

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr 5

M A J

1954 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

S P I S T R E Ś C I

1 Maja	Str. 1
WZPTMB rozpoczęły sezon — Władysław Kempski	3
Rozwój chemicznego przemysłu drobnego	6
O właściwe planowanie i organizowanie tzw. „drobnych“ inwestycji — inż. Maksymilian Reich	7
Metody walki o jakość	8
Terenowy przemysł spożywczy na szlaku Poznań — Szczecin — Kazimierz Tomaszewski	9
Nasi przyjaciele — Ewa Ozdowska	12

DZIAŁ TECHNICZNY

Elektryczna obróbka metali — nowa zdobycz techniczna	13
Szkolenie galwanotechników	13

NA WARSZTACIE RACJONALIZATORÓW

W małej wytwórni rosną wielkie sprawy — Maria Lewandowska	15
Postęp techniczny zagościł w Brodnicy — (t)	16
Racjonalizatorstwo rozwija się — (t)	17

Z TERENU

Cieszyńskie zakłady przemysłu terenowego materiałów budowlanych — Wa- cław Zuchniewicz	18
Mrozy przeszkodziły w zrealizowaniu planu — (z)	20
Zobowiązania uratowały plan — (t)	21
CHPD — o meblach produkcji drobnej wytwórczości — inż. T. Chmielowski	22
Osiągnięcia, które zobowiązują — (b)	22
Rada zakładowa — ważnym ogniwem współzawodnictwa — Zofia Zielińska	23
Etapy porażek i sukcesów — (p)	25
W „Sporcie“ obok jakości nie należy zapominać o...	27
Na dobrej drodze — (kt)	28
W jednej z gromad — (m)	29

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

Rozwój produkcji artykułów masowego spożycia w zakładach przemysłu tereno- wego i spółdzielczości pracy — M. Sz.	30
KORESPONDENCI I CZYTELNICY	33
Zadania korespondentów w świetle II Zjazdu PZPR	33
OSTRZEM KRYTYKI	35
PRZEGLĄD WYDAWNICTW	37
REDAKCJA ODPOWIADA	37

Mała Wytwórczość

ROK IV - NR 5

M A J

1 9 5 4

MIESIĘCZNIK

KLASYCY marksizmu - leninizmu dowiedli naukowo, że proletariąt, jako klasa najbardziej przodująca i konsekwentnie rewolucyjna, powołany jest do tego, by stać się wyzwolicielem mas pracujących od ucisku kapitalizmu, ich wodzem i kierownikiem w walce o obalenie władzy kapitalistów i obszarników, w walce o socjalizm. Klasa robotnicza Rosji już w końcu XIX i w początkach XX stulecia odznaczała się wysokim poziomem zorganizowania i zdolnością do walki politycznej. Proletariat rosyjski skupiony w wielkich zakładach przemysłowych prowadził zaciętą walkę zarówno z kapitalistami, jak i z caratem — najpoważniejszą przeszkodą na drodze do rewolucji socjalistycznej. To, że walką proletariatu kierowała partia nowego typu, partia komunistów, opierająca całą swą działalność na trwałym fundamencie twórczego marksizmu, miało znaczenie decydujące.

Partia komunistyczna, stworzona i wykuta przez wielkiego Lenina, uzbroiła klasę robotniczą w zwycięski oręż — teorię marksistowsko-leninowską, wszechstronnie opracowaną strategię i taktykę. Kierownictwo partii komunistów, jej mądra i przewidująca polityka zapewniły proletariatu rosyjskiemu przewodnią rolę w ruchu rewolucyjnym, rolę wodza całego pracującego i wyzwieranego ludu.

Wielka Październikowa Rewolucja Socjalistyczna zapoczątkowała nową erę w historii ludzkości — erę upadku kapitalizmu i triumfu socjalizmu. Opierając się na soju-

1 MAJA

Długa i niełatwa była droga walki polskiej klasy robotniczej, droga, która doprowadziła do Polski Ludowej. Świadczą o tym dzieje obchodów pierwszomajowych, w których niejednokrotnie klasa robotnicza przelewała krew.

Szczególnie chlubne są pierwszomajowe tradycje bohaterskiego proletariatu Warszawy, Łodzi, Śląska i innych ośrodków ruchu rewolucyjnego, tradycje walki z obcym i własnym ciemieniem.

Dni 1-majowe były dniami rewolucyjnych strajków i demonstracji, w których proletariąt polski walczył o wolność, o 8-godzinny dzień pracy, o obalenie carskiego samowładztwa i pruskiego ucisku zdobywał świadomość dróg wiodących do wyzwolenia, jednoczył i hartował swe szeregi. W tej walce naszym sojusznikiem był przede wszystkim proletariąt rosyjski, najbardziej rewolucyjny oddział europejskiej klasy robotniczej.

szu klasy robotniczej i pracującego chłopstwa, partia komunistyczna wyzwoliła ogrom energii mas pracujących Związku Radzieckiego i skierowała tę energię ku rewolucyjnemu przeobrażeniu społeczeństwa.

Naród radziecki, który pod kierownictwem partii komunistycznej zbudował pierwsze na świecie społeczeństwo socjalistyczne, stał się awangardą całej postępowej ludzkości. Właśnie zwycięstwo socjali-

zmu w ZSRR i wciąż wzrastające sukcesy budownictwa komunistycznego są dobitnym wyrazem wielkiej twórczej roli mas ludowych, które są decydującą siłą w rozwoju społecznym.

Wielkie doświadczenie nagromadzone przez Komunistyczną Partię Związku Radzieckiego w tworzeniu i utrwalaniu sojuszu klasy robotniczej i pracującego chłopstwa, w realizowaniu nenu, polityki socjalistycznego uprzemysłowienia kraju i kolektywizacji rolnictwa, pomaga klasie robotniczej, partiom komunistycznym i robotniczym krajów demokracji ludowej prowadzić masy chłopskie drogą budownictwa nowego życia. Sojusz robotniczo - chłopski, będący podstawą ustroju demokracji ludowej, umożliwił dokonanie gruntownych przeobrażeń zarówno w dziedzinie przemysłu, jak i rolnictwa, pozwolił zbudować trwałe ekonomiczne podstawy socjalizmu.

Polityka socjalistycznego uprzemysłowienia i kolektywizacji, realizowana na wzór Związku Radzieckiego przez partie komunistyczne i robotnicze Polski, Bułgarii, Rumunii, Czechosłowacji, Węgier i Albanii wydaje poważne rezultaty.

Z roku na rok wzrasta potęga przemysłowa europejskich krajów demokracji ludowej; stale rośnie i utrwała się sektor socjalistyczny w rolnictwie tych krajów, podnosi się dobrobyt narodu. W rezultacie następuje dalsze umocnienie sojuszu klasy robotniczej i mas pracującego chłopstwa — podstawy trwałości i siły ustroju demokracji ludowej.

DZIEN 1 Maja w naszej wolnej Ojczyźnie dawno już przestał być dniem walki wyzyskiwanych i uciśnionych mas. W Polsce Ludowej, kiedy państwem kieruje klasa robotnicza i jej rewolucyjna partia skupiająca wokół siebie cały lud pracujący miast i wsi — dzień 1 Maja — dzień międzynarodowej solidarności ludzi pracy, stał się świętem ogólnonarodowym i państwowym.

Witając święto majowe, ludzie pracy w Polsce Ludowej podejmują czyn produkcyjny. Jak zwykle czyn ten i w tym roku został skierowany na aktualne, węzłowe zadania czerpiące siłę z pamięci dawnych walk i wielkiej perspektywy — socjalizmu.

W podjętych licznych zobowiązaniach na cześć święta majowego masy pracujące kroczą drogą wytkniętą przez II Zjazd PZPR, umacniając sojusz robotniczo-chłopski, podnosząc produkcję rolną oraz poziom życiowy i kulturalny, rozwijając moc gospodarczą i obronną naszego państwa ludowego.

W dniu 1 Maja 1954 r. naród polski jest bardziej zwarty, bardziej jednolity, niż kiedykolwiek. Władza spoczywa w rękach przytłaczającej większości narodu — robotników, chłopów i inteligencji.

W trakcie wielkich przemian społecznych i industrializacji kraju, na fali ostrej walki klasowej, jednoczą się wszystkie żywe siły narodu i skupiają pod sztandarem Frontu Narodowego walki o pokój, o budowę potęgi gospodarczej Polski.

„Przytłaczająca większość społeczeństwa — powiedział Bolesław Bierut na II Zjeździe Partii — niezależnie od dzielących je jeszcze dzisiaj różnic rozumiała olbrzymią wagę jedności i zwartości narodu w chwilach, gdy wchodzi w grę najistotniejsze interesy i potrzeby ogólnonarodowe, że gotowa jest zadokumentować tę jedność swym czynem.”

Naród polski udziela pełnego poparcia dla wysiłków naszego rządu, zmierzających do dalszego odprężenia międzynarodowego oraz dla polityki przyjaźni i sojuszu z ZSRR, z potężnym mocarstwem, które jest twierdzą pokoju na całym świecie — oraz z krajami demokracji ludowej.

Walka o dalszy wszechstronny rozwój naszej gospodarki, o dalsze uprzemysłowienie kraju jest również ogólnonarodowym celem, jednoczącym nasze społeczeństwo. Walka o podwyższenie stopy życiowej mas pracujących jest też sprawą ogólnonarodową.

Ta postawa narodu polskiego znajduje swój pełny wyraz w czynie 1-majowym. Rzucone przez załogi przodujących zakładów przemysłowych hasło uczczenia czynem produkcyjnym święta 1 Maja — podjęła wieś polska.

W odpowiedzi na wzmógłony wysiłek klasy robotniczej, która postanowiła zwiększyć i polepszyć produkcję nawozów sztucznych, maszyn rolniczych oraz artykułów powszechnego użytku, chłopowie małych i średniorolnych, członkowie spółdzielni produkcyjnych, załogi państwowych gospodarstw rolnych i ośrodków maszynowych zobowiązali się w czynie 1-majowym przede wszystkim staranniej, sprawniej i na wyższym poziomie agrotechnicznym przeprowadzić siewy, zabezpieczyć wyższe plony, rozwinąć hodowlę.

W ten sposób — podkreślali chłopowie — wieś polska przyspieszy rozwój produkcji rolnej, aby zapewnić lepsze zaopatrzenie ludzi pracy w artykuły żywnościowe, a jednocześnie osiągnąć większe dochody z gospodarstw rolnych.

Podjmując współzawodnictwo dla uczczenia swego święta, klasa robotnicza Warszawy łączyła się w tych

dniach myślami i czynem swoim ze wszystkimi ludźmi pracy na świecie, walczącymi o pokój. W zobowiązaniach podjętych na cześć 1 Maja załogi fabryk, zjednoczeń budowlanych, pracownicy instytucji naukowych dążyli do tego, aby jeszcze bardziej umocnić sojusz robotniczo-chłopski, zwiększyć siłę swojej Ojczyzny, przyspieszyć wzrost stopy życiowej ludzi pracy.

Główny kierunek zobowiązań ku czci święta, to walka o rytmiczne wykonywanie planu w pełnym asortymencie, o ponadplanową produkcję w kwietniu, o przedterminowe wykonanie planu I półrocza br. W tej drodze widzą masy pracujące możliwość dalszego zwiększenia ilości artykułów powszechnego użytku dla ludności miast i wsi, dalsze poprawienie zaopatrzenia przemysłu i rolnictwa w niezbędne surowce i urządzenia.

Podjęte zostały również liczne zobowiązania w dziedzinie obniżenia kosztów własnych, wydatnego podniesienia jakości produkcji, polepszenia wskaźników ekonomiczno-finansowych. W tym kierunku rozwinęła się twórcza inicjatywa mas, pomysłowość racjonalizatorów, wysiłki inżynierów i techników.

W dniu 1 Maja 1954 r. zostały podsumowane dotychczasowe wielkie osiągnięcia klasy robotniczej, dzięki jej olbrzymim wysiłkom, pogłębiającemu się sojuszowi robotniczo-chłopskiemu oraz stałej braterskiej pomocy Związku Radzieckiego.

*

Olbrzymie osiągnięcia Polski Ludowej w ciągu niespełna dziesięciu lat są dowodem słuszności drogi, po której kroczy naród polski ku coraz lepszej przyszłości.

Wspaniałe dokonania naszego narodu w dziele budowy nowej, silnej, coraz zamożniejszej Polski, dokonania, które podsumował II Zjazd PZPR, głoszą i głosić będą wieczną chwałę tych bojowników o Polskę Ludową, którzy swą walką i ofiarą, myślą i czynem torowali drogę naszym czasom.

Ludzie pracy Polski Ludowej podejmując liczne zobowiązania ku czci Święta 1 Maja 1954 r., zdążają do coraz lepszych wyników drogą wskazaną przez II Zjazd Partii.

Pracownicy przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy, realizując zobowiązania podjęte ku czci święta majowego, widzą wyraźnie kierunek swojej pracy, wytyczony przez IX Plenum i II Zjazd Partii.

Kierunek ten obejmuje poważne zadania dotyczące: 1) znacznego wzrostu artykułów masowego spożycia, 2) rozwoju produkcji nowych artykułów, 3) dostosowywania asortymentu produkcyjnego do istotnych potrzeb konsumenta, 4) podniesienia jakości produkcji, 5) rozwoju produkcji maszyn i narzędzi rolniczych oraz artykułów dla potrzeb gospodarstwa wiejskiego, 6) znacznego zwiększenia ilości punktów usługowych w mieście i na wsi.

W wyniku uchwał II Zjazdu PZPR sprawa właściwego zaspokajania potrzeb rynku, wzbogacenia rynku w nowe asortymenty i podniesienia jakości produkcji stanęła przed drobnym przemysłem i spółdzielczością pracy jako naczelne zadanie. Zostały podjęte wysiłki w celu przedstawienia niektórych zakładów przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy na produkcję artykułów zaspokajających codzienne potrzeby ludzi pracy w mieście i na wsi.

Miedzy innymi w 1954 r. przewidywane jest uruchomienie produkcji elektrycznych patelni domowych, płyt gramofonowych długogrających, ręcznych maszynek do podnoszenia oczek, prymusów trzyplamiennych, zapalniczek elektrycznych, odkurzaczy.

W szczególności nastąpi znaczny wzrost produkcji artykułów dla wsi: bron sprężynowych o 70 proc., obsypników jednorzędowych o 400 proc., kieratów o 264 proc., samoczynnych poidel o 316 proc., opryskiwaczy o 356 proc., wiader ocynkowanych o 119 proc., maszyn młynskich o 74 proc.

W latach 1954/55 pracownicy drobnej wytwórczości będą realizować poważne zadanie uruchomienia około 40 tysięcy punktów usługowych. W 1954 roku usługi przemysłowe wzrosną o 63 proc., sieć punktów usługowych wzrośnie o 58 proc. (w tym sieć dla wsi o 57 proc.). Usługi nieprzemysłowe wzrosną o 43 proc., a usługi nieprzemysłowe dla wsi wzrosną o 35 proc.

Wynika z tego, że zadania przemysłu drobnego są bardzo mobilizujące dla pracowników drobnej wytwórczości, którzy na dzień Święta 1 Maja 1954 r. dali do-

wód wzmóżonej pracy na odcinku zwiększenia ilości produkcji i poprawienia jej jakości.

P przed załogami zakładów przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy stoją zadania wykorzystania istniejących rezerw produkcyjnych, rozszerzenia i wzbogacenia asortymentu, racjonalnego wykorzystania surowców wtórnych oraz znacznego potanienia produkcji i usług.

Dotychczasowe osiągnięcia oraz entuzjazm pracowników drobnej wytwórczości w podejmowaniu zobowiązań na cześć II Zjazdu Partii i Święta 1 Maja świadczą niezbitnie o tym, że zadania, które stoją przed zakładami przemysłu drobnego — państwowego i spółdzielczego zostaną pomyślnie wykonane.

Realizując te zadania, pracownicy przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy wnoszą poważny wkład w dzieło walki o podniesienie stopy życiowej mas pracujących.

WZPTMB rozpoczęły sezon

OKRES wiosenny to wzmóżenie się tempa robót budowlanych, to przystąpienie cegielni i zakładów, wytwarzających materiały budowlane, do podjęcia pełnej produkcji. W latach ubiegłych pod adresem przedsiębiorstw przemysłu terenowego materiałów budowlanych wysuwano, jak wiemy, wiele zastrzeżeń zarówno co do ilości produkcji jak i jakości. Rok 1953 przyniósł na tych odcinkach znaczną poprawę. Wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego materiałów budowlanych wykonały bowiem w 1953 r. plan produkcji w cenach niezmiennych w 118,6%, w cenach bieżących w 111,8% i w cenach zbytu w 107,8%. Jakość wyrobów przemysłu materiałów budowlanych pozostawiała jednak nadal wiele do życzenia, mimo że nastąpiła już w tym czasie dokładniejsza klasyfikacja cegły. Nie bez wpływu na ten stan rzeczy był brak brakarzy w ogromnej ilości cegielni. Pod koniec ub. roku zwłaszcza po uchwałach IX Plenum KC PZPR wzmożła się w zakładach przemysłu terenowego materiałów budowlanych praca kontroli technicznej. Przeszkolono nowe kadry brakarzy, tak że w I kwartale 1954 r. wzrosła znacznie ich aktywność na terenie zakładów.

MIESIĄCE zimowe przeznaczone były w pierwszym rzędzie na przeprowadzenie kapitalnych remontów maszyn i urządzeń w cegielniach. Od terminowego ukończenia kapitalnych remontów w dużej mierze zależy zabezpieczenie wykonawstwa planu rocznego. Na ogół przedsiębiorstwa pracujące w ramach poszczególnych WZPTMB rozumiały dobrze to kardynalne założenie. Toteż, jak wynika z danych Centralnego Zarządu PTMB harmonogram prac kapitalnych remontów we wszystkich województwach z wyjątkiem WZPTMB — Lublin miał przebieg prawidłowy. Z dużą energią przystąpił do kapitalnych remontów WZPTMB woj. warszawskiego, który przekazał swój pion techniczny do Bazy Remontowej celem zabezpieczenia sprawnego i właściwego wykonania kapitalnych remontów w podległych mu przedsiębiorstwach.

Właściwy stosunek poszczególnych dyrekcji WZPTMB do kapitalnych remontów pozwolił na terminowe na ogół ich ukończenie, a co za tym idzie i oddanie zakładów na czas do produkcji. Oczywiście zabezpieczenie prawidłowego przebiegu kapitalnych remontów wymagało wiele wysiłku i zapobiegliwości ze strony dyrekcji WZPTMB i ich służb zaopatrzeniowych, większość bo-

wiem przedsiębiorstw walczyła z poważnymi trudnościami w rodzaju: braku cegły szamotowej, brązu, elektrod, karbidu. Wiele kłopotów miały zakłady z odlewami stalowymi. Jeżeli chodzi o odlewy to najczęściej winne były same zakłady, które wysyłały zamówienia bez właściwej dokumentacji i modeli. Zdarzało się jednak i tak, jak np. w woj. stalinogrodzkim, że otrzymano z MPD i Rz przydział na odlewy bez pokrycia. Gdy błąd naprawiono, okazało się, że przydział uległ już przedawnieniu. Skończyło się na tym, że WZPTMB w Stalinogrodzie drogą własnych kontaktów i zabiegów uzyskał odpowiednie ilości odlewów stalowych, niemniej spowodowało to pewne opóźnienie w pracach remontowych. Najwięcej bodaj kłopotów miały zakłady z cegłą szamotową, przydziały były niedostateczne, toteż zaopatrzeniowcy wykazali wiele inicjatywy dostarczając odpowiednie jej ilości poza przydziałem. Dla przykładu podamy tu znowu Stalinogród. Z przydziału otrzymał ca 400 ton cegły szamotowej, podczas gdy zużycie jej obliczono na ponad 1.000 ton.

TERMINOWE ukończenie kapitalnych remontów pozwoliło na pełne uruchomienie cegielni z dniem 1 kwietnia br. Mrozy, jakie nawiedziły Polskę w styczniu, lutym i marcu br. miały poważny wpływ na pracę cegielni, gdyż utrudniały załogom wykonywanie planów w surówce. Niemniej dzięki szeroko zastosowanemu systemowi hańdowania gliny cegielnie będą mogły nadrobić straty w maju i czerwcu br.

W kwietniu rozpalono piece we wszystkich cegielniach i przystąpiono do produkcji cegły palonej. Z tym wiąże się niezmiernie ważne dla wszystkich zakładów przemysłu terenowego materiałów budowlanych zagadnienie paliwa. Jak wiemy palacze cegielni nastawieni są na zużywanie spośród gatunków węgla w pierwszym rzędzie mialu, węgla niesortowego, mułu i przerostu. W 1954 r. zużycie węgla grubego i średniego będzie w dalszym ciągu zmniejszane. Palacze cegielni podchodzą do akcji oszczędzania paliwa i zastępowania węgla gatunkami tańszymi z dużym zrozumieniem. Jednakże doświadczenia chociażby ub. roku wykazały, że z poszczególnych kopalni nadchodzą transporty mialu, mułu, czy węgla — niesortu o tak niejednorodnej kaloryczności, że zachodzi konieczność zastosowania obniżki norm zużycia paliwa, lub dostarczania przez kopalnie świadectwa kaloryczności dla każdego wagonu. Jak do-

tań jednak węgiel (miał, niesort i przerosty) przychodzi z niektórych kopalni bardzo zanieczyszczony, a muł z nadmierną ilością wody i gliny. Posiłkowanie się tego rodzaju paliwem wpływa szkodliwie na piece, zmniejsza postęp ognia, a co za tym idzie i obniża jakość cegły, czy wapna wypalonego w wapiennikach.

JAK wynika z danych zaczerpniętych z CZPTMB w ub. roku nie wykonały planu produkcji w cenach niezmiennych następujące Wojewódzkie Zarządy Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych: łódzkie, szczecińskie, koszalińskie i opolskie; w cenach zbytu: bydgoskie, łódzkie, lubelskie, koszalińskie i szczecińskie; w cenach bieżących: warszawskie, koszalińskie, szczecińskie. W br. wymienione Wojewódzkie Zarządy niewątpliwie z większą starannością przystąpią do realizacji planów, usiłując przez utrzymanie rytmiczności, bezawaryjności, doprowadzenie planów do stanowisk zmobilizować załogi do osiągania większych wyników pracy. Nie tylko jednak chodzi o ogólne efekty produkcyjne. Ambicją zakładów winna być realizacja planu produkcyjnego i pełne wykonanie planu asortymentowego, co w ub. roku nastroczało, jak wiemy, poważne trudności, gdyż na 18 WZPTMB sześć spośród nich (Łódź, Olsztyn, Gdańsk, Zielona Góra, Koszalin i Szczecin) nie wykonały planu nałożonego na nich przez NPG. Poszczególne WZPTMB powinny więcej zainteresować się wyrobami cienkościennymi. Nie wszystkie województwa posiadają co prawda odpowiednie pokłady gliny do podjęcia produkcji wyrobów cienkościennych. Jednak, jak wynika z analizy planów asortymentowych, niektóre województwa mają doskonale warunki a mimo to bardzo ostrożnie planują np. produkcję pustaków (Kielce tylko 40.000 sztuk przy możliwościach 300.000 sztuk), dachówki (Olsztyn 620.000 szt. chociaż mógłby 1 mln szt.), sączków (Koszalin 50 tys. szt. przy możliwościach 200 tys. szt.). Stalinogród, chociaż nie zaplanował żadnych wyrobów cienkościennych z braku odpowiedniej gliny, podejmuje próbę produkcji dachówki ceramicznej w ZPTMB (nr 12) w Rybniku, dokąd przerzucono na początku sezonu dachówczarkę. Podobne ambicje mają zakłady w Bielsko-Białą. Ponadto WZPTMB w Stalinogrodzie produkować będzie sączki, pustaki stropowe Ackiermana (II kw.), płyty szamotowe do kuchenek elektrycznych w Bielsku oraz nawilżacze, doniczki, garnki (II kw.), płytki kafłowe podokienne zastępujące obicie z blachy — w zakładach cieszyńskich.

W ramach rozszerzenia asortymentu WZPTMB w Stalinogrodzie otworzy kopalnię kamienia — piaskowca, który będzie dostarczany na budowę do Nowych Tych.

Podobnie ambitnie podchodzi w br. do produkcji Poznań, Kraków, Rzeszów i Białystok.

Zaznaczyliśmy, że Stalinogród przygotowany jest do produkcji nawilżaczy, do czego Centralny Zarząd przykłada wielkie znaczenie. Na naradzie styczniowej CZPTMB podał, że to zagadnienie rozwiązały jedynie Białystok i Szczecin. Z przytoczonego przez nas przykładu wynika, że i WZPTMB Stalinogród opracował własny prototyp nawilżacza, jednak mimo że produkcja tego artykułu miała być podjęta w II kwartale br. zakład przygotowany do tej produkcji nie wiedział w początku kwietnia br. czy i w jakiej wysokości będzie wytwarzać nawilżacze.

Dzięki właściwemu przygotowaniu się do produkcji, zmagazynowaniu odpowiednich ilości surowca zakłady przemysłu terenowego materiałów budowlanych w prze-

ciwieństwie do wyników ub. roku (w dachówce plan wykonano w 71,2%) niewątpliwie w br. potrafią wykonać plan produkcyjny i asortymentowy.

ROZPOCZĘCIE sezonu produkcyjnego nakłada na kierownictwo przemysłu terenowego materiałów budowlanych obowiązek zwrócenia szczególnej uwagi na zagadnienie obniżki kosztów własnych. Cegła musi być nie tylko wysokiej jakości ale i tania. Z tym się należy liczyć. Na zagadnienie to kładziony jest silny nacisk ze strony MPD i Rz.

Wiemy, że na obniżkę kosztów własnych mają w przedsiębiorstwach poważny wpływ: a) właściwe zorganizowanie transportu, b) racjonalne zużywanie węgla, c) rytmiczności pracy (poważnie uzależniona od właściwego doprowadzenia planu do stanowisk pracy), d) bezawaryjność (uzależniona od dobrze przeprowadzonych kapitalnych remontów), e) szerokie zastosowanie przez zakłady pomysłów racjonalizatorskich, f) zobowiązania indywidualne i zespołowe.

Jeżeli chodzi o transport, to w dalszym ciągu przedsiębiorstwa narzekają na brak dostatecznej ilości własnych wozów ciężarowych, ciągników i przyczep. Właśnie w cegielnictwie ma to poważne znaczenie. Zakłady materiałów budowlanych zazwyczaj oddalone są od miasta i ekspedycja cegły czy innych wyrobów ceramicznych do wagonów kolejowych odbywać się musi własnym względnie wynajętym transportem. W najgorszej sytuacji są te zakłady, które nie posiadają własnych środków transportowych i nie mogą korzystać z transportu PKS zdane są na łaskę wozaków. Wtedy bowiem wozacy dyktują zarówno ceny jak i terminy wywózki wyrobów.

Własny transport ma dodatnie znaczenie w zakładach przemysłu terenowego materiałów budowlanych jeszcze i ze względu na załogę. Musimy pamiętać, że najczęściej załoga cegielni to zespół ludzi zmobilizowanych na sezon. Przybywają one do cegielni z mniej lub więcej oddalonych wsi czy osiedli. Pracują chętnie, ale wysuwają zazwyczaj żądanie, aby zakład pokrywał koszt ich przejazdów na niedzielę i święta do rodziny, lub też dowoził ich własnymi wozami. Tam gdzie zakład jest w posiadaniu własnego wozu zaspokojenie próśb załogi nie nastrocza większych trudności. W ten właśnie sposób zabezpieczają sobie właściwy stan liczbowy załogi częstochowskich zakładów przemysłu terenowego materiałów budowlanych. W znacznie gorszych warunkach znajdują się Zakłady nr 7 i 14 w Zawierciu, które posiadają załogę nieskompletowaną, bo nie mają własnego wozu, nie mogą więc spełnić życzeń zgłaszających się do pracy, aby odwozić ich na soboty i niedziele do rodzin. A na pokrywanie kosztów przejazdów zakłady nie posiadają funduszy.

Właściwe zużycie węgla to wciąż jeszcze wielkie źródło oszczędności w każdym zakładzie. W większości bowiem cegielni na wypał 1 tys. sztuk cegieł w dalszym ciągu zużywa się od 240 — 280 kg i więcej węgla, podczas gdy przeciętna winna wynosić 210 kg. Na tym odcinku w br. kierownictwa przedsiębiorstw mają wiele do zrobienia. Przede wszystkim powinny przeszkolić palaczy i zachęcić ich do szerszego stosowania przy wypale mialu i mułu. Centralny Zarząd PTMB wskazał zresztą kierownikom drogę uzyskiwania oszczędności na odcinku właściwego zużycia paliwa, zachęcając do stosowania przez palaczy do wypału 1 tys. sztuk cegieł po 115 kg mialu i 115 kg mułu.

Ogólnie CZPTMB planuje zaoszczędzić w br. w węglu grubym i średnim jak już wspominaliśmy około 20%, co wyniesie blisko 36.000 ton.

Zaniedbana do niedawna w cegielnictwie akcja do prowadzenia planów do stanowisk — stała się w bieżącym roku jedną z pierwszoplanowych. Stale narady miesięczne w przedsiębiorstwach i w zakładach wpłynęły niewątpliwie mobilizująco na załogi w kierunku rytmicznego wykonywania i przekraczania planów produkcyjnych i asortymentowych. Poważnym bodźcem w tym kierunku będzie troska o poprawę warunków pracy robotników na terenie zakładów, rozszerzenie akcji kulturalno-oświatowej, życia świetlicowego itd.

Nie bez wpływu na obniżkę kosztów własnych pozostaje szersze wyzyskiwanie zgłaszanych pomysłów racjonalizatorskich. A takich wniosków wpływa w przemyśle terenowym materiałów budowlanych coraz więcej. I tu znowu sięgniemy po przykłady do przodującego WZPTMB w Stalinogrodzie (wziął I miejsce w zainicjowanym przez siebie w ub. roku współzawodnictwie między WZPTMB). Wśród racjonalizatorów tego WZPTMB wybijają się na czoło: Ziemowit Łada (wapienniki w Będzinie), który złożył cztery interesujące wnioski, Ferdynand Lorek, Jan Krawczyński z Gliwic i Czesław Gendera ze Stalinogrodu. Spośród złożonych wniosków na szczególną uwagę zasługuje opracowanie przez ob. Krawczyńskiego sposobu gaszenia marglu. Wiemy, że cegła posiadająca domieszkę marglu po wypaleniu jest bardzo nietrwała, w zetknięciu bowiem z wodą szybko kruszeje i rozsypuje się. Krawczyński opracował opierając się na podobnych osiągnięciach w Zw. Radzieckim zatapiając mające właściwości „hartowania” cegły z margłem, uodporniania jej na zabójcze dotychczas działanie wody. Ponieważ margiel nie jest w cegielnictwie zjawiskiem odosobnionym, system Krawczyńskiego może znaleźć powszechne zastosowanie i wpłynąć poważnie na polepszenie produkcji cegieł.

Pisząc o kapitalnych remontach, poruszaliśmy sprawę cegły szamotowej, niezbędnej do naprawy pieców. Co roku sprawa ta komplikuje niejednokrotnie wykonanie kapitalnego remontu pieców i ma wpływ na odchylenie w harmonogramie prac brygad remontowych. O usunięcie tej trudności pokusili się dwaj racjonalizatorzy stalinogrodzcy: Czesław Gendera, pracownik WZPTMB i Wawrzyniec Szuchaj z Centralnego Zarządu Materiałów Ogniotrwałych. Obmyślili oni i wypróbowali

praktycznie zastosowanie do remontu pieców łupku kwarcowego zamiast cegły i kształtek szamotowych z tym, że nowy surowiec jest 7-krotnie mniej ścieralny od cegły. Zastosowanie tego pomysłu w skali tylko WZPTMB w Stalinogrodzie da oszczędności ponad 4 mln zł.

AŻEBY wykonywać rytmicznie plany produkcyjne i asortymentowe, osiągać właściwą jakość wyrobów i uzyskiwać coraz lepsze efekty w obniżce kosztów własnych należy dbać o to, aby na wszystkich szczeblach od wojewódzkiego Zarządu poprzez przedsiębiorstwo aż do zakładu włącznie, utrzymywano żelazną dyscyplinę. To wymaga bezustannej czujności ze strony kierownictwa i komórki technicznej, konieczności informowania załogi o zadaniach, jakie ten zakład ma do wykonania, wskazywania ambitnych celów, stojących przed zespołami.

Cytowany już kilkakrotnie przykładowo WZPTMB w Stalinogrodzie, opierając się na wskazaniach CZPTMB i MPD i Rz opracował wytyczne organizacyjne pracy dla każdego przedsiębiorstwa, które z kolei winno opracować w podobny sposób plan prac dla każdego zakładu. Każdy dział ma wyraźnie postawione sobie zadania do wykonania na własnym odcinku, przy czym na czoło zadań wysuwa się obowiązek dokładnej analizy kosztów własnych, przebiegu zobowiązań i akcji współzawodnictwa oraz ujawniania przyczyn niedociągnięć. Co dwa tygodnie WZPTMB w Stalinogrodzie organizuje narady robocze z kierownikami działów, na których podsumowywane są osiągnięcia i zauważone błędy na każdym odcinku pracy. W przedsiębiorstwach podobna analiza przeprowadzana jest co miesiąc na naradach z udziałem m. in. pracowników działu finansowego i księgowości oraz przedstawicieli wojewódzkiego Zarządu, przy czym kładziony jest na tych naradach duży nacisk na analizowanie w poszczególnych przedsiębiorstwach kształtowania się kosztów wytwarzania 1.000 szt. cegły palonej.

Niewątpliwie, jeżeli na terenie wszystkich WZPTMB będzie przeprowadzana podobna akcja stałego, systematycznego śledzenia pracy przedsiębiorstw, jeżeli wcześniej wyjdą na jaw błędy i niedociągnięcia, praca zakładów przemysłu terenowego materiałów budowlanych będzie coraz lepsza. Będą również coraz lepsze i końcowe efekty tej pracy.

Władysław Kempski

PRACOWNICY PRZEMYSŁU TERENOWEGO I SPÓŁDZIELNI PRACY! RZEMIEŚLNICY! LEPIEJ WYKORZYSTUJCIE MIEJSCOWE SUROWCE, ROZWIJAJCIE PRODUKCJĘ I PODNOŚCIE JAKOŚĆ TOWARÓW POWSZECHNEGO UŻYTKU! ROZSZERZAJCIE SIĘĆ PUNKTÓW USŁUGOWYCH W MIEŚCIE I NA WSI I USPRAWNIAJCIE ICH PRACĘ!

Rozwój chemicznego przemysłu drobnego

W dniu 2 maja br. Centralny Zarząd Aptek dokonał otwarcia tysięcznego punktu aptecznego we wsi Czyże, w woj. białostockim. Punkt ten znajduje się pod opieką macierzystej apteki w Hajnówce, skąd otrzymuje specyfiki przemysłu farmaceutycznego. W bieżącym roku zgodnie z planem CZA zorganizuje jeszcze 200 takich punktów. Zaznaczyliśmy już, że punkty te sprzedają ludności wiejskiej gotowe specyfiki lekarskie, które są wytwarzane w kraju przez nasz stale rozwijający się przemysł farmaceutyczny. Na usługi tych punktów pracuje także i drobny przemysł chemiczny, o czym piszemy poniżej. (Red.).

ARTYKUŁY chemiczne dostarczane na rynek przez przemysł drobny w poważnym stopniu uzupełniają produkcję państwowego przemysłu pracującego w ramach Ministerstwa Przemysłu Chemicznego. Szczególnie od IX Plenum KC PZPR przemysł drobny na odcinku chemii zwiększył ilość artykułów przeznaczonych na codzienny użytek, takich, jak: pasty do obuwia i podłóg, proszki do prania i szorowania, apretura do skór, smoła szewska, różnego rodzaju farby dla malarzy itd. Niektóre z zakładów chemicznych przemysłu terenowego (np. Stalinogród) pracują również na potrzeby farmacji, wytwarzając glukozę, pigułki antyalkoholowe i sól fizjologiczną.

Jeżeli chodzi o artykuły na użytek farmaceutyczny najważniejszy wkład produkcyjny wykazują zakłady wchodzące w skład poszczególnych związków branżowych. Niewątpliwie spółdzielnie pracy wykazują w tym kierunku poważne zainteresowania i odznaczają się dużą dynamiką, mimo że Min. Zdrowia i Min. Przemysłu Chemicznego nie stwarzały w latach ubiegłych odpowiednich warunków dla rozwoju tej dziedziny produkcji w ramach spółdzielczości. Z chwilą jednak ujednolicenia polityki tych dwóch ministerstw wobec produkcji spółdzielczej skryształizował się i profil wytwórczy spółdzielczych zakładów. Przemysł farmaceutyczny cierpiący, jak dotąd na niedosyt artykułów, nie wychodzi źle na współpracę z zakładami spółdzielczymi. Na dowód tego przytoczmy chociażby takie fakty, że zakłady te zarzucając łatwiejszą produkcję galenową (syropy, maści, pigułki, które nabywamy w gotowym stanie w aptekach) przechodzą do syntezy, nie zawsze rozpracowywanej przez przemysł państwowych (np. Calcium Glycerinophosphor, Glicerofosforan wapnia). Ambicją zakładów spółdzielczych jest eliminować surowce i fabrykaty importowane.

Do poważniejszych osiągnięć na odcinku farmaceutycznym zaliczyć należy m. in. opracowanie na skalę techniczną produkcji lanoliny, tak potrzebnej dla wytwarzania kosmetyków. Zakłady spółdzielcze otrzymują lanolinę od 1952 r. z tłuszczoportu, uzyskiwanego w czasie prania wełny. Produkcja lanoliny obecnie odbywa się w Bydgoszczy. Wobec stałego zapotrzebowania na lanolinę spółdzielczy przemysł chemiczny dąży do uruchomienia drugiej fabryki w Łodzi (na przeszkodzie stoi „Film Polski“, który zajmuje pod magazyny budynek fabryczny przyznany spółdzielni na tę właśnie dziedzinę produkcji). W Łodzi produkcja lanoliny odbywać się będzie z błota popralniczego, które będzie dostarczane z fabryk częstochowskich i łódzkich. W ub. roku wyprodukowano 60 ton lanoliny.

Środkiem antyimportowym jest również kwas glutaminowy nieodzowny przy kuracji stanów silnego wyczerpania, niedorozwoju psychicznego u dzieci itd. Środek ten pobudza działanie kory mózgowej.

Z roku na rok wzrasta zapotrzebowanie na ten środek leczniczy, wystarczy przytoczyć, że w 1952 r. — Centralny Zarząd Aptek potrzebował 300 kg kwasu glutaminowego, w 1953 r. już 500 kg, a w 1954 r. zaplanowano 2.000 kg. Zakłady spółdzielcze posiadają możliwości produkcyjne w planowane przez CZA ilości, ale na przeszkodzie stoi brak surowca w postaci glutenu i kwa-

su solnego czystego. Produkcją kwasu glutaminowego zajmują się zakłady w Łodzi (w 1952 r. wyprodukowano 80 kg, w 1953 r. — 322 kg).

Do dalszych środków farmaceutycznych produkowanych przez zakłady spółdzielcze należą: *Chloral Hydrat* (środek nasenny) — możliwość eksportu; *Nipagina A* (środek konserwujący) dotychczas importowana (w 1953 roku produkcja wyniosła 540 kg, zapotrzebowanie zaś obliczane jest łącznie z przemysłem spożywczym na 30 ton); *Bellacorn* (drażetki) — środek zastępujący importowany z Czechosłowacji Bellaspon. Tegoroczna produkcja spółdzielcza ograniczona złym gatunkiem sporyszu i słabą aparaturą pokryje 50% zapotrzebowania rynku; *Calcium Gluconat* w ampułkach (synteza własna).

W br. Wrocławskie Zakłady Chemiczne rozpoczęły wytwarzanie syntezy antyimportowej Kal. guajaculsulfonicum (środek wykrztuśny). Pełne pokrycie znajdzie również zapotrzebowanie na Ichtiol syntetyczny.

Należy poza tym zwrócić uwagę, że spółdzielcze zakłady chemiczne są jedynym producentem leków dentystrycznych. Na usługi weterynarii oddawane są odżywki zwierzące oraz zastrzyki przy porażeniu Calcium Boro-gluconat 25°. Na tym odcinku częściowo również i poznański przemysł terenowy zaczyna pracować, dostarczając w 1953 r. odżywki „Tuczol“ i „Solazol“ w ilości 162 tony (zakłady spółdzielcze wyprodukowały 1390 ton).

Dodajmy jeszcze, że na usługi dentystów WZPT w Rzeszowie produkuje cement dentystryczny, a państwowy drobny przemysł chemiczny w Gliwicach nastawia się na wytwarzanie odżywek dla ludzi.

Realizując wskazania IX Plenum i II Zjazdu w zakresie zwiększania bazy paszowej spółdzielczy przemysł chemiczny rozpracowuje na potrzeby wsi — fosforan pastewny.

W dążeniu do uzyskania jak najszerszego asortymentu dział farmaceutyczny spółdzielczego przemysłu chemicznego zaplanował wprowadzenie w br. 30 nowych pozycji produkcyjnych, w tym 10 pozycji antyimportowych przy stałym podnoszeniu jakości wytwarzanych przez siebie artykułów.

NIEMNIEJ ciekawe osiągnięcia posiadają spółdzielcze zakłady chemiczne, które wprowadziły łącznie z odczynnikami 300 nowych artykułów, m. in. zmiękczacze do wody kątowej, odrdzewiacze, żywice melaminowe, nowe gatunki proszków spawalniczych dla hutnictwa, kwaśny siarczyn sodu, topniki do serów, krochmal, kreolina, kwas fosforowy techniczny, glejta ołowiana z odpadów, chlorek siarki, bejce, siarczan miedzi, siarczan magnezu, siatki żarowe, iporka (wykładziny w chłodniach).

Wartość produkcji spółdzielczej chemicznej w stosunku do 1953 r. wzrośnie o 50%.

We wszystkich działach spółdzielczych przemysł chemiczny pokonywał w I kwartale br. wszelkie trudności zwłaszcza surowcowe i plan wykonał. Jednak w następnych kwartałach br. sytuacja ulegnie poważnemu pogorszeniu z uwagi na to, że w NPG znalazło się zaledwie 7% ilości artykułów proponowanych przez spółdzielczość. Utrzymanie tego stanu rzeczy spowoduje poważne trudności zaopatrzeniowe i może spowodować wstrząsy produkcyjne.

Stefan Szulkowski

O właściwe planowanie i organizowanie tzw. „drobnych” inwestycji

O ile w dziedzinie produkcji stosujemy już prawie w 100% techniczne kategorie myślenia, o tyle w wielu innych dziedzinach naszego życia przemysłowego jesteśmy od tego bardzo daleko. Wiemy i doskonale zdajemy sobie z tego sprawę, że na stanowisko roboty musimy dostarczyć rysunek części, dokładną instrukcję technologiczną, przyrządy i materiał; dalej wiemy, że dla wydajnej pracy robotnika, musimy mu dać plan pracy na dość długi okres (do miesiąca), aby drogą odpowiednich bodźców zmobilizować go do jak najlepszej pracy. Doskonale rozumiemy, że im dokładniej opracowana dokumentacja, tym tańsza i lepsza produkcja.

Nauczyliśmy się dawać robotnikowi pełną i właściwą dokumentację techniczną i dzięki temu nie ma u nas albo prawie nie ma już takich stosunków, kiedy brygadziśta przydzielał robotę według własnego uznania.

Alé w innych dziedzinach nie jest tak dobrze. Weźmy dla przykładu naszych inwestorów. Niedawno jeden z zarządów rozesłał do podległych sobie zakładów różne kwestionariusze. Dotyczyły one zapotrzebowania aparatury telefonicznej na rok 1954, specjalnego rodzaju osprzętu elektrycznego, silników itp. Inne znowu kwestionariusze dotyczyły silników spalinowych, kotłów specjalnych i jeszcze innych urządzeń. Przy tym — jak zawsze — terminy były „na wczoraj”.

W tych zakładach, gdzie istnieje plan produkcji na dalsze lata, gdzie są opracowane założenia do planu inwestycyjnego albo przynajmniej wieloletni plan zakupu i te podstawowe dokumenty są aktualizowane, inwestor mógł jako tako wybrnąć z sytuacji, jego odpowiedzi na te kwestionariusze były przynajmniej na czymś oparte. Natomiast w takich zakładach, gdzie nie ma perspektywicznego planu produkcji, inwestor był w gorszej sytuacji. Nie zapotrzebować — źle, bo można okazać stracić. A zapotrzebować — też źle, bo kto za to będzie potem odpowiadał, jeżeli przydzielą a nie będzie potrzebne, albo nie będzie z czego zapłacić. Więc chodzi stroskany inwestor po zakładzie i pyta się: zapotrzebować czy nie zapotrzebować?

A jeszcze gorzej jest, kiedy trzeba określić wysokość nakładów inwestycyjnych zanim został ustalony plan na rok następny, kiedy należy składać wniosek inwestycyjny i uzasadniać potrzebę poszczególnych pozycji. Bo zapotrzebowanie nie jest jeszcze tak bardzo wiążące jak wnioski inwestycyjne.

I jak to pogodzić z tym, co powiedział na II Zjeździe PZPR Hilary Minc?

„Przed wysunięciem każdego wniosku inwestycyjnego muszą być postawione i rozstrzygnięte następujące elementarne pytania:

1) czy nie jest możliwe wykonanie nakazanego w planie zadania w oparciu o już posiadane urządzenia,

2) czy nie można zadań tych wykonać bez inwestycji np. przez lepszą organizację pracy, wyższy współczynnik zmianowości, przeszkolenie kadr itp.,

3) czy dla wykonania zwiększonych zadań produkcyjnych nie wystarczy przeprowadzić mniejszych inwestycji, takich jak mała mechanizacja, modernizacja lub uzupełnienie urządzeń, a wreszcie częściowa rozbudowa lub rekonstrukcja zakładu”.

Odpowiedź na te pytania daje w zasadzie uchwała II Zjazdu PZPR w sprawie osiągnięć w wykonaniu planu 6-letniego i głównych zadań gospodarczych na lata 1954—1955 (pkt. 51):

„Osiągnięcie znacznej oszczędności środków inwestycyjnych i bardziej celowego ich zużycia wymaga stanowczego przeciwdziałania w podejmowaniu nowych inwestycji wszędzie tam, gdzie można osiągnąć zamierzony wzrost produkcji lub usług w drodze lepszego wykorzystania istniejących zdolności produkcyjnych”.

Wynika z tego jasno, że każda inwestycja jest konsekwencją w wyniku wyczerpania wszystkich stojących do dyspozycji technicznych i organizacyjnych możliwości. Dalej, że wszelkie zamierzenia inwestycyjne muszą wynikać z najściślejszych wyliczeń, z najdokładniejszej technicznej dokumentacji.

PODSTAWĄ działalności przemysłowej zakładu jest plan produkcyjny oraz plan postępu technicznego, którego celem jest lepsza, wydajniejsza i tańsza produkcja. Plan produkcji ustala, jakie konkretne zadania ma zakład wykonać w pewnym okresie czasu. Jak cała gospodarka narodowa tak i każdy zakład produkcyjny musi mieć swój plan perspektywiczny oparty na przeanalizowanych i ustalonych potrzebach naszego życia gospodarczego. Zgodnie z prawem planowego rozwoju zadania te są wzrastające i w pewnym momencie okazuje się, że przerastają zdolność produkcyjną zakładu. I wówczas — po wyczerpaniu wszelkich możliwości technicznych i organizacyjnych — uciekamy się do inwestycji dla rozwiązania trudności produkcyjnych. Wynika więc z tego, że perspektywiczny plan produkcji i związany z tym plan postępu technicznego są podstawowymi dokumentami dla opracowania wszelkich zamierzeń inwestycyjnych. Z nich sporządza się założenia projektu inwestycyjnego, z których powinny wynikać najekonomiczniejsze rozwiązania inwestycyjne.

Utarła się zasada, że założenia opracowuje się jedynie dla projektu budowlanego i dla dużych inwestycji. Wydaje się, że to ograniczenie nie jest słuszne. Prowadzi ono do fragmentarycznego planowania tzw. „drobnych” inwestycji, które nie uwzględnia istniejących powiązań gospodarczych i z zasady powoduje marnotrawienie środków finansowych. Należałoby wprowadzić zasadę, że wszelkie inwestycje bez względu na ich charakter i rozmiar należy planować kompleksowo na podstawie dokładnych założeń. Może być tylko kwestia na jakim szczeblu i w jakim składzie ma następować analiza i zatwierdzanie tych założeń. Oczywiście założenia te nie będą miały takiej złożonej formy, jak normalne założenie dla dużych inwestycji. Muszą jednak dawać obraz sytuacji i perspektywę jej rozwoju.

Weźmy dla przykładu jakiś zakład „X”, który — jak to zwykle bywa — ma corocznie plan inwestycji poza limitowych przede wszystkim, a następnie limitowych nie scentralizowanych oraz scentralizowanych, o ile można udowodnić ich konieczność. Wzrost produkcji wymaga stałych nakładów inwestycyjnych. Chcąc nakłady te wydatkować w sposób najbardziej celowy inwestor musi mieć odpowiedni plan wstępny uzasadniający potrzebę wprowadzenia tych czy innych urządzeń w związku z wzrastającą produkcją, podniesieniem stanu bezpie-

czeństwa i higieny pracy, zapewnieniem załozdze właściwych warunków kulturalnych, socjalnych i bytowych.

Przypuśćmy, że zakład ma zwiększyć o 50% zdolność produkcyjną lakierni i galwanizerni w najbliższych 3 latach. Poza innymi związanymi z tym zagadnieniami wyłoni się zapewne sprawa wentylacji i ogrzewania. Aby zamówić wentylatory i kocioł centralnego ogrzewania, trzeba sporządzić odpowiednią dokumentację, choć w zasadzie instrukcje tego nie wymagają ze względu na wysokość tego nakładu na to, że wysokość tego nakładu inwestycyjnego wynosi od 20—30 tys. złotych. Ale jak bez dokumentacji ustalić dane techniczne do zamówienia wentylatorów? A przecież takich problemów jest wiele, nawet w tym zakładzie „X” poza lakiernią i galwanizernią.

W praktyce wygląda to tak, jak już powiedzieliśmy wyżej. Inwestor chodzi, pyta się dokoła, co może być potrzebne na najbliższe lata i otrzymuje różne odpowiedzi i wypowiedzi. W rezultacie albo zamawia albo nie zamawia. A po pół roku czy po roku zakład naraz staje przed problemem trudności w ogrzewaniu, braku wentylatorów, wąskiego gardła na wiertarkach, wzgl. braku wiertarek ręcznych elektrycznych. Równocześnie w magazynie leży kilka szlifierek i kosztownych imadeł maszynowych i jeszcze innych urządzeń, które uprzednio zamówiono „na oko”, otrzymano, zapłacono ze skromnego limitu inwestycyjnego, a teraz nie wiadomo, co z nimi robić.

CO należy ująć w założeniach dla „drobnych” inwestycji? A tych jest przecież bardzo dużo i razem stanowią niewątpliwie poważną sumę w ogólnym limicie inwestycyjnym. Przede wszystkim należy mieć wieloletni plan produkcji, a w przypadku, kiedy nie można tego dostatecznie dokładnie ustalić — wieloletni program rozwoju zdolności produkcyjnej. Plan taki musi być oczywiście zatwierdzony przez Departament Planowania Ministerstwa.

Metody walki o jakość

Przed niewielu miesiącami mówiło się i pisało wiele o olbrzymich remanentach towarów zalegających magazyny producentów. Czyżby to było oznaką, że rynek był w tym czasie nasycony towarami i artykułami konsumpcyjnymi? Oczywiście, — nie. Rynek odczuwał potrzebę wszelkich towarów wskutek stale rosnącego zapotrzebowania na nie ze strony ludzi pracy. Nie jest więc dla nikogo tajemnicą, że w większości wypadków owe towary zalegające magazyny były odrzucane przez dystrybutorów, ponieważ były złe, wadliwie wykonane. Toteż z ogromnym zadowoleniem zarówno dystrybutorzy, ogólni handlu i szeroki ogół społeczeństwa powitali żądanie Partii wysunięte w tezach przedzjazdowych o konieczności szybkiego poprawienia jakości wypuszczanych na rynek towarów. Na naradach organizowanych przez przemysł drobny kładzie się dziś za-

sadniczy akcent na asortyment i jakość towaru. Problem jakości stał się już codziennym tematem wielu załóg w naszych zakładach, a niejedno podjęte zobowiązanie podkreśla, że dany zakład nie wypuścił braku.

Aby zakład nie wypuścił braku, aby produkował artykuły o wysokiej jakości i podawał je w estetycznym opakowaniu, kierownictwo jego musi pamiętać o wielu elementach wpływających na podnoszenie jakości artykułów, które w sumie stwarzają metody walki o jakość.

Jeżeli na niektóre zasadnicze elementy tej walki zwrócimy dziś uwagę, to nie dlatego, że nie są one znane kierownictwu, ale aby przypomnieć, że tymi wskazaniem żyć musi codziennie załoga.

Zacznijmy od surowca. Bardzo często słyszymy, że niska jakość wyprodukowanego przedmiotu powstała wskutek użycia nieod-

Mając w rękę ten podstawowy dokument, należy w szerszym gronie opracować możliwości wykonania zadań produkcyjnych z uwzględnieniem pełnego wykorzystania maszyn i urządzeń oraz przewidywanego postępu technicznego. Różnica między dysponowaną zdolnością produkcyjną a wynikającą z planu produkcji będzie podstawą do określenia potrzeb inwestycyjnych. Dalej należy określić potrzeby wynikające z konieczności odnowienia parku maszynowego i wreszcie, inne potrzeby inwestycyjne wynikające z rozszerzenia zdolności produkcyjnej, jak np. ogrzewanie, wentylacja, urządzenia sanitarne i socjalne, maszyny biurowe, aparatura kontrolna i pomiarowa itp. Na koniec należy ustalić harmonogram zaspokojenia wymienionych potrzeb inwestycyjnych i obliczyć wstępnie, jaki dadzą efekt. Jeżeli to wszystko zostało sporządzone i opracowane w sposób właściwy, należy powołać w zakładzie coś w rodzaju KOPI, aby kolektywnie przeanalizować i zatwierdzić plan nakładów inwestycyjnych. To będzie tą właściwą dokumentacją wstępną, w której inwestor znajdzie odpowiedź na prawie wszystkie doraźne zapytania oraz wszelkie niezbędne wytyczne dla swojej bieżącej pracy.

Przepisy inwestycyjne traktują odcinek drobnych inwestycji mniej rygorystycznie. Główną uwagę zwraca się na poważniejsze inwestycje. Nie zmniejsza to jednak zadań i odpowiedzialności inwestora bezpośredniego za właściwe wykorzystanie środków inwestycyjnych i za zapewnienie warunków niezbędnych dla dalszego rozwoju zakładu. Dlatego we własnym interesie bezpośredniego inwestora leży dokładne i odpowiedzialne rozpracowanie dokumentacji podstawowej, która będzie swego rodzaju założeniem i projektem technicznym.

Tak zorganizowana działalność inwestycyjna na odcinku drobnych inwestycji zapewni pełną realizację uchwał II Zjazdu PZPR.

inż. Maksymilian Reich

powiedniego surowca. Takim argumentem zapewne operowałyby spółdz. pracy Stolarzy w Krotośnie, gdy otrzymała z PDT reklamację w sprawie dostarczonych przez tę spółdzielnię szaf fornirowanych w kl. I. Nabywcy tych szaf po krótkim czasie użytkowania stwierdzili, że fornir popękał i odleciał. Piękna szafa stała się wkrótce rażącym okiem grątem. Spółdzielnia szkód nie naprawiała, chociaż rzeczoznawcy komisyjnie stwierdzili, że fornir był nieodpowiednio nałożony, a do produkcji szaf użyto wilgotnego drewna. Wina więc surowca — odpowiedzieliby pośpiesznie kierownicy spółdzielni, oczekując rozgrzeszenia. A przecież rzeczą spółdzielni jest zorganizować w ramach własnych suszenie drzewa.

W podobnej sytuacji znajduje się zapewne wiele zakładów produkujących sprzęt z drewna, a jednak produkcja ich nie budzi żadnych zastrzeżeń. Dla przykładu podajemy chwaloną na jednej

z sesji WRN w Poznaniu spółdzielnię pracy Stolarzy w Środzie, której produkcja jest zawsze starannie wykończona, meble są solidne, ładne, rozchwytywane przez nabywców nie wnoszących nigdy reklamacji.

Nasze zakłady oczywiście nie zużywają na swą produkcję surowców najwyższych gatunków. Chodzi jednak o to, aby znając wady surowca: drzewa, żelaza, skóry czy włókna poddać go takiej obróbce, aby wyprodukowany artykuł nie budził żadnych zastrzeżeń i mógł być klasyfikowany do dobrego gatunku.

„To вина kontroli technicznej“. Z takim usprawiedliwieniem spotykamy się również bardzo często w zakładach pracy. Z tą kontrolą techniczną jest rzeczywiście źle. I zrobimy małe uzupełnienie — nie tyle z kontrolą techniczną (końcowa faza produkcji), ale z kontrolą międzyoperacyjną. Z tym wiąże się zagadnienie ludzi przygotowanych do tych czynności zawodowo. Na ogół dobrzy fachowcy uchylają się od przyjęcia czynności kontrolera międzyoperacyjnego, bo to jest funkcja słabo płatna. Toteż w wielu zakładach kontrola ta raczej nie istnieje. Wtedy jednak w robotników musi być wpajana zasada ich wielkiej odpowiedzialności za wykonywaną pracę. Gdy załoga kolektywnie pracuje z pełną świadomością, możemy liczyć się z tym, że w samym zakładzie istnieje ze-

społowa odpowiedzialność za jakość wykonanego artykułu. Kontrola międzyoperacyjna jest np. słabym punktem w pracy Warszawskich Zakładów WYROBÓW Metalowych. Ale w tych zakładach kładziony jest duży nacisk na zespołową odpowiedzialność majstrów i robotników. Szczególnie ofiarnie pracuje na swym odcinku majster Sawicki i jego brygada. Wynik — fabryka wytwarza narzędzia chirurgiczne wysokiej jakości.

Przykładem okazywania troski o jakość mogą być również Stoł. Zakłady Przemysłu Drzewnego. W jednym z tych zakładów postanowiono w ub. roku wyprodukować luksusową zabawkę dla dzieci, której cena konkurowałaby z ceną zabawek wytwarzanych przez CPLiA. Stworzony prototyp podobał się dystrybutorowi, który też przyjął pierwszą partię zgłaszając zapotrzebowanie na dalsze ilości. Zakład rozpoczął śpiesznie produkcję tej zabawki. Gdy pierwsze dziesiątki egzemplarzy wykończonej, polakierowanej zabawki znalazły się na stole, nagle przybyło kierownictwo ze Stołecznego Zarządu Przem. Terenowego i Stoł. Zakładów Przem. Drzewnego i dokonało kontroli. Orzeczenie było dyskryminujące zabawkę. Wywołało to zdumienie wśród robotników. Egzemplarze zabawki nie różniły się pozornie niczym od pierwszych sprzedanych już egzemplarzy. A mimo to czujna

kontrola wykryła, że drzewo nie było toczone idealnie. Znalezione błąd spowodowany wadliwym ustawieniem maszyny. Egzemplarze wyprodukowane z błędem poprawiono, a następne wytwarzane były już znowu na poziomie. To uchwycenie błędu przez kontrolę pobudziło ambitną załogę do dalszego wysiłku w kierunku jeszcze staranniej pracy.

Mobilizacją załogi do przyjęcia na siebie zespołowej odpowiedzialności za wykonany artykuł nie mogłyby się jednak poszczycić takie spółdzielnie, jak np.: Spółdz. pracy im. 1 Maja w Ostrowie, która w II gatunku dostarczyła 100 kostiumów damskich, tymczasem dystrybutor z tego 15 sztuk przeklasyfikował do III gatunku, a 40 sztuk w ogóle zwrócił z powodu wadliwego wykonania; czy Spółdz. Pracy Metalowców w Wolsztynie, której polewaczki ogrodowe dostarczone w I gatunku dystrybutor zakwalifikował do kat. II.

Dalszymi elementami walki o jakość to ustawiczne poszukiwanie coraz to lepszych wzorów na produkowane artykuły i posiadanie ambicji znakowania własnej produkcji.

Wiemy, że z wzorem połączona jest walka już nie tylko o jakość, ale o estetykę wytwarzanego artykułu. W ten etap walki wkracza już poważna liczba naszych zakładów przemysłu drobnego. I to jest pocieszające.

Terenowy przemysł spożywczy na szlaku Poznań - Szczecin

M IÓD pitny i wina wyrabiane w Poznańskich Zakładach Spożywczych Przemysłu Terenowego nie są złe. Można nawet powiedzieć, że są dobre, bo mile lechcą podniebienie, mają swoją moc i zwycięsko przechodzą przez wszelkie próby laboratoryjne i organoleptyczne. Chodzi jednak o to, że mogłyby być o wiele lepsze.

Wino musi być stare...

— Rynek jest nienasycony — mówi w rozmowie z nami kierownik Zakładu nr 2 Ignacy Chwirot. Wciąż woła: „Jeszcze, jeszcze“. Zresztą niezależnie od tego wołania musimy wykonać plan, więc produkujemy i puszczamy na rynek. Ale sęk w tym, że mamy za mało beczek, w których wino mogłoby, mówiąc fachowo, „leżakować“ co najmniej kilka miesięcy. Poza tym również brak miejsca wpływa na to, że na stół konsumenta wędruje zaledwie kilkutygodniowe wino, które powinno „spoczywać“ w beczkach co najmniej 3 miesiące. Z tej samej

racji oddajemy do konsumpcji 3-miesięczny miód pitny, który na dobrą sprawę powinien nie opuszczać beczek co najmniej przez okres 1 roku.

Chociaż „leżakowanie“ ma bardzo duży wpływ na jakość wina, to jednak decydują tu również takie czynniki, jak: zastosowanie odpowiedniej receptury, właściwy przebieg procesu fermentacyjnego i filtracyjnego, no i ścisła kontrola produkcji, poczynając od tłoczenia owocu poprzez „kupażowanie“ aż do „ściągania“ wina z beczki do butelek.

Mistrzem ceremonii kontrolnej w Zakładach nr 1 i 2 jest doświadczony winiarz Franciszek Kruszona. Tłoczenie owoców odbywa się „kątem“ w zakładzie z innego resortu, bo Poznańskie Zakłady Spożywcze Przemysłu Terenowego nie zdobyły się jeszcze na własną tłocznię hydrauliczną, potrzebną do tych czynności wstępnych. Jednakże i nad tymi czynnościami musi czuwać oko kontrolera, bacząc, żeby nie dostały się tam owoce nadpsute. Niezależnie od wspomnianych już prób laborato-

ryjnych i organoleptycznych (badających zawartość alkoholu, kwasu, cukru itd.) każda butelka wina owocowego, wermutu, czy miodu pitnego jest prześwietlana; każda też nosi stempelek kontroli technicznej.

Produkcja win w obu zakładach Poznańskich Zakładów Spożywczych Przemysłu Terenowego pochłonie w roku bieżącym 200 ton owoców: jabłek, rabarbaru, porzeczek, agrestu, czarnych jagód itd., które to owoce potem już w stanie płynnym, po procesie fermentacyjnym, „kupażuje się” czyli miesza w odpowiedniej proporcji. Ministerstwo zagwarantowało Przedsiębiorstwu dostawę tylko 13 ton, toteż niemało musi się nauwijać kierownik produkcji Przedsiębiorstwa ob. Masełkowski, żeby zdobyć resztę — ze źródeł zdecentralizowanych.

Załoga zakładu nr 1 i nr 2 ze swej strony robi wszystko, żeby w roku bieżącym wykonać plan podwyższony w stosunku do roku ubiegłego o ok. 30%; żeby jakość wina była jak najlepsza przy jak najmniejszych kosztach własnych. Dowodem tego jest m. in. usprawnienie kierownika zakładu nr 2 Ignacego Chwirotą, który wpadł na pomysł regenerowania ługiem zużytych płyt azbestowych i wtórnego stosowania ich do filtrowania wina. Usprawnienie to daje rocznie 26 tys. zł oszczędności w skali jednego zakładu.

O tym jak pracuje załoga zakładu nr 2 w większości składająca się z kobiet, można się przekonać drogą śledzenia cyklu produkcyjnego w salach produkcyjnych. Ale wyobrażenie o ich pracy daje również gazetka ścienna (zredagowana przez rzemieślnika Zbierskiego, męża jednej z robotnic), która zgrabnym i dowcipnym wierszem „opiewa” poszczególne funkcje i wysiłek całej załogi. I tak np. patrząc na Katarzynę Sapur, myjącą butelki, trzeba się zgodzić z tekstem gazetki, która mówi o niej: „że sto butelek w mig wypłucze, żadnej przy tym nie potłucze”. Tak samo trzeba przyznać rację autorowi gazetki, gdy pisze, że inna przodownica Antonina Pawlicka, „ściągając” wino z beczki do butelki „w lot je chwytą, zwiijając się przy tym jak wiewiórka”. Trudno też odmówić autorowi słuszności, gdy pisząc o Locie Zbierskiej i Krystynie Wencel, ściągających się w naklejaniu etykiet, mówi, że „ich rączki nie od parady, sam im diabeł nie da rady”...

Gdy opuszczamy zakład winny nr 2, a potem nr 1, jeszcze za progiem gonią nas słowa kierowników:

— A pamiętajcie, redaktorze, jak będziecie pisać: beczki, beczki i jeszcze raz beczki. A poza tym — ciasnota lokalowa. Chcemy, żeby wino było jeszcze lepsze!

Poznańskie zakłady cukiernicze i... lokatorzy pewnego domu

Po wizycie w winiarniach, które słusznie uchodzą za najlepsze zakłady Przedsiębiorstwa, zaglądamy z dyrektorem technicznym Tadeuszem Dajewskim do innych zakładów spożywczych.

Zakład nr 11 produkujący cukierki mieści się w sułterenie. Kierownik Budnik strojny w biały kitel i „biret” tej samej barwy prowadzi nas do sal, w których „królują” kobiety w bieli. Obserwujemy je jak prasując masę, nadając kształt i dalszy bieg produkcyjny artykułowi, który zaspokaja potrzeby poznańskich dzieci. Chodzi tu o lizaki, cieszące się wielkim powodzeniem u małych Poznańiaków i Poznanierek. W marcu zakład wyprodukował tych lizaków 8 ton (zbyt byłby zapewniony na 20) nie licząc odlewów cukrowych, mieszanek warszawskich itd.

Załoga dobrze musi się nauwijać, żeby podołać swoim zadaniom; dwoi się i troi, dosłownie i w przenośni, jako że pracuje na 3 zmiany, stosując przy tym metodę Zan-

darowej oraz Czutkicha, jak większość zakładów Przedsiębiorstwa.

Trzeba zaznaczyć, że o ile dzieci a także dorośli gustujący w słodkich wyrobach są zadowoleni z zakładu nr 1, o tyle lokatorzy domu, w którym zakład się mieści mają do niego pretensję za to, że włączył się do kominów mieszkalnych, podgrzewając zbytnio ich użytkowników. Zimą było to nawet dosyć przyjemne, teraz podoba się to o wiele mniej. W niedługim czasie zakład dostanie jednak nowy lokal, przeto wyjdzie z podziemia (kuchnia znajduje się dosłownie 3 metry pod ziemią) i przestanie „przypiekać” lokatorów.

Spójnia miasta ze wsią oraz teoria idąca w parze z praktyką

Zakładem o bardzo ciekawym i niemniej pożytecznym profilu produkcyjnym jest zakład nr 15 produkujący dla PGR i spółdzielni produkcyjnych — w ramach spójni miasta ze wsią — odżywki paszowe dla trzody chlewnej. Trzeba zaznaczyć, że Przedsiębiorstwo nawiązało kontakt z Zakładem Hodowli Zwierząt przy Wydziale Rolnym Uniwersytetu Poznańskiego — i wspólnie opracowało produkt paszowy oparty o mikroelementy i drożdże pastewne.

Zakład nr 15 produkujący ten artykuł jest bardzo mały i mieści się w piwnicy. Urządzenia są tu też bardzo prymitywne. Z powodu braku mechanicznego kotła z mieszadłem — proces produkcyjny odbywa się ręcznie. Trzyosobowa załoga wyrabia 30 ton miesięcznie tego artykułu, a przy zmechanizowaniu produkcji można by w skali 1 miesiąca wyprodukować 75 ton. Zbyt byłby „murowany”.

W chwili, gdy wchodzimy do zakładu nr 15 brygadier Nogaj i E. Kęsicki zajęci są ręcznym mieszaniem białej soli z azotynem sodu, co w sumie daje solazot, środek do peklowania mięsa. Tu też przydałaby się mechanizacja, a dopóki jej nie ma — konieczne rękawice ochronne. Brygadier Nogaj oświadcza w rozmowie z nami, że „myśli się” już o zastosowaniu gębna do mechanicznego mieszania.

— Kto wie — dodaje — czy od 1 maja nie będziemy tu już mieli małej mechanizacji.

Zakład nr 15 poza wspomnianymi już artykułami wyrabia świniotucz, a w planie produkcyjnym ma — mineralną mieszankę paszową.

Serdelki łakną jelit...

Uruchomiony niedawno zakład nr 23 produkuje smakowite serdelki z cielęciny, wieprzowiny i wołowiny z 10% dodatkiem mięsa króliczego. Ten dodatek sprawia, że serdelki są prawdziwym delikatesem, mającym wśród klienteli poznańskiej ustaloną opinię. Poznańskie PSS które rozprawdają tę produkcję, mają tylko jedno zastrzeżenie: „jest ich za mało, a to co przychodzi jest w mgnieniu oka rozchwytywane przez konsumentów”. Trzeba zaznaczyć, że owe serdelki królicze są dobre nie tylko dla smakoszy, ale i dla chorych na żołądek, rekonwalescentów itd.

„Wąskim gardłem” zakładu jest brak chłodni. Z tej racji produkcję w tym zakładzie uważa się za sezonową. Z nastaniem upałów trzeba będzie wstrzymać wyrób serdelków, a załogę wysłać do rozlewni wód i piwa.

— Na jakie trudności natrafiać przy produkcji serdelków, poza brakiem chłodni? — pytamy doświadczonego mistrza rzeźnickiego Józefa Aude.

— Przede wszystkim — jelita! — odpowiada mistrz bez namysłu. Jest ich za mało, a poza tym są za krótkie.

Zestawienie cyfr i faktów ma swoją wymowę...

W chwili obecnej Poznańskie Zakłady Przemysłu Terenowego mają w sumie 24 zakłady, — 21 w Poznaniu i 3 w terenie. W tej liczbie mieszczą się 2 winiarnie, kilka rozlewni wód i piwa, 2 wytwórnie musztardy, 3 kwaszarnie kapusty i ogórków, 4 zakłady cukiernicze, 2 zakłady produkujące peklowity, solazoty i przyprawy korzenne, 1 masarnię i 1 zakład produkujący aromaty do ciast, esencje do limoniad itd.

Kilka miesięcy temu Przedsiębiorstwo miało 18 zakładów. Zestawienie tych cyfr mówi samo za siebie. Świadczy o rozwoju Przedsiębiorstwa, ale nie jest to tylko rozwój ilościowy. Przedsiębiorstwo zwiększa stopniowo wachlarz asortymentu towarowego. W roku 1953 wprowadziło miód pitny, przetwórstwo mięsa króliczego, przetwórstwo warzywno - owocowe itd. W roku bieżącym Przedsiębiorstwo jeszcze bardziej rozszerzy asortyment uruchamiając produkcję pektyny zagęszczonej, dżemów owocowych, na które z wielką niecierpliwością czeka Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Handlu Spożywczego. A dalej — Przedsiębiorstwo uruchomi produkcję cytryny syntetycznej, cukru waniliowego, aromatów do pieczenia, hodowlę pieczarek, produkcję korzeni do pierników, sucharków dla niemowląt. Poza tym Przedsiębiorstwo jeszcze w tym roku ma zamiar poszerzyć asortyment towarowy branży cukierniczej wprowadzając na rynek bardzo poszukiwane keksy, biszkopty, herbatniki itp.

W poznańskim piwie nie znajdziesz już... papierosa

W ostatnim czasie podniosła się też jakość artykułów produkowanych przez Poznańskie Zakłady Spożywcze Przemysłu Terenowego. Główny odbiorca Zakładów — WPHS nie zgłasza w tym względzie żadnych zastrzeżeń. Życzy sobie jednak, żeby dostarczano mu musztardę w mniejszym opakowaniu (w wiadrach a nie w beczkach).

Z rozmów przeprowadzonych z kierownikiem kontroli technicznej Przedsiębiorstwa jak i z poszczególnymi brakarzami, jako też z własnych spostrzeżeń, które zrobiliśmy w Zakładach wynika, że na odcinku jakości nastąpiła tu znaczna poprawa dzięki wprowadzeniu systematycznej kontroli technicznej oraz zobowiązaniu się załogi do produkowania bez braków.

— Kiedy przyszedłem tu w kwietniu 1953 roku — powiedział kierownik kontroli technicznej Andrzej Huss — były jeszcze reklamacje ze strony konsumentów. Zdarzało się, że skutkiem braku należytej kontroli konsumenci znajdowali w butelce piwa... papierosa. Oczywiście takie rzeczy należą już do bezpowrotnej przeszłości. Dzisiaj przeświecła się specjalną lampą każdą butelkę, zanim się ją odda konsumentowi. Można więc pić śmiało nasze płyny. Gwarancją tego są stempelki KT, którymi ozdabiamy każdą butelkę, każdy nasz produkt, nawet wianuszek serdelków. Dbamy zresztą nie tylko o czystość i higienę, ale i o przestrzeganie odpowiedniej receptury. Laboratorium Centralne Przemysłu Spożywczego w Warszawie, Urząd Higieny, Państwowa Inspekcja Handlowa i Urząd Zdrowia w zasadzie nie narzekają na nas. Klienci i dystrybutor — o czym sami dowiedzieliście się, redaktorze — też nie mają do nas pretensji.

Trudności i tajemnica sukcesów

— Tak, potwierdzamy, z tym małym zastrzeżeniem, że chcieliby od was więcej masy towarowej i jeszcze bardziej urozmaiconej. No i szybciej. Kto szybciej daje,

dwa razy daje... Ale są pewne trudności, z czego zdajemy sobie sprawę. O niektórych już słyszeliśmy: beczki, jelita.

— Tak — mówi dyr. techn. Przedsiębiorstwa Tadeusz Dajewski — trudności nie brak, chociaż staramy się je jakoś pokonywać. Chcemy jak najprędzej wprowadzić nowe asortymenty. Kończy się pierwszy kwartał, kredyty na aktywizację przemysłu spożywczego są przewidziane, ale jak dotąd nie docierają one do Przedsiębiorstwa. A czas ucieka... Zamówiliśmy 15 beczek — kadzi do miodu pitnego i wina, niedługo trzeba będzie płacić, a pieniędzy nie ma (nawiasem mówiąc teraz już chyba są — przyp. redakcji). Chodzi więc o punktualne uruchamianie kredytów. Przy produkcji musztardy odczuwamy brak wiader. Jeśli chodzi o piwo, to nie jesteśmy zadowoleni z dostaw Centrali Handlowej Przemysłu Chemicznego, która dostarcza nam gumki-uszczelki z regenerowanej gumy o nieprzyjemnym zapachu oraz butelki do piwa i limoniady z pałkami o łamliwym drucie. Poza tym — skoro już mówimy o limoniadzie — zaznaczmy, że przedstawiciel Centrali Chemicznej w Poznaniu oświadczył nam dzisiaj, iż Centrala tylko w 50% będzie mogła zaspokoić nasze zapotrzebowanie na dwutlenek węgla. Mamy więc kłopoty i od czasu do czasu... przestoje. Gnębią nas też trudności transportowe. Odczuwa się je zwłaszcza latem, kiedy konsumenci łakną piwa i innych napoi chłodzących. A nasze platformy cierpiące na brak opon i dętek jak na złość stają w drodze i zamiast szybko rozwozić, trzeba kleić opony. Gdy mówimy o trudnościach niesposób też pominąć milczeniem ciasnoty lokalowej, chociaż jest to temat bardzo już oklepany.

— Oczywiście — zażartowaliśmy — gdyby nie było trudności, zwycięstwo by nie smakowało. Nie wszystkie wymienione przez was trudności należą zresztą do rzędu „obiektywnych“. Niektóre z nich na pewno znikną w niedługim czasie. Ale co do zwycięstwa... podobno wasze Przedsiębiorstwo zdobyło za IV kwartał 1953 r. proporzec przechodni jako najlepsze przedsiębiorstwo poznańskiego WZPT. Niewątpliwie zawdzięczacie to dość dużej dynamice rozwojowej, o której mieliśmy już możność przekonać się, a to znów jest wynikiem ofiarności załogi i sprężystości organizacyjnej kierownictwa oraz dobrej współpracy z Wydz. Przemysłu i dystrybutorem.

— Tak — przytaknął kierownik — wiąże się to też ściśle z faktem, że 90,9% załogi jest objęte współzawodnictwem indywidualnym i zespołowym, że stosuje się zespołowe metody pracy (Zandarowej i Czutkicha), że istnieje w Przedsiębiorstwie Klub Racjonalizatorów. Powstał on co prawda niedawno temu, bo w pierwszym kwartale br., ale liczy już 15 osób i działa: rozpatrzył przy tym 6 wniosków racjonalizatorskich i odnośne usprawnienia wprowadził w życie.

Na tym kończymy wizytę w nieźle na ogół rozwijających się Poznańskich Zakładach Spożywczych Przemysłu Terenowego. Trzeba jeszcze pojechać do Szczecina.

Dlaczego szczeciński przemysł spożywczy jest opóźniony w rozwoju?

Terenowy przemysł spożywczy w Szczecinie jest dopiero w początkowej fazie rozwoju. Nie kryje tego ani dyrektor WZPT w Szczecinie, ani dyrektor Szczecińskich Zakładów Spożywczych Przemysłu Terenowego ob. Szymański. Co prawda w tej chwili spożywczy przemysł terenowy w Szczecinie, po przeobrażeniu się z wielo-

branżowych Szczecińskich Zakładów Przemysłu Terenowego w Szczecińskie Zakłady Spożywcze Przemysłu Terenowego, jest już na dobrej drodze, bo w nowych ramach organizacyjnych dba się więcej o rozwój tego przemysłu, jednakże nie ulega wątpliwości, że zaciążył tu poważnie brak odpowiedniej współpracy z Wydziałem Przemysłu WRN, a ściślej mówiąc brak zrozumienia potrzeb tego rodzącego się przemysłu ze strony referatu organizacyjnego Wydziału Przemysłu (nie jest zresztą wykluczone, że w chwili ukazania się tego reportażu przeszkody te zostały już usunięte). Fakt zostanie faktem, że z powodu niezdecydowania pewnych czynników w łonie Wydziału Przemysłu — Komisja Rozwoju Przemysłu Spożywczego rozpoczęła swoją działalność z wielkim opóźnieniem; stąd zbyt późno przyszło rozeznanie terenu, na czym ucierpiała cała akcja uruchamiania nowej produkcji, przejmowania prywatnych zakładów spożywczych itd. itd. Stąd też już w marcu było widoczne, że Szczecińskie Zakłady Spożywcze Przemysłu Terenowego planu kwartalnego nie wykonają.

Szczecińskie Zakłady Spożywcze Przemysłu Terenowego mają obecnie 4 zakłady: winiarnię, rozlewnię wód gazowych i piwa, przetwórnę namiastek spożywczych (pieprz) oraz przetwórnę dziczyzny. Plan bieżącego roku przewiduje uruchomić — w czasie od 1 maja do 1 października br. — 6 zakładów: wytwórnę cukierków, suszarnię owoców i grzybów, kiszarnię ogórków, wędzarnię ryb, wytwórnę win, przetwórnę owoców, warzyw oraz 2 wzorcowe sklepy spożywcze. Poza tym Szczecińskie Zakłady Spożywcze Przemysłu Terenowego mają zamiar założyć hodowlę pieczarek. W sumie Szczecińskie Zakłady Przemysłu Terenowego wprowadzą w bieżącym roku 20 nowych asortymentów, m. in. szynki z dzika, kielbasę z drobiu, oranżadę, kwas chlebowy, wyroby cukiernicze (krówki, chałwę, biszkopty, wafle, keksy, śliwki w czekoladzie itd.), żurek, musztardę, wino porzeczkowe, napój pomarańczowy, sok malinowy, ogórki kiszane, przetwórstwo rybne itd.

Ten sam problem

Szczecińska Przetwórnia Mięsa jest obecnie dobrze urządzonym zakładem.

Z początku, z jakością towarów nie było najlepiej, asortyment był dość ubogi. Do niedawna zakład nie miał też jeszcze ani chłodni, ani innych niezbędnych urządzeń. Po utworzeniu Przedsiębiorstwa i obsadzeniu kierownictwa Przetwórnii Mięsnej fachową siłą, jakość podniosła się znacznie; obecnie nie ma żadnych reklamacji, asortyment wzbogacił się do 10 gatunków (m. in. zakład robi smaczne wędliny z dziczyzny, z drobiu, pasztety, smalec gęsi, kabanosy, metkę itd.). Uruchomiono ostatnio 2 chłodnie. Zakład posiada wzorową wędzarnię. Zarówno kierownik wytwórni, jak i kierownik produkcji są mistrzami rzeźnickimi, toteż nie wypuszczają na rynek towaru o wątpliwej jakości. Chodzi tu nam zresztą nie tylko o dopilnowanie, ale i zastosowanie odpowiedniej receptury. Receptura ta i jej wykonanie musi być dobre, skoro MHD i Dział Delikatessów Domu Handlowego — gdzie nawiasem mówiąc w jakiś czas potem byliśmy — nie ma żadnych zastrzeżeń co do jakości.

W czasie naszej wizyty w marcu br. zauważyliśmy, że w hali produkcyjnej daje się odczuwać brak wentylatora wyciągowego. Nie było też jeszcze wtedy odpowiedniego pomieszczenia na szatnię dla pracowników oraz na umywalnię, bo jak nas informowano, należące do Wytwórni 2 pokoiki zajmowała jeszcze ciągle pry-

watna osoba, dla której nie można było ponoć znaleźć zastępczego mieszkania. Sądzymy jednak, że do tej pory sprawa ta jest już załatwiona po myśli pracowników i po linii BHP.

— Czy są jeszcze jakie inne „wąskie gardła?“ — pyta mój kierownik Wytwórni.

— Jelita! — pada odpowiedź. To jest bodaj najważniejsze. Chodzi o to, że spóźnione przydziały lub brak tych przydziałów może spowodować zepsucie surowca.

A więc znowu to samo, co w Poznaniu.

Po obejrzeniu rozlewni piwa i wytwórni wód gazowych, która w tym dniu miała właśnie przestój z powodu braku kwasu węglowego i która przygotowywała się powoli do sezonu (częściowy remont zakładu i maszyn), zaszliśmy do wytwórni win „Hermes“, gdzie, jak się przekonaaliśmy, występuje ten sam problem co w Poznaniu: brak beczek.

* * *

Nie ulega wątpliwości, że w porównaniu z woj. poznańskim, przodującym w akcji rozwijania terenowego przemysłu spożywczego, szczeciński przemysł spożywczy pozostaje jeszcze daleko w tyle, chociaż zdaje się nam, że stać go na to, by dogonił czas stracony i w razie potrzeby zwrócił się o pomoc koleżeńską do Poznańskich Zakładów Spożywczych Przemysłu Terenowego, które na pewno nie omieszkają podzielić się swoim doświadczeniem.

Kazimierz Tomaszewski

Nasi przyjaciele

W okresie od 16 maja br. do 6 czerwca br. przypadają Dni Książki i Prasy.

Optymizm ogarnia każdego, kto zapoznaje się z realizacją planów wydawniczych. Nakłady książek rosną, przybywają również stale coraz to nowe tytuły. Książka jest stosunkowo tania a tym samym przystępna dla każdego obywatela. Mimo tak korzystnych warunków rozwoju czytelnictwa nie możemy być całkowicie uspokojeni powtarzanym sloganem, że książka zawędrowała pod strzechy. Krąg odbiorców książki czy czasopisma jest jeszcze za mały. Mamy tego przykłady nawet i na odcinku naszej pracy. Gdy odwiedzamy zakłady drobnego przemysłu państwowego i zadajemy m. in. pytanie, jak rozwija się czytelnictwo wśród robotników w oczach kierownika zakładu czy przewodniczącego obserwujemy wyraźne zdziwienie a następnie lekką konsternację. I zawsze pada podobna odpowiedź:

— Pracownicy nasi abonują „Głos Pracy“, „Trybunę Ludu“. No i wasze czasopismo dociera do nas w czterech egzemplarzach.

— A książki?

— Mamy małą biblioteczkę, którą trzeba byłoby powiększyć, zaktualizować, ale wiecie, na to nie ma czasu.

Właśnie, nie ma czasu. W kołowym codziennych zajęć zakładowych nie starcza nam już czasu na za-

Elektrolityczna obróbka metali — nowa zdobycz techniczna

W gmachu warszawskiego Zakładu Doskonalenia Rzemiosła mieści się laboratorium galwanotechniczne i powierzchniowej obróbki metali.

Laboratorium prowadzi prace naukowo-badawcze z dziedziny obróbki powierzchniowej metali, obróbki elektrolitycznej i nowych metod technologicznych, celem wprowadzenia do zakładów przemysłu drobnego i rzemiosła nowej techniki w tym zakresie.

W Laboratorium tym rozpracowano metodę obróbki elektrolitycznej, zbliżoną do metody anodowo-mechanicznej inż. W. N. Gusiewa (ZSRR), opartą głównie na zastosowaniu odpowiednich składów i koncentracji elektrolitów oraz na wykorzystaniu anodowego trawienia w odpowiednich warunkach technicznych.

Przy tej metodzie przedmiot podlegający obróbce zanurzony jest w elektrolicie, a odpowiednio skonstruowane narzędzie (właściwe dla danego rodzaju obróbki) ściera łatwo elektrolitycznie rozpuszczoną warstwę produktu anodowego odsłaniając coraz to nowe warstwy czystego metalu. Metoda ta pozwala obrabiać różne metale bez zmiany ich struktury wewnętrznej. Szczególnie nadaje się ona do obróbki najtwardszych gatunków stali o dowolnym składzie, zwłaszcza zahartowanych oraz węglików spiekanych, jak „Baldonit“, „Vidia“ i im podobne.

Ogólne parametry elektrolitycznej obróbki

Obróbka elektrolityczna zależy od wielu czynników, przy prawidłowym stosowaniu, których uzyskuje się wyniki co najmniej o 40% lepsze od wyników osiągniętych drogą obróbki mechanicznej. (D. c. na str. 14)

interesowanie się rozwojem intelektualnym naszej załogi. Troszczymy się o kioski przyzakładowe, w których sprzedają kielbasę, pieczywo, słodczyce czy limoniadę. Do rzadkości jednak należy szczególnie w zakładach państwowych — stały punkt sprzedaży nowości wydawniczych. Uważamy, że wybór książki, prenumerata gazety to prywatna sprawa poszczególnego człowieka. Tak jednak nie jest. Każdy zakład pracy może i powinien być nie tylko bazą zarobkową, ale i wielką, praktyczną akademią życia. Poprzez dobrą książkę, stałą lekturę ulubionej gazety poznajemy wielkie i małe problemy nurtujące społeczeństwo, orientujemy się w bogactwie odkryć naukowych i technicznych, dowiadujemy się o konfliktach międzynarodowych i środkach podejmowanych przez narody miłujące pokój celem likwidacji zatargów mogących wywołać nową zawieruchę wojenną. Z każdej wystawy księgarskiej przemawiają do nas tytuły książek o treści beletrystycznej, społecznej, naukowej i technicznej. Nie zawsze jednak koło takiej wystawy ma okazję przystanąć robotnik. Dlatego książkę, na którą on czeka, należy przybliżyć do niego. Mamy już w większości naszych zakładów, jak zaznaczyliśmy, kioski spożywcze, na palcach moglibyśmy jednak zliczyć zakłady, w których istnieje stały kolporter książek i prasy. Mało jest jeszcze świetlic, w których odbywa się głośne czytanie interesującej książki, albo artykułu z gazety czy czasopisma. Nie mamy w zwyczaju przeprowadzać dyskusji nad treścią poznanej książki. A właśnie w toku dyskusji nad jakimś poruszonym przez autora problemem często uświadamiamy sobie

nagle, że musimy się do tego problemu ustosunkować inaczej niż bohater opowieści.

Począwszy od tegorocznych Dni Książki i Prasy w harmonogramach naszych zajęć zakładowych winno zdobyć obywatelstwo nowe zagadnienie: zbliżenie robotnika do jego prawdziwych, rzetelnych przyjaciół — książki i prasy — kształcących jego intelekt, rozszerzających jego horyzonty myślenia.

*

* *

Jak widzimy znajdujemy się dopiero na początku pracy propagatorskiej czytelnictwa. W realizacji planu budowy socjalizmu w Polsce książka jest poważnym naszym sprzymierzeńcem. Toteż powinniśmy dołożyć wszelkich sił, zmobilizować cały aktyw, aby poprowadzić zaczęte dzieło do końca, jeżeli szczerze pragniemy rozszerzyć czytelnictwo na wszystkie warstwy społeczne. Po książkę, gazetę, winien dziś coraz śmielej i coraz częściej sięgać uczeń i inteligent pracujący, rolnik i technik, rzemieślnik i robotnik. Książka ma go uczyć, ma mu również dawać wytchnienie po pracy. Aby systematycznie rozszerzać czytelnictwo wśród załogi, musimy wypracować nowe formy, umożliwiające nam realizację naszych planów. W poszukiwaniu tych form nie zapominajmy o doborze właściwych pomocników: dobry kolporter, lektor w świetlicy, popularyzator treści interesującego dzieła — to nasi codzienni doradcy w pracy nad rozszerzeniem kręgu czytelnictwa.

Ewa Ozdowska

Szkolenie galwanotechników

Zgodnie ze wskazaniem II Zjazdu Zakład Doskonalenia Rzemiosła w Warszawie wzmógł akcję szkolenia specjalistów galwanotechników.

Zakład Doskonalenia Rzemiosła prowadzi stale kursy galwanotechniczne, mające na celu szkolenie kandydatów obojga płci oraz do kształcenie zawodowe pracowników przemysłu bez odrywania ich od warsztatów pracy.

Kursy galwanotechniczne zorganizowane przez Zakład Doskonalenia Rzemiosła prowadzone są na poziomie średnim typu zawodowo - specjalnego i przygotowują kandydatów do samodzielnego wykonywania zawodu z zakresu galwanotechniki.

Zasadniczym systemem nauczania, przyjętym przez Zakład Doskonalenia Rzemiosła jest szkolenie metodą korespondencyjno-laboratoryjną.

Metoda korespondencyjnego nauczania teorii daje możliwość przygotowania kandydatów do odbywania ćwiczeń laboratoryjnych, po przerebieniu których i odbyciu dodatkowych wykładów konsultacyjnych kandydaci przystępują do egzaminu teoretycznego. (D. c. na str. 14)

I. Skład i koncentracja elektrolitu.

Elektrolity do obróbki elektrolitycznej dla celów produkcji przemysłowej powinna cechować mała odporność elektryczna. Wymagane napięcie prądu w tych elektrolitach powinna wahać się w granicach 16—18 V. Elektrolity powinny być tak dobrane, aby były możliwie trwałe, łatwe do przygotowania, tanie i bezpieczne w użyciu.

II. Temperatura robocza.

Temperatura w czasie trwania procesu obróbki powinna być utrzymana na wysokości 18—25°C.

III. Gęstość prądu.

Gęstość prądu w zależności od średnicy np. przecinowych wałków wynosi:

Dla ϕ wałka w mm do	20 gęstość prądu	30 Amp.
" " "	20—50 " "	30—90 "
" " "	50—100 " "	90—180 "
" " "	100—150 " "	180—275 "
" " "	150—200 " "	275—350 "
" " "	200—250 " "	350—450 "

IV. Wymiary tarczy katodowej.

Przy próbach laboratoryjnych ustalono najbardziej odpowiednie wymiary tarczy katodowej w zależności od średnicy przecinowych wałków:

Przy ϕ przecin. wałka do	ϕ tarczy	grubość tarczy
50 mm do	150 mm do	0,5 mm
" " " " 50—100 "	150—300 "	0,5—0,8 "
" " " " 100—200 "	300—600 "	0,8—1,4 "
" " " " 200—300 "	600—900 "	1,4—2,0 "

V. Czas trwania procesu cięcia i zużycie energii.

W czasie wielokrotnie dokonywanych prób w laboratorium galwanotechnicznym przy procesie cięcia uzyskano następujące orientacyjne wyniki czasów (drogą chronometrażu) i zużycia energii w kilowatach/godz.

Przy cięciu stali hartowanej i spieków „Vidia“

50×60 mm — czas przecinania 180 sek. przy zużyciu energii	0,25 kWh
40×80 " " " 210 " " "	0,25 kWh
ϕ 50 " " " 180 " " "	0,3 kWh
ϕ 100 " " " 360 " " "	0,6 kWh

Warunki techniczne dla innych rodzajów obróbki będą opisane dodatkowo.

W laboratorium tym wykonany został pierwszy prototyp maszyny do elektrolitycznego cięcia metali, który jest obecnie w ruchu.

Charakterystyka tego prototypu jest następująca:

Największa ϕ przecinania wałka	do 50 mm
Średnica tarczy katodowej do usuwania produktu anodowego	100—150 "
Grubość tarczy katodowej	0,5 "

Materiał tarczy katodowej — stal nierdzewna

Szybkość obwodowa tarczy katodowej 16—20 m/sek.

Czas cięcia wałka średnicy 50 mm 2,5—4 min.

Źródło prądu.

Prądnica prądu stałego lub prostownik — napięcie do 20V natężenie prądu 80—100 A

Elektrolity — o różnym składzie w zależności od rodzaju materiału przecinanego.

Obecnie toczyć się będą w Instytucie PDiRz dalsze intensywne prace nad sporządzeniem szczegółowej dokumentacji fabrycznej, która pozwoli zakładom podległym Ministerstwu PDiRz produkować maszyny do elektrolitycznego cięcia metali.

Jako dalszy etap prac w laboratorium przewidziana jest budowa prototypów do elektrolitycznej obróbki metali, która jeszcze bardziej usprawni tożnienie, struganie, gwintowanie i tym podobne czynności.

inż. Cz. Sitarz

Dla ugruntowania wiedzy teoretycznej oraz pogłębienia wiadomości praktycznych przewidziane zostały w okresie studiów następujące formy pomocy:

- ogólne wskazówki nauki korespondencyjnej, wskazujące metodę i technikę uczenia się;
- szczególne skrypty i podręczniki;
- ćwiczenia praktyczne w nowo-urządzonym laboratorium galwanotechnicznym;
- uzupełniające wykłady konsultacyjne z przezrociami na ćwiczeniach laboratoryjnych oraz korzystanie z biblioteki zawodowej Zakładu.

Przy zastosowaniu takich form pomocy, szkolenie korespondencyjne staje się środkiem zapewnienia dostępu do nauki zawodu szerokim rzeszom obywateli. Dzięki metodzie korespondencyjnej, szkoła Zakładu Doskonalenia Rzemiosła jest równie bliska mieszkańcom różnych zakątków kraju jak i mieszkańcom stolicy.

Ludzie, którzy pracując zawodowo i ucząc się jednocześnie dochodzą tą drogą do opanowania wiedzy technicznej, oprócz przepisowych egzaminów szkolnych zdają równocześnie egzamin z dyscypliny wewnętrznej i silnej woli.

Zaletami szkolenia korespondencyjno - laboratoryjnego jest to, że może być ono masowe, że daje szerokim masom pracującym możliwość zdobycia wiadomości fachowych bez odrywania się od domu i pracy, pozwalając im zdobyć awans naukowo-techniczny.

Szkolenie korespondencyjno - laboratoryjne jest więc nie tylko metodą szkolenia zawodowego, lecz również metodą wychowania i selekcji jednostek wartościowych.

Walka o nowe kadry galwanotechników to jednocześnie walka o nową inteligencję techniczną w zakresie elektrochemii.

Czołowym zadaniem kursów galwanotechnicznych Zakładu Doskonalenia Rzemiosła jest wyszkolić jak najlepiej i w możliwie jak najkrótszym czasie nowe kadry galwanotechników, czyniąc z nich pełnowartościowych pracowników.

(CS)

„SOCJALISTYCZNE WSPÓŁZAWODNICTWO GŁOSI: JEDNI PRACUJĄ ŹLE, DRUDZY DOBRZE, INNI JESZCZE LEPIJ — DOGANIAJ LEPSZYCH W CELU OSIĄGNIĘCIA O G Ó L N E G O P O S T Ę P U“.

STALIN, Dzieła, tom 12, str. 118

W małej wytwórni rosną wielkie sprawy

W PRUSZKOWIE, a raczej w szczerym polu za Pruszkowem, w małym murowanym budynku mieści się i pracuje jedna z wytwórni spółdzielni chemicznej „Unia”. Mimo skromnych warunków pracy, mimo ciasnoty, wytwórnia poszczycić się może nie lada jakimi osiągnięciami: do wspólnej puli zdobyczy nauki i przemysłu dorzuciła wiele cennych odkryć, usprawnień, ulepszeń metod produkcji w zakresie przemysłu chemicznego, posiadających olbrzymie znaczenie dla naszej gospodarki.

W zakładzie tym pracuje inż. Wacław Stankiewicz i kierownik techniczny laboratorium Stanisława Gołkowska.

Wiele lat wspólnej pracy pozwoliło tym ludziom zapamiętać i zamilować w zawiłych problemach chemii, zrozumieć się, zgrać i uzupełniać nawzajem całkowicie. Ludzi tych cechuje skromność i bezwzględne oddanie pracy zawodowej. O własnych warunkach bytowych mówią pobieżnie, ważne jest dla nich tylko laboratorium — gdyby tak można je było inaczej urządzić, powiększyć, udoskonalili...

W rozmowie z kierownictwem miejscowym stwierdzamy, że od tej strony praca odpowiedzialna i bardzo celowa laboratorium natrafia na całkowite zrozumienie. Kierownik, Edward Wińczuk, stara się odsunąć od zespołu naukowego wszelkie sprawy administracyjne oraz przeszkody natury technicznej czy organizacyjnej, byle tylko rezultaty twórczych prac przyspieszyć i powiększyć. Z jego to ust słyszymy słowa uznania dla ofiarnej pracy inż. Stankiewicza i St. Gołkowskiej, a także współpracującego z nimi najbliższego zespołu. „Taki człowiek, jak nasz inżynier — powiedział kierownik — powinien pracować nie dla jednej spółdzielni, ale na znacznie rozleglejszym warsztacie, tam gdzie zbiegają się szersze i bardziej ogólne zagadnienia produkcji precyzyjnych środków chemicznych, tak nam dziś potrzebnych przede wszystkim dla naszej gospodarki społecznej, więc dla ludzi i dla produkcji”.

Na tym samym stanowisku, co ob. Wińczuk stoi Zarząd Spółdzielni i Związek Branżowy Spółdzielni Chemiczno - Mineralnych, wyrażając się pozytywnie o inż. Stankiewiczu, jako o fachowcu dużych możliwości i o ob. Gołkowskiej, dobrym organizatorze i sumiennym pracowniku.

Rezultaty i sukcesy? Tylko ktoś dobrze zorientowany może ocenić ich wartość, tak trudne na oko do odcyfrowania. Bo jakże?... male laboratorium skromnie wyposażone, ludzie mówiący prosto i bez chwaleń się, cała produkcja to jakieś szklane słoiki, pełne jakichś tam proszków. Czy to takie ważne? Ważne. W tej produkcji jedynym istotnym miernikiem jest jej przydatność, celowość. W tych słoikach koncentruje się olbrzymia wiedza, oddana przez ofiarnych pracowników na usługi społeczeństwa.

Pamiętać przy tym należy, że ustalanie, ulepszanie procesów chemicznych lub metod produkcji pewnych preparatów wymaga nieraz lat całych żmudnej, sumiennej, drobiazgowej pracy, całej masy prób, doświadczeń, badań.

Oto pełny rok prób i doświadczeń inż. Stankiewicza i ob. Gołkowskiej dał w wyniku nową, obalającą dotychczasowe metody produkcji *sacharyny* i to sacharyny z produktów ubocznych, odprowadzanych dotychczas do ścieków. Możliwość tej produkcji nasunęła się sama obojgu pracownikom naukowemu przy produkcji *pantocidu*.

Wprawdzie sacharyna jest znana nie od dzisiaj i produkowana w wielu krajach. Ale takiej, jaką udało się wyprodukować wytwórni spółdzielni „Unia” w Pruszkowie, nie ma jeszcze nigdzie, bo:

1) produkowana jest ona z odpadów, czyli koszt jej jest minimalny,

2) znana sacharyna najwyższej jakości jest 450 razy słodsza od cukru, ta ma wskaźnik słodkości 500.

Ze wyniki pracy wytwórni trudno zakwalifikować tylko jako racjonalizację i że raczej należy im się miano wynalazku, niech potwierdzi fakt, że produkcja tejże sacharyny została uznana przez Urząd Patentowy za wynalazek, na co został udzielony patent, ponadto Urząd Patentowy sugeruje, że omawiana metoda ma wszelkie dane po temu, aby została zgłoszona jako wynalazek na skalę światową. Spółdzielnia „Unia” zgłosiła zastrzeżenie do patentu na wszystkie kraje europejskie, a także na Amerykę i Kraje Wspólnoty Brytyjskiej oraz Japonię.

Do ciekawych produktów wytwórni należy wspomniany już wyżej *pantocid*, który posiada właściwości dezynfekujące i zabezpiecza zwierzęta przed pomorem, tyfusem, pryszczycą, znajdując coraz szersze zastosowanie.

Jednym z najpoważniejszych zagadnień, nad jakimi pracuje obecnie inż. Stankiewicz, jest ustalenie najprostszej, najtańszej i najłatwiejszej produkcji masowej kwasu glutaminowego.

Co to jest i jakie znaczenie ma kwas glutaminowy? W roku 1930 profesor niemiecki, dr Ullman podał w „Encyklopedii chemii technicznej” informację, że kwas glutaminowy w proszku stosowany jest szeroko jako przyprawa do potraw w Chinach i Japonii. Znaczenie zaś jego polega na właściwościach odżywczych komórek mózgowych, czyli: jest to skuteczna broń w walce z opóźnionym rozwojem umysłu ludzkiego, z rozmaitymi zahamowaniami i zaburzeniami umysłowymi, z wszelkiego rodzaju upośledzeniem umysłowym.

Jest więc rzeczą zrozumiałą, że znalezienie odpowiedniej masowej produkcji kwasu glutaminowego, substancji przypominającej acetylcholinę produkowaną przez organizm ludzki, będzie miało rewelacyjne znaczenie dla medycyny, znaczenie o niesłychanym wprost społecznym ciężarze gatunkowym. Produkt ten bowiem jest niezbędny dla normalnego funkcjonowania mózgu ludzkiego, za jego bowiem pośrednictwem bodźce przenoszone są z systemu nerwowego do mózgu. W ostatnich latach działaniem tego preparatu zainteresowała się mocniej wiedza polską. Przeprowadzone obserwacje dały doskonałe wyniki: opóźnione w rozwoju dzieci, po zastosowaniu kwasu glutaminowego, wykazywały znaczne „obudzenie się, ożywienie, wyraźny wzrost inteligencji”. W przyrodzie kwas glutaminowy występuje w siemieniu lnianym, w ziarnach słonecznikowych, w orzeszkach kokosowych, kukurydzy i grochu. Materiałem podstawowym do produkcji masowej kwasu glutaminowego jest kukurydza.

Inż. Stankiewicz i ob. Gołkowska opracowują równolegle z wymienionymi szereg innych jeszcze zagadnień chemicznych. O badaniach i doświadczeniach nie ukoń-

czonych nie chcą mówić w ogóle. „To jeszcze nie wiadomo, co z tego wyjdzie... Może się nie uda... Będzie ważne, jak będzie zrobione... Dopiero w robocie...” Ale w rozmowie pada interesująca uwaga na temat marnotrawstwa znacznej ilości gliceryny powstającej w trakcie fermentacji melasu na alkohol. Gliceryna ta stanowi objętościowo 1/20 część otrzymywanego alkoholu, lecz pozostaje ona w wywarze i nie ekstrahowana odchodzi do ścieków. A przecież można by nie tylko oddzielić ową glicerynę, ale i z węgla wywarowego uzyskać sole potasowe, niezbędne do uprawy buraka cukrowego, a importowane dotychczas z zagranicy. „Trzeba pomyśleć, żeby zlikwidować jeszcze jedno niepotrzebne marnotrawstwo”.

I tak jedno po drugim: wynalazki, nowe metody... Nieustannie myśl zajęta, nieustannie pełne ręce roboty. Ob.

Gołkowska, poza całkowitym oddaniem się sprawom laboratoryjnym i produkcji pamięta o pracujących z nią — często w ciężkich warunkach — ludziach, o ich zdrowiu, o bezpieczeństwie pracy. Na tym odcinku ma do zanotowania ciekawy wniosek racjonalizatorski. Udało się jej przy pomocy związania z chlorkiem wapnia usunąć szkodliwy chlor wydzielający się w postaci gazu, który wciśkał się wszędzie i niszczył nie tylko zdrowie pracowników, ale i rośliny w najbliższym otoczeniu.

Stwierdzając, że wybitnych, twórczych fachowców spotykamy nie tylko w olbrzymich, świetnie wyposażonych laboratoriach, ale także w skromnych zakładach, oceniając ważność i ciężar gatunkowy ich wkładu w naszą gospodarkę społeczną, należy otoczyć ich troskliwą opieką i pomocą.

Maria Lewandowska

Postęp techniczny zagościł w Brodnicy

Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy Branży Drzewnej w Brodnicy należy do najlepszych spółdzielni tego typu w województwie bydgoskim. Jakość wykonywanych przez tę spółdzielnię mebli jest bez zarzutu. Korzystny wpływ na jakość produkcji ma fakt, że spółdzielnia w coraz szerszym zakresie wprowadza postęp techniczny. Duże zasługi na tym odcinku ma do zanotowania komórka racjonalizatorska. Aby unowocześnić przestarzałe maszyny i zaradzić jakoś ciasnocie warsztatów, w których muszą pracować robotnicy, wyeliminowano ostatnio pasy transmisyjne (zabierające dużo miejsca, często się psujące, powodujące niepotrzebne koszty i zapewniające większe bezpieczeństwo pracy) podłączając maszyny bezpośrednio do silników.

Do niedawna pracownicy spółdzielni wykonywali poszczególne meble indywidualnie tzn., że dany mebel był wykonywany od początku do końca przez jednego i tego samego robotnika. Od nowego roku wprowadzono produkcję potokową pokoi stołowych, czyli że każdy element poszczególnego mebla był wykonywany przez innego specjalistę. Podniesie to znacznie wydajność pracy, pozwoli w pełni wykorzystać rezerwy i przyczyni się do wzrostu realnych zarobków pracowników.

Wprowadzono też szereg usprawnień, które ułatwiają pracę i dają duże oszczędności. I tak np. Franciszek Neuman wpadł na pomysł zbudowania specjalnej przystawki (rys. 1) do heblowania pierścienia stołowego. Przedtem pracę tę wykonywano ręcznie.

Ponieważ spółdzielnia miała trudności ze zdobyciem pumeksu (środek do polerowania mebli) Edward Owczarczyk począł szukać środka zastępczego. Znalazł go... w proszku ze zwykłej cegły z domieszką kredy. Środek ten jest lepszy w użyciu od pumeksu, bardziej dostępny, no i o wiele tańszy.

Inny racjonalizator Józef Kepke potrafił nadać odpowiednie formy pochodzącym z remanentu metalowym klinom do szaf i przez tę „pro-

duktywizację“ bezużytecznych do niedawna elementów wprowadził dużą oszczędność. Nadto przedstawił do rozpatrzenia projekt wykorzystania odpadów drzewnych na wyrób przeplatanek, tj. listewek układanych na krzyż.

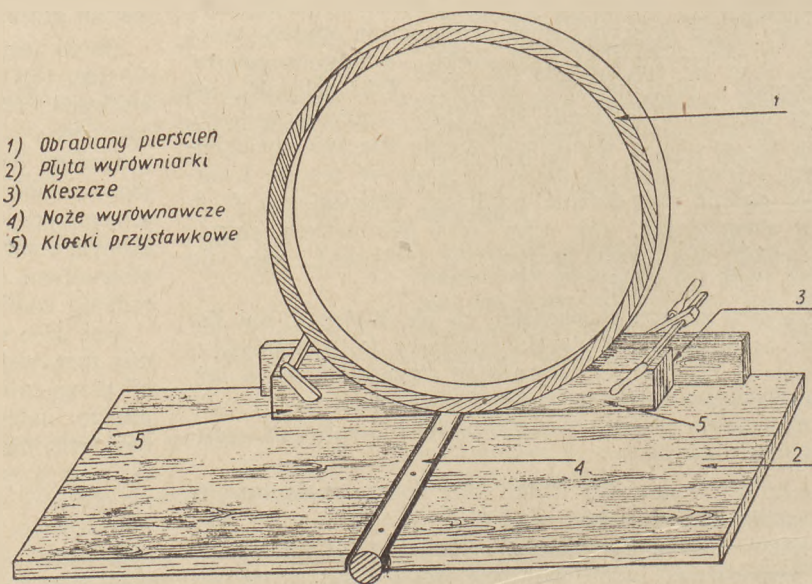
Ludwik Rutkowski skonstruował przyrząd tnący automatycznie deski pod kątem 90 stopni.

Racjonalizator Kozłowski — pracujący przy mechanicznej obróbce drzewa zaprojektował przyrząd do odcinania płyt stołowych. Zastosowanie tego przyrządu skróci czas obróbki jednej płyty z 40 na 10 minut.

Jeśli wziąć pod uwagę te wszystkie usprawnienia oraz wnioski, które coraz liczniej składa się do zatwierdzenia (a które nawiasem mówiąc Związek Branżowy dość opieszale załatwia) można zaryzykować twierdzenie, że postęp techniczny zagościł ostatnio w Rzemieślniczej Spółdzielni Branży Drzewnej w Brodnicy podnosząc jakość wyrobów, ułatwiając pracę, obniżając koszty własne, podnosząc poziom higieny i bezpieczeństwa pracy oraz zwiększając realne płace pracowników.

Mamy nadzieję, że spółdzielnia „tego gościa“ nie wypłoszy, a przeciwnie stworzy mu jak najlepsze warunki bytowania.

(t)



- 1) Obrabiany pierścien
- 2) Płyta wyrównarki
- 3) Kleszcze
- 4) Noże wyrównawcze
- 5) Kląbki przystawkowe

WIELKI KONKURS RACJONALIZATORSKI

Wśród licznych racjonalizatorów i wynalazców pracujących w zakładach drobnego przemysłu, olbrzymie zainteresowanie wywołał wielki konkurs racjonalizatorski, ogłoszony ostatnio, przez Min. Przem. Drobного i Rzemiosła oraz Zarząd Główny Pracowników Przemysłu Drzewnego i Terenowego. Konkurs trwa od 15 kwietnia do 15 lipca br.

Zgłoszone w tym czasie wynalazki i usprawnienia rozpatrzone będą natychmiast, a ogłoszenie wyników konkursu nastąpi w dniu 30 sierpnia br. W tym też czasie nastąpi wręczenie zwycięzcom konkursu cennych i licznych nagród.

Racjonalizatorstwo rozwija się

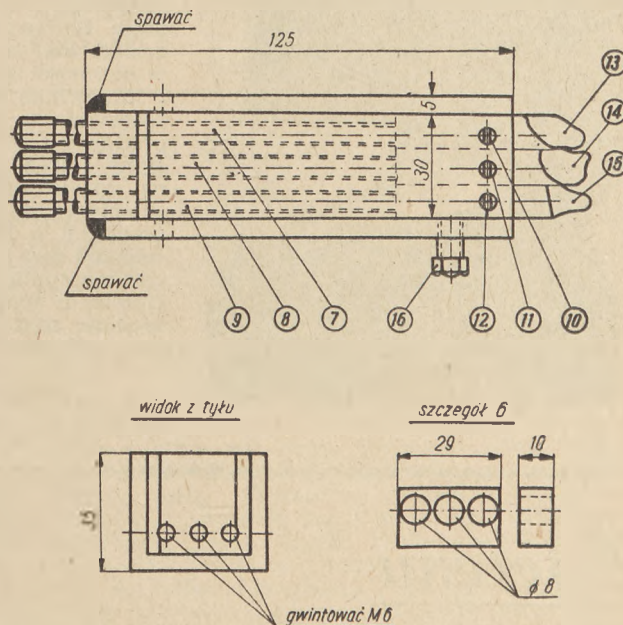
Związek Branżowy Spółdzielni Metalowo-Drzewnych i Różnej Wytwórczości w Łodzi za pierwsze 3 kwartały 1953 r. zdobył na własność sztandar przechodni Głównej Komisji Współzawodnictwa Pracy przy ZSP i Rz, a obecnie już drugi kwartał dzierży nowy sztandar przechodni.

Do tego sukcesu przyczyniło się w dużym stopniu racjonalizatorstwo. O jego szybkim rozwoju najlepiej świadczy fakt, że w r. 1953 zgłoszono 152 wnioski racjonalizatorskie, podczas gdy w 1952 r. było ich tylko 22.

Do cenniejszych usprawnień należy usprawnienie Mariana Szynkowskiego, tokarza ze Spółdzielni im. A. Próchnika w Piotrkowie Tryb. Biorąc za podstawę nóż Kolesowa skonstruował on oprawkę wielonożową do szybkościowego skrawania metali. Może ona mieć zastosowanie przy toczeniu powierzchni cylindrycznych i stożkowych prostoliniowych. Oprawka ta tym się charakteryzuje, że noże do niej można zrobić z odpadów średniej wielkości stali narzędziowej i szybko tnącej oraz tym, że można je stosować do parku maszynowego o dużym stopniu zużycia.

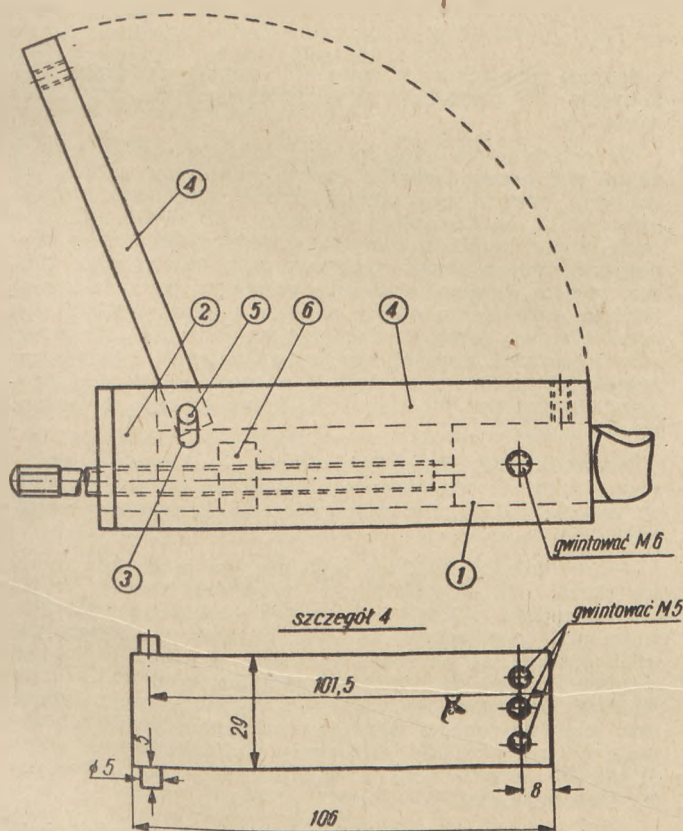
Za to usprawnienie Marian Szynkowski otrzymał I nagrodę na Konkursie Racjonalizatorów woj. łódzkiego, stalinogrodzkiego i krakowskiego w r. 1953.

Bardzo ciekawym i pożytecznym usprawnieniem jest też oliwiarka kropelkowa (rys. 3). Usprawnienie to polega na wprowadzeniu racjonalnego wykorzystania oliwy do konserwacji maszyn. Mianowicie przez zastosowanie kuleczki przy styku wału transmisyjnego zapobiega się wyciekaniu oliwy; obecnie sączy się ona tylko w takiej ilości, jaka jest niezbędnie potrzebna do sprawnego funkcjonowania ma-



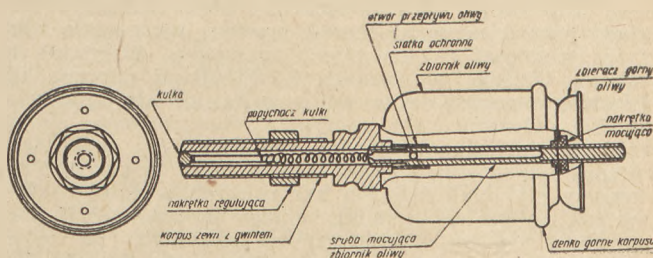
RYŚ. 2

7 — śruba M 6 L 120	12 — „ „ „
8 — śruba M 6 L 120	13 — nóż
9 — śruba M 6 L 120	14 — „
10 — śruba M 5 L 6	15 — „
11 — „ „ „	16 — śruba M 6 L 20



RYŚ. 1

- | | |
|-----------------|--------------------|
| 1. Korpus | 4. przykrywka |
| 2. płyta tylna | 5. bolec przykrywy |
| 3. otwór elips. | 6. wspornik |



szyny. Autorami pomysłu są: Władysław Kumiński, Walerian Wtórski i Józef Kluczny ze Spółdz. „Gidlanki“ w Gidlach.

Warto tu również wspomnieć o usprawnieniu Edwarda Gadzińskiego, który skonstruował maszynkę do prostowania i cięcia drutów o różnych przekrojach. Usprawnienie polega na idealnym wyprostowaniu skłębionych drutów, dzięki przepuszczaniu ich przez układ systemu rolkowego z jednoczesnym obcinaniem ich na żadaną długość. (t)



Myśl ulepszenia maszyny pończoszniczej, która dawałaby większą produkcję, nurtowała mnie od 1952 roku. Po przeprowadzeniu dokładnej analizy i zapoznaniu ze swoim pomysłem kierownika zakładu, uzyskałem jego zgodę na podjęcie prac dla zmontowania maszyny według mego pomysłu.

Pomyślne wyniki osiągnąłem dopiero po przeprowadzeniu wielu doświadczeń. Przeprowadzona próba przez Barbarę Krzysiak w spółdzielni im. 22 Lipca w Grodzisku w obecności komisji składającej się z kierownika spółdzielni, majstra i pracowników wykazała zwiększenie produkcji o 60% w stosunku do maszyny starego typu. Nowa maszyna ma zastosowany drugi zespół tzw. „kamieni”, co przynosi zwiększenie produkcji o 100%; ponieważ przy robieniu pięt i palców następują pewne manipulacje z włączaniem i wyłączaniem aparatów, następuje strata 40%, stąd efekt końcowy przynosi zwiększenie produkcji o 60%.

Jan Abczyński
Grodziskie Zakłady Przem.
Terenowego

JAK ZDOBYĆ TANIĄ STŁUCZKĘ?

Stłuczka kolorowa kosztuje 23 zł i nie zawsze można ją nabyć w potrzebnej ilości. Łatwiej dostać stłuczkę zbrojeniową, która kosztuje znacznie taniej, bo 6 zł, ale jak odzielić drut, który w niej się znajduje, aby można ją było używać w hutnictwie? Nad tym pytaniem głowił się kierownik Huty Szklanej w Działdowie, Franciszek Retelewski, który otrzymał z Centrali Odpadków Użytkowych dużą porcję tego surowca zastępczego — i po jakimś czasie znalazł wyjście. Wyszukał w terenie i sprowadził specjalny zgniatacz, który po odpowiednim remoncie i adaptacji (będzie on zaopatrzony w transporter, na którym będą się mieścić elektromagnesy, służące do odciągania drutów znajdujących się w pogniecionej stłuczce) znajduje zastosowanie w produkcji. Pomysł ten da olbrzymie oszczędności. (t)

Z terenu

Cieszyńskie Zakłady Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych

CIESZYŃSKIE Zakłady Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych, prowadzone przez dyr. Kostkę, wyróżniają się swymi osiągnięciami wśród przedsiębiorstw zgrupowanych w WZPTMB w Stalinogrodzie. W skład tego przedsiębiorstwa wchodzi cztery cegielnie, dwa wapienniki, sześć betoniarni i dwie kaflarnie. Zakłady rozrzucone są na terenie powiatu, następczą więc sporo trudności w ich administrowaniu. Wszystkie te zakłady istnieją w ramach WZPTMB od czterech lat. Przejęte w większości w 1950 r. przedstawiały obraz niezwykle opłakany. Na każdym kroku spotykano się ze zniszczonymi, albo niezwykle prymitywnymi zabudowaniami, uszkodzonymi pieciami, kominami, maszynami. Pracownicy nie mieli żadnych zabezpieczeń socjalnych. Mimo tak ogólnie złego stanu, zakłady produkowały i pracowały z zyskiem. Załogi szybko zrozumiały, na czym polega wyższość gospodarki socjalistycznej. Co roku bowiem obserwowano stałe podnoszenie się produkcji, jej jakości, a wszystko to było uwarunkowane doprowadzeniem do właściwego stanu używalności maszyn.

Stopniowo przyszła kolej na: wznoszenie nowych suszarni polowych, zorganizowanie właściwego transportu wewnątrzzakładowego, przebudowę pieców, obudowę grzejących załadowaniem kominów. Robotnicy stwierdzali, że każda uchwała kierownictwa partii czy rządu jest konsekwentnie realizowana przez zakład. Po IX Plenum, otrzymane kredyty inwestycyjne, w zakładach przedsiębiorstwa cieszyńskiego materiałów budowlanych z dużą energią przystąpiono do przebudowy budynków i zabezpieczenia załogom właściwych warunków pracy. We wszystkich cegielniach i kaflarniach cieszyńskiego przedsiębiorstwa oddano do użytku robotników rozbieralnie z szafkami, umywalnie łącznie z natryskami, kioski za-

opatrujące robotników w żywność i napoje chłodzące. Dokonajmy dla przykładu błyskawicznego przeglądu tych zakładów.

Na przedmieściu Cieszyna znajduje się cegielnia nr 5 znana pod nazwą Bobrek. Był to zniszczony zakład, bez dobrych suszarni, bez zabezpieczenia robotnikom najprymitywniejszych warunków do pracy. W chwili rozruchu cegielni pod koniec marca 1954 r. zakład ten miał wykonane w ramach kapitalnych remontów następujące prace: remont komina, wyłożenie szamotem pieca 16-komorowego, postawienie nowej suszarni o pojemności 60 tys. sztuk surowej cegły, przebudowę zrujnowanej całkowicie starej suszarni, remonty maszyny parowej, oddanie na użytek robotników rozbieralni i natrysków. W przygotowaniach budowa świetlicy, na którą czekają zwłaszcza młodzi robotnicy.

Przewodniczący Rady Zakładowej ob. Zawada z uznaniem podkreśla włączanie się załogi do prac przygotowawczych towarzyszących rozpoczęciu kampanii wiosennej.

— Moi koledzy traktują cegielnię już jako stałe miejsce pracy. Na 40 robotników większość pracuje tu po dwa, trzy lata. Widzą zmiany, jakie zachodzą, widzą że stopniowo poprawiają się warunki życia. Toteż gdy w listopadzie na naradzie dyr. Kostka zapowiedział, że urzędnicy przedsiębiorstwa przyjdą pomagać w budowie suszarni, bo trzeba się śpieszyć z wyzyskaniem przyznanych nam na ten cel pieniędzy, ani jeden z naszych towarzyszy nie zawiódł. No, pracę wykonaliśmy — szkoda, że nie otrzymaliśmy więcej pieniędzy, bo zrobilibyśmy jeszcze więcej.

Na młodej, energicznej twarzy Zawady zagościł jednak grymas, gdy spojrzał na dwóch ucinaczy zajętych przygotowywaniem surowej cegły.

— Nie wszyscy jednak nasi towarzysze są zadowoleni i mają, niestety, rację. Bo, pomyślcie, najcięższa praca na trzech stanowiskach: ucinacza, odbieracza i ustawiaacza w piecu ma najniższą stawkę. Boli nas to, że nasi towarzysze najszybciej zdzierający swe siły otrzymują

pracując dwójkami po 5,75 zł od 1.000 sztuk cegieł. Nasze starania o zmianę tych stawek na wyższe nie odnoszą jednak dotychczas skutku. Winimy za to, i chyba słusznie, nasz Zw. Zawodowy.

Kierownik zakładu ob. Józef Cienciara, gdy mówimy o wysokości produkcji, odpowiada, że przed wojną najwyższa moc produkcyjna cegielni wynosiła 700 tys. sztuk, w 1953 r. zaś osiągnęła 2.800 tys. sztuk, a w br. plan przewiduje 3.300 tys. sztuk.

— Ale my i tę wysokość przekroczymy — podpowiada kierownikowi cegielni uśmiechając się przodownik pracy Emil Fic.

Cegielnia nr 4 w Nierodzimie została rozbudowana, zelektryfikowana, zaopatrzona w zakupioną i wyremontowaną systemem gospodarczym lokomobilę. Robotnicy w br. otrzymali rozbieralnie, natryski, obszerny pokój — sypialnię dla pięciu samotnych robotników przyjezdnych, kiosk zakładowy i obszerną świetlicę.

W ramach kapitalnych remontów przeprowadzono zgodnie z harmonogramem prac remont komina i pięciu kominów pieca, wybudowano szopę na składowanie węgla.

Cegielnia przoduje w walce o obniżkę kosztów własnych, zwłaszcza na odcinku zużycia węgla. W zakładzie tym pali się wyłącznie mulem, miałem i przerostami węgla. Swego rodzaju rekordem było rozpalenie pieca w ciągu trzech dni zamiast, jak to jest dotychczas praktykowane, w ciągu 5—6 dni. Nierodzim przoduje poza tym w wypale 1.000 sztuk cegły, ponieważ zużywa za ledwie 185 kg mialu, węglowego, gdy w innych cegielniach przy tej samej ilości wypalu zużywa się do 260 kg paliwa.

Ładnie zabudowana i urządzona jest **cegielnia nr 6 w Skoczowie**. W tym roku wyremontowano tam komin, lokomobilę, centralny magazyn, zbudowano garaże, łaźnię i kiosk zakładowy. Cegła formowana jest z ciężkiego surowca z dużą zawartością łupku. Wypalona cegła nie ma tak ładnego wyglądu jak cegła z gliny tłustej, ale za to wytrzymałość jej jest nadzwyczajna.

W cegielni zatrudnionych jest wielu młodych robotników przeważnie należących do ZMP.

Przy świeżo wyremontowanej lokomobili krząta się umorusany pyłem węglowym chłopiec.

— To nasz palacz dyplomowany — mówi z uśmiechem kierownik cegielni.

Michał Wójcik błyska wesoło oczami.

— Cegielnia parę miesięcy temu musiała zwolnić palacza przy tej lokomobili. Nie mieli następcy, a ja przy ojcu, również palaczu cegielni, byłem pomocnikiem i miałem już pojęcie o prowadzeniu lokomobili — opowiada nam 18-letni Michał Wójcik. Przyjechał więc inspektor i przeprowadził ze mną egzamin. Zdałem go, dostałem papiery i zostałem palaczem.

W zakładzie tym wyróżniają się robotnicy: przodownik pracy Jan Kasprzyca i Anna Czyż, która w ciągu 4 godzin pracy potrafi odebrać 50 ton surówki.

Przy cegielni skoczowskiej funkcjonuje dobrze zorganizowana, własna baza remontowa, wśród której pracowników wyróżnia się młody spawacz Jaworski. Zakład wytypował go na kurs spawaczy acetylenowych.

Zakład nr 7 w Strumieniu jest czwartą i ostatnią z rzędu cegielnią, wchodzącą w skład cieszyńskiego przedsiębiorstwa przemysłu terenowego materiałów budowlanych. Przejęty w 1951 r. stopniowo przeprowadzał inwestycje, ukoronowaniem których było zelektryfikowanie cegielni. Nie była to sprawa łatwa. Od miasteczka należało przeciągnąć linię wysokiego napięcia na przestrzeni 1,5 km. Brak było słupów i przewodów. Dyrekcja przedsiębiorstwa pomogła kierownictwu cegielni, która została wreszcie zelektryfikowana.

— I pomyśleć — powiedział kierownik cegielni — że jeszcze rok temu posługiwaliśmy się tutaj lampami naftowymi. A teraz? Teraz robotnicy mają znacznie lżejszą pracę. Dziś cegielnia w Strumieniu jest jednym z najpoważniejszych zakładów, gdyż posiada dwie suszarnie polowe i osiem suszarni sztucznych.

Oczywiście i w tym zakładzie mają robotnicy rozbieralnie dla mężczyzn i kobiet, własny kiosk i co najważ-

**CZŁONKOWIE I DZIAŁACZE ZWIĄZKÓW
ZAWODOWYCH! SZERZEJ ROZWIJAJCIE
SOCJALISTYCZNE WSPÓŁZAWODNICTWO
PRACY! WZMÓŻCIE TROSKĘ O SPRAWY
BYTOWE LUDZI PRACY, O PRZESTRZEGA-
NIE BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY,
WALCZCIE Z PRZEJAWAMI BIUROKRATYZ-
MU, PODNOŚCIE KULTURĘ ŻYCIA I PRACY
MAS LUDOWYCH, ICH WIEDZĘ I KWALI-
FIKACJE!**

niejsze dla nich — obszerną świetlicę. Załoga cegielni w Strumieniu, to przeważnie młodzież. Dla nich więc świetlica jest warsztatem pracy kulturalnej, umożliwiającym stworzenie zespołów: tanecznego, śpiewaczego i scenicznego. Wśród zakładów przedsiębiorstwa zespoły w Strumieniu są powodem zdrowej zazdrości. Załoga cegielni Bobrek energicznie zabiega o świetlicę, gdyż chce stworzyć podobne zespoły u siebie.

Mają pożytek z zespołów strumińskich i okoliczne spółdzielnie produkcyjne, do których one często zaglądają z występami w ramach łączności miasta ze wsią.

Kaflarnię nr 15 w Strumieniu przedsiębiorstwo przejęło od Spółdzielni Zdunów z Bielska w stanie godnym pożalowania, gdyż nawet stropy się waliły. Przeprowadzono remont budynków, robotnikom zabezpieczono właściwe warunki pracy. Zbudowano kuchnię, założono rozbieralnie, kobiety posiadają pokój higieniczny. Świetlica, kiosk uzupełniają całość. Zakład, produkujący kafle piecowe wg wzorów czeskich, doniczki, nawilżacze, przygotowuje się do podjęcia produkcji płyt odciekowych do okien. Były trudności z polewą. Wreszcie mając przyręczony przydział minii, jeżeli zakład będzie posiadał własny frytownik, po przeprowadzonych próbach wybudował go przy pomocy kierownika produkcji przedsiębiorstwa. Obecnie, jak zapewnia kierownik Tadeusz Świątkowski, nic nie stoi na przeszkodzie, aby zakład mógł nie tylko wykonywać plan, ale i wysoko go przekraczać. Tym bardziej, że ma doskonałą i ofiarną załogę, składającą się w przeważającej części z członków ZMP. Oni przodowali w podejmowaniu zobowiązań na cześć II Zjazdu, oni też znajdowali się na pierwszym miejscu na liście osób zaciągających warty przedzjazdowe. Do czołowych robotników wśród Zetempowców należą: Bronisława Żur, Kornel Ochodek, Jadwiga Kostura, Waleria Cacak, Marta Mrowiet, Józef Kajstura i Józef Opic.

Na uwagę zasługuje także młody chłopiec Józef Jarco, który po czterech miesiącach nauki prześcignął jako formierz swą nauczycielkę, tak co do ilości, jak i jakości wykonywanych kafli. Dziś wyrabia przeciętnie 180% normy.

Kaflarnia nr 14 w Skoczowie jest jednym z mniejszych zakładów, ale również dźwiga się z zaniedbania. Otrzymała glazurownię, magazyn, nową prasę na przerób gliny, pomieszczenie na biuro, robotnikom zabezpieczono niezbędne warunki socjalne.

W sześciu bełoniarniach rozrzuconych w powiecie, zakładach małych o charakterze rzemieślniczym w br. założono przede wszystkim szopy przeciwsłoneczne oraz rozbieralnie dla pracowników.

Nasz przegląd zakładów uzupełniamy rzutem oka na dwa wapienniki, jakie przedsiębiorstwo posiada w **Ustroniu** w pobliżu Wisły. Były to również zakłady bardzo zniszczone. W porozumieniu z gminną radą narodową pobudowano drogę łączącą wapienniki z szosą. Było to konieczne ze względu na wzrastającą produkcję wapna. Systemem gospodarczym odbudowano piec, założono szopy, odremontowano pomieszczenia na biuro, świetlicę i dla palaczy. W każdym zakładzie znajduje się nie tylko ofiarny pracownik, ale i posiadający złote ręce, zdadne do wszystkiego. Ma takiego i wapiennik w Ustroniu: palacz, stolarz, cieśla w jednej osobie. Stale coś kombi-

nuje, doradza. Człowiek ten żyje naprawdę zakładem, czuje się jego współgospodarzem. Toteż gdy dyr Kostka zachwycony jego pracą przyrzekł mu na 1 Maja nagrodę w oczach palacza odbiło się w pierwszej chwili zdziwienie, a następnie dopiero powiedział swą góralską gwarą:

— Pięknie dziękuję.

*

— Nasze wapienniki są małe, ale już teraz nie wstydzi się je pokazywać komukolwiek. Ale wartość ich polega przede wszystkim na tym, że pracują oszczędnie. Wapno z naszych wapienników jest chyba najtańsze, gdyż 1 tona kosztuje 90 zł, gdy np. w Częstochowie cena jego wynosi ca 400 zł.

Dyr. Kostka ze słuszną dumą podkreśla, że wszystkie podległe przedsiębiorstwu zakłady są nie tylko zelektryfikowane, ale i radiofonizowane. Załogi, to przeważnie młodzież pracująca wydajnie i coraz bardziej przywiązująca się do miejsca pracy. Toteż w cieszyńskich zakładach nie mają fluktuacji kadr. Do wszelkich zobowiązań robotnicy włączają się zarówno zespołowo, jak i indywidualnie prawie w 100%, najczęściej przekraczając je wysoko. Dowiodły tego zwłaszcza zobowiązania podjęte na cześć II Zjazdu Partii.

Przedsiębiorstwo wraz ze wszystkimi zakładami czynnie świadczy na rzecz odbudowy Warszawy. W 1952 r. w tej pięknej akcji zajęło w ramach województwa I miejsce, zaś w 1953 r. — II miejsce. Przedsiębiorstwo stara się ambitnie pokonywać wszelkie trudności zaopatrzeniowe, inwestycyjne i produkcyjne. Plany wykonuje systematycznie, zabiegając o utrzymanie właściwych wskaź-

ników. Do uzyskiwania dobrych wyników przyczyniają się: dyscyplina pracy, zachowywanie rytmiczności w produkcji, stałe doskonalenie organizacji pracy. Robotnicy widzą efekty tej pracy, gdy zakłady z wygospodarowanych funduszy zakładowych wypłacają im premie, urządzają bliższe i dalsze wycieczki.

Przedsiębiorstwo ma jednak i trudności w postaci ciasnoty pomieszczeń w samym Cieszynie i niedostatecznego taboru. W czterech pokojach, zresztą wilgotnych, pracuje 36 osób. Projektują wybudowanie baru-biurowca o 25 pokojach. Miejska Rada Narodowa przyznała im już nawet na ten cel odpowiednią parcelę, potrzebującą jednak do realizacji swego planu kredytu w wysokości 65 tys. zł. Liczą na pomoc MPDiRz.

Przedsiębiorstwo posiada 1 samochód ciężarowy; nie może on jednak obsłużyć wszystkich zakładów, potrzebując więc jeszcze jedną ciężarówkę i jeden ciągnik z trzema przyczepami.

Z jeszcze jedną trudnością nie może sobie poradzić dyr. Kostka, mianowicie z węglem dla robotników. Pamiętają oni, że dawniej robotnicy cegielni należących do gospodarki komunalnej otrzymywali deputat węglowy, toteż i dziś ta sprawa wpływa na wszystkich naradach. Przyznanie deputatów węglowych przywiązałoby załogi jeszcze bardziej do zakładu.

We wszystkich zakładach pracują przeszkoleni bracia, którzy rozpoczęli walkę o jakość. Że jakość cieszyńskiej cegły jest dobra (w 86% — I gatunek), świadczy o tym, że ostatnio zainteresowały się nią władze górnicze, które chcą ją sprowadzać dla kopalni.

Wacław Zuchniewicz

Mrozy przeszkodziły w zrealizowaniu planu produkcji surówki

W drugiej połowie kwietnia br. odbyły się narady sprawozdawcze z wykonania planu za I kwartał br., zwołane przez MPD i Rz. Krytycznie ocenie poddano osiągnięcia pionu państwowego przemysłu terenowego z uwzględnieniem prac wydziałów przemysłu Prezydium WRN. Do szczegółów produkcyjnych ujawnionych na naradach powrócimy w następnych numerach. Obecnie zwracamy uwagę na naradę sprawozdawczą terenowego przemysłu materiałów budowlanych odbytą w Białymstoku z udziałem Min. A. Żebrowskiego.

Z referatu sprawozdawczego dyr. nacz. CZ PTMB Woźniakiewicza wynikało, że aczkolwiek operacyjny plan wartościowy wykonano z nadwyżką (w cenach niezm. 117%, w cenach bieżących — 103%, w cenach zbytu — 103%), to w podstawowych asortymentach nie osiągnięto pożądanego wyniku. W cegle palonej brakowało 14 mln sztuk (wykonanie planu 89,7%) do planowanej ilości, w surówce 26 mln sztuk (76,8 proc.). Również produkcja pustaków osiągnęła tylko 80% planowanej ilości. W pozostałych asortymentach plan wykonano a nawet wysoko przekroczono. Najniższe osiągnięcia w wymienionych asortymentach miały WZPTMB w Poznaniu, Opolu, Szczecinie, Zielonej Górze, Koszalinie. Na czoło najlepszych WZPTMB wysunął się Stalinogród.

Na tak niepożądanych wynikach zaciążyła niesprzyjająca w marcu br. pogoda, bowiem pokłady gliny były zamrożone, wskutek czego wy-

łaniały się trudności przerobowe. Poza tym cegła surowa źle wysychała i wiele zakładów musiało przystępować do rozpalania pieców z opóźnieniem, nie chcąc następnie ich wygaszać. Poprawa pogody, nadejście dni ciepłych i słonecznych pozwoliło na wyrównanie niedoborów I kwartału w następnych miesiącach.

Nieprzewidziane wyniki wypału cegły pozwoliły ujawnić fakty fałszowania stanu remanentów surówki, podawanego w sprawozdaniach przez poszczególne przedsiębiorstwa. Fakty takie miały miejsce zwłaszcza na terenie województwa poznańskiego, lubelskiego, białostockiego.

Jakość cegły, aczkolwiek generalnie poprawiła się, to jednak w niektórych WZPTMB jest nadal niedostateczna i posiada oznaki brakowatości. Pod względem jakości niedostateczne osiągnięcia uzyskało: woj. poznańskie (liczne reklamacje dotyczą produkcji cegielni Bojanice, Poniec, Ostrzeszów, Gostyń, Lenartowice, Kępno), woj. koszalińskie (cegelnia Stara Huta), woj. wrocławskie (cegelnie Grabowo, Leszczyna, Pęgów), woj. warszawskie (cegelnia Gostków). Świadczy to o jeszcze niedostatecznej pracy kontroli technicznej.

Przebieg kapitalnych remontów, mimo poważnych braków w zaopatrzeniu, przebiegał na ogół pomyślnie z małymi odchyleniami od ustalonych harmonogramów.

Na naradzie zalecono: 1) natychmiast uruchomić te zakłady, które jeszcze są nieczynne, 2) wcześniej

uruchomić cegielnię o wyrobie ręcznym, 3) przeprowadzić i zakończyć do 1 maja remanenty surówki, 4) przygotować zakłady do podjęcia produkcji wyrobów cienkościennych, 5) poprawić jakość cegły, 6) sporządzić plany gamowania cegły, 7) obsadzić stanowiska kierowników przedsiębiorstw wszędzie tam gdzie ich brak.

(z).

NOWY WZORCOWY SKLEP

Stołeczny Zarząd Przemysłu Terenowego otworzył przy ul. Ordynackiej drugi z kolei wzorcowy sklep. Obszerne lokale urządzone niezwykle estetycznie, zaś poszczególne działy zaopatrzone w pełne asortymenty produkowanych towarów.

Na podkreślenie zasługują działy: zabawek, spożywczy, konfekcji damskiej i chemicznej. Dobrze zaopatrzone jest również dział wyrobów metalowych, uwzględniający potrzeby gospodyń domowych.

Nowy wzorcowy sklep SZPT cieszy się zasłużoną popularnością wśród mieszkańców Warszawy.

Zobowiązania uratowały plan

Zdawało się, że Zarząd Przemysłu Galanterii Metalowej w Łodzi planu I kwartału br. nie wykona. Kilka przedsiębiorstw wchodzących w skład tego Zarządu przez długi czas nie miało bowiem potrzebnych surowców (przeważnie importowanych), które nadeszły wprawdzie, ale z wielkim opóźnieniem. Dla uczczenia II Zjazdu Partii pracownicy przedsiębiorstw i Zarządu zobowiązali się zrobić wszystko, aby pokonać te, zdawałoby się, nie do pokonania trudności i plan wykonać. Zobowiązania zostały zrealizowane i one to uratowały plan. W cenach niezmiennych wykonano go w 100,2%, w cenach zbytu tylko w 88,5%. Nie wykonano też w 100% planu asortymentowego. Na 14 przedsiębiorstw podległych Zarządowi cztery nie wykonały planu: Łódzkie Zakłady Galanterii Metalowej, Warszawska Fabryka Platerów, Fabryka Wózków Dziecięcych w Poraju i Leszczyńskie Zakłady Galanterii Metalowej.

Dokładną analizę działalności przedsiębiorstw i Zarządu w I kwartale br. przeprowadzono na konferencji sprawozdawczej, która odbyła się pod koniec marca br. w Leszczyńskich Zakładach Galanterii Metalowej w Lesznie. W konferencji tej wzięli udział przedstawiciele Zarządu z pełniącym obowiązki dyrektora naczelnym inżynierem Książkiem na czele, dyrektorzy przedsiębiorstw, kierownicy techniczni i główni księgowi.

W świetle tej narady zarysowały się zarówno osiągnięcia Zarządu i przedsiębiorstw, jak i braki oraz niedociągnięcia. Jednym z głównych zadań przedsiębiorstw podległych Zarządowi jest produkowanie artykułów masowego spożycia. Mimo dużych trudności surowcowych w I kwartale br. wprowadzono 25 nowych asortymentów. Wprowadzono mianowicie kilka typów luksusowych wózków dziecięcych, reflektor rowerowy, nowy typ prądnicy rowerowej, lampę biurową, składane miary stalowe, notesy w oprawie metalowej, puderniczki i papierosnice, luksusowe zamki teczkowe i walizkowe, nóż-pilę do chleba, komplet ozdobnych nakryć stołowych, łyżkę do drążenia kartofli, szczypce dźwigniowe do węgla, nawleczkę do igieł, kilka rodzajów cienkich igieł, igły-cerówki, igły do haftu, szczyrki turystyczne, dziadka do orzechów, ostrze do golenia „Lotnik”. Nawiasem trzeba dodać, że Zarząd zobowiązał się w ciągu bieżącego roku wprowadzić w sumie 100 nowych asortymentów. Należy się spodziewać, że zobowiązanie to zostanie wykonane. Trzeba też podkreślić, że w II kwartale br. Fabryka Wózków Dziecięcych w Poraju wypuści na rynek luksusowe wózki dziecięce na łożyskach rolkowych. Jest to duże osiągnięcie. Nie od rzeczy będzie tutaj wspomnieć, że w związku z wyeliminowaniem na tym odcinku importu Fabryka Igieł w Częstochowie już od II kwartału znacznie zwiększa produkcję oraz rozszerza asortyment towarowy.

W czym należy szukać powodów niepełnego wykonania planu asortymentowego i co hamuje akcję wprowadzania nowych artykułów? Niezależnie od trudności surowcowych i nie zawsze jeszcze najlepiej rozwijającej się w tym kierunku pomysłowości kierowników i pracowników poszczególnych zakładów, należy tu wymienić m. in. to, że nie zawsze i nie wszędzie kontroluje się dzienne wykonanie planu. Poza tym czynnikiem hamującym jest też brak odpowiedniej współpracy dystrybutorów z poszczególnymi zakładami i Zarządem. Czym innym jeśli nie oportunistem można sobie wytłumaczyć to, że „Arged” nie chce sobie robić kłopotu magazynowaniem wózków w sezonach martwych, wskutek czego np. w Częstochowskiej Fabryce Wózków Dziecięcych nagromadziło się 12 tys. sztuk tego artykułu, ograniczając przestrzeń produkcyjną. Czymże innym wreszcie można tłumaczyć stanowisko „Centrogału”, który „woli” nie brać do sprzedaży agrafek, czy igieł workowych jako rzeczy zbyt drobnych, mimo, że są one w magazynach Częstochowskiej Fabryki Igieł, a nie ma ich na rynku. Trudno też zrozumieć dla czego np. „Centrogał” nie chce wprowadzić na rynek 8 asortymentów, które przedstawił mu dyrektor Cieszyńskich Zakładów Galanterii Metalowej (talerzyki, podstawki pod kieliszki, kasetki trawione, uchwyty do serwetek), orzekając z góry, że te rzeczy na pewno nie pójdą.

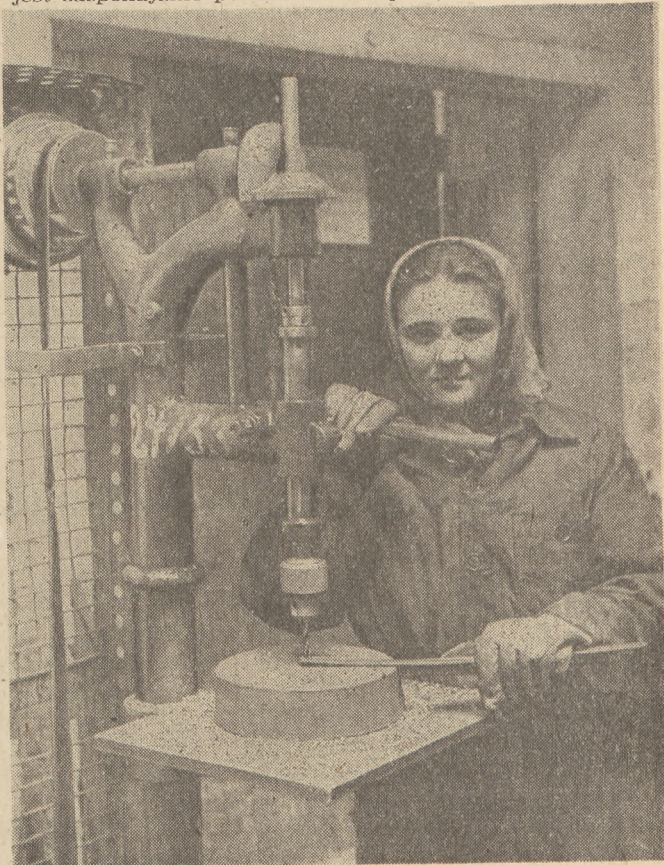
Aparat dystrybucyjny w dużym stopniu obciąża fakt posiadania przez niektóre przedsiębiorstwa remanentów, chociaż w niektórych przypadkach i w pewnej mierze

ponosi tu winę i Zarząd, który nie zawsze ustawia odpowiednio plany. Dla przykładu zaznaczmy, że w magazynie Toruńskiej Fabryki Stempli i Szyldów znajduje się 2.000 zliczaczy (arytmosów), które konserwuje się tu już od 1952 r. Kierownik fabryki meldował o konieczności zdjęcia z pianu tego artykułu, jednakże przez długi czas bezskutecznie. Trzeba jednak dodać, że zarówno Zarząd jak i poszczególne przedsiębiorstwa powinny przyjść z pomocą dystrybucji w rozeznaniu rynku poprzez wspólne nawiązanie bezpośredniego kontaktu z konsumentami i współpracę z władzami terenowymi.

Na przestrzeni ostatnich kilku miesięcy znacznie podniosła się jakość artykułów produkowanych przez przedsiębiorstwa podległe Zarządowi Przemysłu Galanterii Metalowej. Do przedsiębiorstw przodujących w jakości należy zaliczyć Toruńską Fabrykę Szyldów i Stempli, która zresztą słusznie uchodzi za jedno z najlepszych przedsiębiorstw, podległych Zarządowi. Niemniej jednak trzeba tu zaznaczyć, że futerały do okularów mogłyby być staranniej wykańczane. W ubiegłym roku nie była też doceniana odpowiednio sprawa jakości w Częstochowskiej Fabryce Igieł. Obecnie jakość artykułów polepsza się tutaj w dużym stopniu w wyniku akcji szkolenia brakarzy. W ostatnim czasie sprawie jakości sprzeniewierzyły się Cieszyńskie Zakłady Galanterii Metalowej, których artykuły do niedawna uchodziły za dobre. Fabryka tłumaczy się wadliwym surowcem, jednakże nie usprawiedliwia jej to całkowicie, ponieważ w danym przypadku powinna opracować nowe procesy technologiczne, czego nie zrobiła. Zaniedbanie to zmściło się wpływając ujemnie na jakość wyprodukowanych ostatnio artykułów.

*

Pokonanie dużych trudności wysiłkiem załóg jest poważnym osiągnięciem całego Zarządu i poszczególnych przedsiębiorstw, tym bardziej, że Zarząd od blisko 10 miesięcy nie ma dyrektora (jego obowiązki pełni naczelnny inżynier ob. Książek). Naradą w Lesznie wykazała, że zarówno kierownictwo poszczególnych przedsiębiorstw, jak i Zarząd zdaje sobie sprawę z konieczności usunięcia wielu jeszcze niedociągnięć i dalszego poprawiania stylu pracy, pamiętając, że Zarząd Przemysłu Galanterii Metalowej należy do zarządów, których głównym zadaniem jest zaspokajanie potrzeb świata pracy. (t)



Alinie Rudnickiej z Pilskiej Fabryki Wyrobów Metalowych niedużo brakuje do osiągnięcia 200% normy.

CHPD — o meblach produkcji drobnej wytwórczości

Zwołana w połowie marca br. ogólnokrajowa narada przedstawicieli wszystkich WZPT branży meblarskiej i wszystkich biur wojewódzkich CHPD z inicjatywy CHPD i Dep. Techniki MPDiRz w Warszawie dała dużo ciekawego materiału i wysunęła szereg wniosków odnośnie podniesienia jakości mebli. W naradzie brali również udział przedstawiciele produkcji spółdzielczej.

W bieżącym roku produkcja przemysłu zdecentralizowanego, która wynosi ponad 30% całej masy towarowej CHPD (pominąwszy część produkcji spółdzielczej rozprawianej przez „Spółnotę Pracy“) została po raz pierwszy objęta centralnym rozdzielnictwem CHPD. Będzie to poważnym czynnikiem pozwalającym na racjonalne rozdzielanie masy towarowej na poszczególne województwa, ułatwi właściwe ustalenie profilu produkcyjnego zakładów i pozwoli na lepsze wykorzystanie ich możliwości produkcyjnych. Nie można jednak zapominać o regionalności produkcji i zaspokajaniu w pierwszym rzędzie potrzeb województwa, na terenie którego istnieje zakład.

We wstępnym referacie dyr. CHPD Radecki podkreślił zadania handlu, które dadzą się ująć w następujących punktach: 1) podniesienie jakości mebli poprzez ścisłą współpracę z zakładami; 2) prawidłowy rozdział mebli, 3) stałe rozszerzanie asortymentu.

Po referacie dyr. Radeckiego nastąpiły kolejne sprawozdania, które były składane przez poszczególne Wojewódzkie Zarządy Przemysłu Terenowego. Obejmowały one zagadnienia: 1) planu i wykonania produkcji mebli w I kwartale oraz związanych z tym trudności, 2) jakości produkcji i ściślejszej współpracy komórek kontroli technicznej zakładu z brakarzami CHPD przy odbiorze mebli.

W toku dyskusji ujawniono, że w wypadku o ile chodzi o jakość mebli, to ciągle jeszcze duża część mebli jest odrzucana przez aparat kontroli technicznej CHPD jako nie nadająca się do sprzedaży. I tak na przykład złą jakością produkcji odznaczają się podległe WZPT zakłady we Wrocławiu, Sławie Śląskiej i Kostrzynie. Kierownictwo innych zakładów podległych WZPT, jak Gdańskich i Pelplińskich nie współpracuje z CHPD i utrudnia pracę brakarzom.

Na naradzie podano również fakty świadczące o tym, że niektóre zakłady usiłują przemycać na rynek wybracone meble, omijając aparat handlowy CHPD. W ten sposób zakłady w Sławie Śląskiej dostarczyły „Spółnocie Pracy“ w Łodzi kilkadziesiąt kompletów kuchennych odrzuconych przez brakarzy CHPD. Podobnie postępowali Wągrowieckie Zakłady Przemysłu Terenowego, zbywając za pośrednictwem MHD w Gnieźnie meble z wyraźnymi brakami, czym narażały nabywców na duże straty materialne.

Poważnym niedociągnięciem zdecentralizowanego przemysłu jest również nieregularność dostaw i niewywiązywanie się z umów. Tak więc Gostyńskie Zakłady nie dostarczyły do biura wojewódzkiego CHPD w Warszawie 200 tapczanów, a zakłady w Kępnie 100 amerykanek. Go-

rzej jeszcze przedstawia się zaopatrzenie Łodzi, gdzie przemysł terenowy nie dostarczył mebli do CHPD na sumę kilku milionów złotych.

Ogólny wpływ produkcji mebli do handlu w pierwszych dwóch miesiącach br. kształtował się w granicach: WZPT dostarczyły 25% kwartalnej ilości mebli, zaś CSI tylko 8%.

Kierownictwa zakładów produkcyjnych tłumaczyły niedociągnięcia: a) brakiem zaopatrzenia, a w pierwszym rzędzie odpowiednio suchej tarcicy, sklejki, oblogów, fornirow i brakiem innych materiałów oraz b) ograniczonymi możliwościami technicznymi.

Dużą i istotną trudnością w pracy zakładów jest brak wzorcowych prototypów z określeniem warunków technicznych wykonawstwa lub dokumentacji technicznej na poszczególne typy mebli. Jednak jak dyskusja wykazała, istnieją zakłady przodujące, które przełamały trudności i mogą się poszczycić osiągnięciami. Do takich zakładów należą Gliwickie i Sosnowieckie Zakłady WZPT Stalino-Gród. Szef działu kontroli tego WZPT podzielił się doświadczeniami, które wpłynęły na planowe wykonywanie pełnego asortymentu dobrej jakości mebli. Zakłady te osiągnęły dobre wyniki przez: 1) właściwą organizację pracy i dokładne ustalenie procesów technologicznych, 2) dobre szkolenie kadr, zwłaszcza KT, 3) intensywne popieranie asortymentu dobrej jakości mebli. Zakłady te uwzględniły jakość.

W toku dalszych sprawozdań i dyskusji wypowiadano się w jaki sposób przenieść doświadczenia przodujących zakładów oraz jak pomóc w kłopotach zaopatrzeniowych czy to przez zapewnienie terminowej dostawy odpowiedniego surowca i materiałów czy w wypadkach, gdzie normy są za niskie przez przeprowadzenie ich rewizji. Wśród wypowiedzi padł projekt, aby CHPD wydała katalogi mebli (pominąwszy istniejące) z fotografiami i opisem technicznym w celu ułatwienia pracy brakarzy i KT w zakładzie.

Pracownikom KT odbierającym meble należy stworzyć bodźce materialne wiążące ich z pracą, gdyż dotychczasowy system płac nie stanowi zachęty dla wysokokwalifikowanych fachowców, jakimi winni być brakarze.

Dyskusję narady podsumował dyr. Dep. Techniki Min. Przem. Drobno i Rzemiosła ob. dyr. Galecki, który podkreślając cenne znaczenie wypowiedzi delegatów, postawił następujące wnioski:

1) najważniejszą sprawą jest bezwzględne wykonanie planu I kwartału,

2) zapewnienie przemysłowi pełnego i regularnego zaopatrzenia surowca,

3) ustalenie stałych warunków technicznych lub zatwierdzenie prototypu danego asortymentu,

4) bezwzględne podniesienie jakości produkcji. W wyniku narady będą opracowane wytyczne w formie zarządzenia Min. Przem. Drobno i Rzemiosła oraz Min. Handlu Wewnętrznego o polepszeniu jakości mebli.

Narada niewątpliwie przyczyniła się do zacieśnienia współpracy producentów przemysłu zdecentralizowanego z biurami wojewódzkimi, a w dalszej konsekwencji do polepszenia jakości produkcji mebli, wzbogacenia asortymentu i lepszego zaopatrzenia świata pracy.

inż. Tadeusz Chmielowski

Osiągnięcia, które zobowiązują

Zarząd Przemysłu Sprzętu Motoryzacyjnego z siedzibą w Łodzi należy do jednego z najmłodszych zarządów powołanych przez Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła. Nowopowstały przemysł przejął część zakładów wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego bądź zarządów przemysłu. ZPSM istnieje dopiero od roku, a jego dotychczasowe osiągnięcia, szeroki asortyment, którego odbiorcami są tak poważne zakłady jak: Starachowice, Żerań, Lublin itp. kwalifikują go do rzędu przemysłów, który ma przed sobą do wykonania poważne i napięte zadania.

Zdają sobie z tego sprawę załogi jak i kierownictwa, co wynikało z wypowiedzi na konferencji sprawozdawczej za I kwartał br. Mimo że nowopowstały przemysł znajdował się w okresie organizacyjnym, plan produkcyjny za rok ubiegły został wykonany w 111,5%, a plan I kwartału br. ukończono przed terminem. tj. w dniu 26 marca br.

Zarząd Przemysłu, który ma już w swoim dorobku osiągnięcia, wymaga stale od podległych jednostek coraz to bardziej dokładnej pracy i opanowania całokształtu zagadnień, co przyczyni się skutecznie do wykonywania planów produkcyjnych

we wszystkich elementach. Z referatu podstawowego wynikało, że normy zużycia materiałów nie są jeszcze na wszystkich przedsiębiorstwach właściwie opracowane. Biorąc pod uwagę fakt, że surowiec stanowi około 40% całości rzeczowych kosztów produkcji, należy na to zagadnienie zwrócić szczególną uwagę, gdyż właśnie tu kryje się m. in. jeden z elementów obniżki kosztów własnych, której wykonanie w roku ubiegłym nasuwało dużo zastrzeżeń. Z tym zagadnieniem wiąże się brak kontroli przy przyjmowaniu surowców, co często doprowadza do spóźnionego stwierdzenia o jego całkowitej lub częściowej nieprzydatności. W niedostateczny sposób ujawn-

nia się dotychczas i wykorzystuje rezerwy produkcyjne. Należy dążyć — wszędzie tam, gdzie to jest możliwe — do zmniejszenia czynności pracochłonnych przez stosowanie małej mechanizacji, wprowadzanie przodujących metod jak: Korabielnikowej, Zandarowej, Saji itd. oraz należy stale pobudzać i rozwijać ruch racjonalizatorski. Ruch wynalazczy jest już poważnie zaawansowany, ale nie należy — podkreśla mocno dyrektor Zarządu inż. Piekut — zostawiać go bez opieki i trzeba mu nadać ramy planowane z zadaniem usuwania trudności, względnie „wąskich gardeł” wszędzie tam, gdzie one powstają. Osiągnięcia na tym polu są widoczne, gdyż w I kwartale br. zgłoszono 104 wnioski, z czego 67 wprowadzono już do produkcji, co dało dotychczas oszczędność ok. 250 tys. zł. W zestawieniu do roku ubiegłego jest to duży krok naprzód, gdyż w roku ubiegłym zgłoszono zaledwie 133 wnioski. Zarząd zwraca ponadto uwagę na właściwe ustalanie planów produkcyjnych, doprowadzanie ich do poszczególnych stanowisk roboczych oraz na konieczność wykonywania planów w asortymentach.

Ze sprawozdań składanych z kolei przez poszczególnych dyrektorów przedsiębiorstw wynikało, że ażkolwiek nie we wszystkich przedsiębiorstwach uwypuklone w referacie niedociągnięcia są już całkowicie wyeliminowane, to jednak są one stale omawiane na naradach produkcyjnych i dzięki pracy kolektywnej stopniowo usuwane. Ze wszystkich sprawozdań ocenianych doraźnie przebiegał usprawiedliwiony optymizm wynikający z widocznej poprawy stylu pracy, niepowtarzania błędów popełnianych poprzednio oraz stopniowego podporządkowywania zagadnień produkcyjnych. Osiągnięcia poszczególnych przedsiębiorstw wyrównują się, co jest dowodem, że przedsiębiorstwa pracują rzetelnie i ambitnie realizują określone zadania. Wynika to zresztą ze sprawozdań, które częściowo przytaczamy.

Przedsiębiorstwo w Sosnowcu deklaruje, że asortyment niewykonany w I kwartale br. zostanie uzupełniony w II kwartale. Przeszkodą w wykonaniu planów w asortymencie był m. in. brak tlenu. Słaby punkt tego przedsiębiorstwa — aparat kontroli technicznej — został już skompletowany, co przyczyni się do szybszego opracowania norm. Brak norm na wszystkie operacje i niedostateczne zakordowanie robót przyczynia się również do tego, że plan produkcyjny doprowadzony jest na razie tylko do oddziałów. Reasumując sprawozdanie należy stwierdzić, że przedsiębiorstwo zaczyna pracować coraz to lepiej, do czego niewątpliwie przyczynia się m. in. racjonalizacja i usprawnienia.

Przedsiębiorstwo Warszawa—Łomianki plan I kwartału br. wykonało w 110,3%. Nieotrzymanie w terminie stali resorowej, koksu, drutawojowego wpłynęło na niewykonanie kilku asortymentów, co zostało uzupełnione w II kwartale.

Otrzymywany surowiec nie zawsze jest jeszcze odpowiedni. I tak np. stal resorowa jest za krucha i wymaga podgrzewania. Na naradzie postanowiono żądać od hut atestów. Również otrzymywane pręty nie są często jednolite na całej długości. Jakość surowca wpływa na jakość wyrobów, co należy jednak do wypadków sporadycznych.

Realizacja zobowiązań przedzjadowych przyniosła dodatkową produkcję wartości ok. 100 tys. zł. Pracownicy przedsiębiorstwa przyczynili się również do powstania spółdzielni produkcyjnej, nad którą objęła szefostwo. Załogi i kierownictwo tego przedsiębiorstwa cechuje duże uświadomienie polityczne, czego dowodem jest fakt, że bez najmniejszych sprzeciwów przyjęto propozycję wykonania produkcji ponadplanowej.

Przedsiębiorstwo w Ostrowiu Wlkp. należy do przedsiębiorstw, które w wyniku współzawodnictwa zajęło drugie miejsce. Kierownictwo tego przedsiębiorstwa cechuje duży dynamizm i ambicje przełamywania trudności we własnym zakresie. W realizacji zobowiązań przedzjad-

owych brała udział cała załoga, dając produkcję wartości pół mln. zł. Drogowskazem w pracy są osiągnięcia z ub. roku wyrażające się zyskiem kilkunastu milionów zł.

O przedsiębiorstwie w Dusznikach można by pisać bardzo dużo, ale wystarczy powiedzieć, że jest najlepsze. Jest przedsiębiorstwem nie tylko przodującym, ale i doświadczalnym i służy pomocą wszystkim przedsiębiorstwom, które mają jakiegokolwiek trudności.

Zacytowaliśmy urywki zaledwie z kilku sprawozdań, które były filtrowane przez przedstawicieli poszczególnych działów Zarządów. Referenci udzielali najbardziej wyczerpujących informacji. Wyniki sprawozdań nie musiały być złe, gdyż inż. Piekut w podsumowaniu wyraził w imieniu Zarządu podziękowanie za dotychczasowe osiągnięcia i apelował o jeszcze lepsze wyniki, podkreślając, że dotychczasowe nie mogą być ostatecznymi i zobowiązując do uzyskania jeszcze lepszych. Zapewnił jednocześnie, że przedsiębiorstwa mogą jeszcze w większym stopniu liczyć na pełne poparcie ze strony Zarządu. (b).

Rada zakładowa — ważnym ogniwem współzawodnictwa

Realizując uchwały IX Plenum Gdańskie Zakłady Opakowań Blaszanых uruchomiły dodatkową produkcję opartą całkowicie na odpadach blachy. Blaszkę i „wąsy“ do skoroszytów, kapsle, miseczki wulkanizacyjne, a w II kwartale 1954 r. plomby dla przemysłu mięsnego i tłuszczowego, uchwyty dla Przedsiębiorstwa Państwowego „Radiofonizacja Kraju“ oraz nowy rodzaj spinaczy zostaną wyprodukowane z takich odpadów, które wydawały się do niedawna całkowitymi nieużytkami.

Rada Zakładowa popularnie zwanej w Gdańsku „Blaszanki“ rozwija dość szeroką działalność w trosce o polepszenie warunków pracy i życia pracowników, jak również o podniesienie poziomu produkcji, o oszczędność surowca, o obniżkę kosztów własnych.

W Gdańskich Zakładach Opakowań Blaszanых plan za pierwszy kwartał rb. wykonany został w 115% i na ten wynik w dużej mierze złożyła się praca komórki związkowej. Dlatego też warto zastanowić się nad rolą, jaką odegrała rada zakładowa i jej ognia związku w rozwoju współzawodnictwa, które przecież ma tak decydujący wpływ na wzrost wydajności pracy.

Rada zakładowa stosowała różnorodne formy w tej pracy, poczynając od organizowania oddziałowych zebrań związkowych na temat wymiany doświadczeń produkcyjnych, a kończąc na pracy radiowęzła i wydawaniu „błyskawic“. W jednej z takich „błyskawic“ (nr 96) komitet redakcyjny pisze: „...czynnikiem, który powinien być bezwzględnie zainteresowany przebie-

giem współzawodnictwa jest komisja współzawodnictwa pracy przy radzie zakładowej“, a dalej „wypaczenie istoty współzawodnictwa prowadzi do obniżenia wskaźnika wydajności. To, że pracownicy podejmują zobowiązania jest jeszcze za mało, trzeba im stworzyć odpowiednie warunki do wykonania tych zobowiązań“.

Czy takie warunki zostały stworzone w zakładzie? Ścisła współpraca rady zakładowej, cieszącej się dużym autorytetem załogi, z podstawową organizacją partyjną i administracją każe przypuszczać, że zakład jest na dobrej drodze rozwojowej. Dzięki dużej operatywności rady potrafi utrzymać aktywny oddziałowy w stanie pełnej mobilizacji.

Jeżeli przewodniczący Oskar Knope zna wszystkie przejawy życia

zakładu, jest to przede wszystkim wynik tego, że pracuje w oparciu o kolektyw mężów zaufania grup związkowych, którym przypada zasadnicza rola organizatora. Mężowie zaufania są właśnie tymi, którzy bezpośrednio z grupami omawiają realne możliwości dalszego podnoszenia wydajności pracy na swoich warsztatach, inicjują i podejmują konkretne zobowiązania, wypowiadając walkę zrywom i przypadkowości zobowiązań i dlatego też na nich powinna skupiać się uwaga wszystkich instancji związkowych.

Usiłowania rady zakładowej idą po tej linii, aby załoga знаła swój plan dzienny, aby ten plan był doprowadzany do każdego stanowiska. Pozytywne wyniki może przynieść im analiza przeprowadzona w oparciu o znajomość planu dziennego przed i po wykonaniu zobowiązań. Narada aktywu związkowego przy współudziale podstawowej organizacji partyjnej, pionu technicznego i administracyjnego zwołana w Gdańskich Zakładach Opakowań Błaszanych przed podejmowaniem zobowiązań z okazji Święta Klasy Robotniczej i III Kongresu Związków Zawodowych wykazała, że przedstawiciele załogi mają pełne poczucie odpowiedzialności za wykonanie zadań produkcyjnych, że stanowią oni podstawowe ogniwo walki o plan. Tych ludzi nie trzeba było przekonywać o potrzebie współzawodnictwa, ani tłumaczyć im, że zwiększenie wydajności przynosi realną poprawę warunków bytowych pracowników.

To, że 89% załogi Gdańskich Zakładów Opakowań Błaszanych bierze już udział we współzawodnictwie jest niewątpliwie dużym osiągnięciem, przy czym trzeba zaznaczyć, że podejmowane zobowiązania są przeważnie długoterminowe. Na przykładzie Gdańskich Zakładów można powiedzieć, że zobowiązania cementują załogę, a nawet indywidualne osiągnięcia pracowników np. J. Frąckowiaka, który skrócił okres założenia elektrycznej instalacji o dwa dni, czy Jana Piwnika, który przez skrócenie czasu przeznaczonego na frezowanie kół zębatych do tokarki oddał ją wcześniej do użytkowania — przestają być zobowiązaniami poszczególnych pracowników, stając się własnością całych działów zakładu.

Stosowanie nowych metod radzieckich stachanowców przynosi wysokie przekraczanie norm. I tak

np. brygada zetempowca Wiktora Solarza (pracuje metodą Czutkicha) osiągnęła 109%, zajmując pierwsze miejsce; drugie miejsce przypadło kobiecej brygadzie Dziusowej — 105%, Wilkie — 101,8%; M. Lewandowska (metoda Żandarrowej) na półautomacie zamiast planowanych 12 tys. puszek o ϕ 73 mm wyrabia 15—16 tys. puszek dziennie; Leokadia Ornowska, Małgorzata Liedke, Sabina Kalisiuk, Sabina Cyrk, Zofia Kessler, G. Labuda wyrabiają dziś od 163% do 194% normy. Niewidomy Tadeusz Wrona zaciągnął wartość produkcyjną w związku z II Zjazdem PZPR zobowiązując się przekroczyć swą dotychczasową wydajność na podwiązkarce wieczek o 500 sztuk dziennie.

Wydział cynkowni od chwili podjęcia zobowiązań ściśle przestrzega zasady dyscypliny technologicznej, przeprowadzając stałą kontrolę zgodności między zaprojektowanym a realizowanym procesem technologicznym.

Grupa związkowa transportu wewnętrznego ponosi również niemałą część odpowiedzialności za losy zakładu. Dobrze zrozumiane zadania i solidna ich realizacja w dostarczaniu materiałów do poszczególnych stanowisk pracy w niemałym stopniu przyczyniły się do realizacji zobowiązań podjętych na cześć II Zjazdu. A od sprawności pracy transportu zależy właściwie koordynacja wszystkich cykli produkcyjnych zakładu.

Kierunki zobowiązań przed II Zjazdem szły nie tylko po linii produkcyjnej, ale obejmowały zagadnienia oszczędnościowe, z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy oraz socjalno-bytowe. Szczególnie duże osiągnięcie ma grupa „budowlanych“, która zaoszczędzone w ramach zobowiązań 150 roboczogodzin przeznaczyła na przeprowadzenie remontów w mieszkaniach pracowników m. in. na poważny remont mieszkania dla ustawiacza maszyn Stanisława Millera.

Podejmowanie jednak nawet najbardziej słusznych zobowiązań wymaga systematycznej, codziennej kontroli wykonania, która zapewnia prawidłową realizację zadań, umożliwia upowszechnianie nowoczesnych metod pracy, pozwala na ujawnianie w porę powstających błędów.

Dotychczasowe doświadczenia wykazują, że organizacje związkowe

Związki zawodowe powinny w okresie jak najkrótszym przezwyciężyć zaniedbania w pracy wychowawczej, masowo-politycznej, kulturalno-oświatowej, podporządkowując ją podstawowemu zadaniu: szerzeniu socjalistycznej świadomości, krzewieniu socjalistycznej ideologii i kultury wśród mas pracujących, wychowaniu nowego człowieka — budowniczego socjalizmu.

(Z Uchwały Komitetu Centralnego PZPR o pracy związków zawodowych).

Ważnym zadaniem związków zawodowych w dziedzinie wychowania mas pracujących jest krzewienie uczuć solidarności międzynarodowej: umacnianie więzi ze światowym ruchem zawodowym.

(Z Uchwały Komitetu Centralnego PZPR o pracy związków zawodowych).

nie nauczyły się jednak jeszcze kontrolować systematycznie, dzień po dniu wykonania podjętych zobowiązań. Kontrolę przeprowadzają na ogół brygadierzy lub kierownicy produkcji często bez udziału ogniw związkowych. W rezultacie powstające sprawozdania nie zawsze dają obraz faktycznego stanu rzeczy. Pracownik, który podjął zobowiązanie musi znać codziennie swoje wysiłki i właśnie tu powinna mu pomóc systematyczna kontrola ogniw związkowych.

Ponieważ nowe formy współzawodnictwa wymagają nowych metod przeprowadzania kontroli należałoby się zastanowić, czy dotychczasowa instrukcja zalecająca przeprowadzanie dekadowej kontroli wykonania nie powinna ulec zmianie. Opracowanie przez referenta Wiesława Sypółkę i Ryszarda Sołtysia z radiowęzła w GZOB schematu karty kontrolnej dla biorących udział we współzawodnictwie wprowadzie również uwzględnia podział dekadowy, ale w obrębie dekady uwzględniony został obraz każdego dnia. Zamieszczona reprodukcja karty zobowiązaniowej składa się z oryginału i kopii. Oryginał zostaje u pracownika, a poszczególne odcinki dekadowe przechodzą do rąk referenta współzawodnictwa i stanowią będą podstawowy materiał do kontroli.

Można by tylko wyrazić obawę, czy rola referenta i komisji współzawodnictwa (ale już aktywnej!) nie sprowadzi się do roli czysto for-

Treść zobowiązania

[illegible]

Na przeanalizowanie czekają również zarządzenia dotyczące ciągłych

Sukcesy widoczne już w 1953 r. poprzedziła całkowita mobilizacja załogi, umasowienie pracy politycznej i związkowej, kolektywne przełamywanie trudności, rozwinięcie ruchu współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, doprowadzenie planów do stanowisk roboczych, słowem — zastosowanie wszystkich środków

Zofia Zielińska

*) Uchwała Komitetu Centralnego
PZPR o pracy związków zawodowych.

Niewątpliwy wpływ miała również ścisła kontrola wprowadzona przez przedsiębiorstwo, której jeden z przejawów przerwał nam rozmowę prowadzoną z dyrektorem technicznym. Sprawa dotyczyła wysokiego przekraczania norm w dziale kręcenia sznurka papierowego, co wykazywały od razu karty pracy. Tajemnica wykonania 500% normy wyjaśniła się szybko. W okresie tym, a miało to miejsce w trzeciej dekadzie marca br. w dziale sznurka papierowego pracowała już szósta maszyna elektryczna, która wróciła z remontu. W kartach roboczych natomiast na skutek omyłki wykazywano w dalszym ciągu ilość produkcji pochodzącej z pięciu maszyn. Epilogiem tej sprawy była

pedagogiczna rozmowa przeprowadzona z kontrolerką, która uznała swój błąd i zapewniła, że na przyszłość podobne wypadki nie będą miały miejsca.

Sznurek papierowy stanowi załedwie niewielką pozycję artykułów takich jak: wyroby lakiernicze, świece, kit, mydła i wyroby kosmetyczne znajdujących się w ramach NPG oraz artykułów przewidzianych na potrzeby rynku a więc: barwniki, laki do butelek, korki do obuwia, rozpuszczalniki itp. uwzględnionych w planie terenowym. Nie zapomniano również realizować wytyczne IX Plenum i uruchomiono produkcję 18 nowych artykułów, jak: plamokół, rozcieńczalnik, klej termoprenowy itp. Asortyment przewidziany w ramach planu terenowego produkowany jest przez zakład „Kariola”, który otrzymał z tego tytułu nazwę „Kombinat artykułów masowego spożycia”.

Plany zostały doprowadzone do poszczególnych stanowisk roboczych i są już obecnie nie tylko omawiane na naradach roboczych, ale również analizuje się je w wypadku niewykonania dziennych planów, lub jakichkolwiek zahamowań. Gruntowna znajomość planu produkcyjnego i kontrola przebiegu jego wykonania pozwoliła na podejmowanie zobowiązań, których realizacja przyniosła poważne oszczędności w surowcu i dostarczyła ponadplanową produkcję wartości kilkuset tysięcy złotych.

Zwrócono również uwagę na park maszynowy, który już od dawna domagał się poważnych remontów i selekcji maszyn, nie nadających się do dalszego użytkowania, które zupełnie niepotrzebnie figurowały tylko w spisach. Zgłoszono zatem do upłynnienia cały szereg maszyn, a pozostałe wykorzystuje się w sposób odpowiadający wysokości produkcji. Próbowano również usprawnić pracę maszyn. W maszynach elektrycznych do kręcenia sznurka tytułem próby zastąpiono panewki fosforowo-brązowe łożyskami kulowymi, co wpłynęło na większą ich wydajność i zmniejszenie przestoi. Próba wypadła pomyślnie, wymiana panewek nastąpi we wszystkich maszynach, co wpłynie na zwiększenie wydajności i zaoszczędzi deficytowe metale kolorowe.

Stała opieka i konserwacja nad parkiem maszynowym wyeliminowała, często poprzednio spotykane awarie i nie uzasadnione przestoje.

Stopniowo modernizuje się park maszynowy, co przyczynia się do usuwania czynności pracochłonnych i do zwiększania wydajności pracy.

Sięgnięto wreszcie do najskuteczniejszej broni, a mianowicie do szeroko stosowanego współzawodnictwa między przedsiębiorstwami pod hasłem „pracy bezbłędnej, szybkiej, oszczędnej i wydajnej”. Zaczął się rozwijać również ruch racjonalizatorski w wyniku którego w 1953 roku zgłoszono 42 projekty, z których większość została już zastosowana w produkcji. Projekty racjonalizatorskie złożyło 9% załogi (1 projekt na 7 pracowników), co przyniosło ok. 6 mln zł oszczędności. Zastosowane pomysły umożliwiły podjęcie produkcji antyimportowej taśm plastycznych izolacyjnych przy zastosowaniu surowca krajowego. Podjęto również produkcję proszków metali, emalii lakierowej i lakieru bezbarwnego, bez dodatku oleju lnianego, co przyczyniło się do zaoszczędzenia surowca deficytowego. W I kwartale br. wpłynęło 7 wniosków racjonalizatorskich, których zastosowanie przyniosło ok. 343.000 zł oszczędności.

Z zakładów wyróżniły się „Brązał”, „Izolina” i „Avia-Lak”, a z pracowników racjonalizatorów Danuta Guze, magazynier S. Kudła, technik K. Miarczyński, inż. Fr. Adamowicz i inni. Najlepszym pracownikiem zakładu nr 1 jest wielokrotna przodownica pracy A. Damentko wyrabiająca przeciętnie 278% normy. Wysoka jakość taśm izolacyjnych odbieranych przez najpoważniejsze zakłady przemysłu kluczowego jest m. in. jej zasługą. Zarówno ona, jak i inni pracownicy o podobnych osiągnięciach przyczyniają się skutecznie do wykonawstwa planów produkcyjnych. Narodowy Plan Gospodarczy przewidywał, że zakłady „Avia-Lak” i „Pawłowscy” mają wyprodukować ok. 270 ton wyrobów lakierniczych. Tymczasem zaopatrzenie centralne dysponowało surowcem wystarczającym załedwie na wykonanie 160 ton i powiadomiło jednocześnie, że nie należy liczyć na dalsze przydziały. Nie pozostało nic innego, jak postarać się o surowiec zastępczy, gdyż nie otrzymano między innymi surowca do produkcji emalii olejnych (baltol i kreodur), jak również barwników anilinowych do produkcji lakierów spirytusowych. Pomimo tego „Pawłowscy” i „Avia-Lak” zadania swoje wykonały.

Tajemnica ciągłości produkcji polegała na zastosowaniu surowców zastępczych. I tak np. do produkcji emalii olejnych jednym z niezbędnych surowców są żywice fenolowe, jak baltol itp. Ponieważ fenol jest surowcem deficytowym, stąd wszystkie żywice fenolowe są trudne do uzyskania. Ale potrzeba jest matką wynalazków i ona to właśnie zwróciła uwagę kierownika zaopatrzenia na nie wyzyskane odpady produkcyjne tworzyw sztucznych nagromadzonych bezużytecznie w jednej z fabryk. Po zbadaniu laboratoryjnym uznano, że surowiec można zastosować do produkcji emalii. Zakupiono więc całość odpadów pobaltolowych, co pozwoliło zakładom wykonać plan w asortymencie uzyskując taką samą jakość, jak z surowca naturalnego. Również olej lniany zastąpiono flokami. Przykłady na pokonywanie trudności zaopatrzeniowych nie są odosobnione. Świadczą one, że przedsiębiorstwo nie opuszcza rąk i robi wszystko, żeby zachować ciągłość produkcji i wywiązać się z nałożonych obowiązków, czego dowodem jest inny przykład.

Produkcja perfum i wód kwiatowych objęta NPG nie została uruchomiona z powodu braku olejków perfumeryjnych. Otrzymanie tych surowców — w najlepszym wypadku — mogło nastąpić z końcem br. Zakład nr 10 przewidziany dla tej produkcji stracił już pierwszy kwartał, a widoki na uruchomienie produkcji w drugim kwartale były minimalne. Sytuację jak zwykle uratowało zaopatrzenie, które „wyszperało”, że istnieje możliwość nabycia całej ilości potrzebnego surowca w jednostce handlu społecznego w cenie 250 tys. zł. Uzyskanie decyzji na zakup tej partii surowca przechodziło cały szereg instancji, które aczkolwiek rozumiały potrzebę zakupu, ale nie dawały decyzji upoważniającej do sfinalizowania transakcji. Wiążącą decyzję musiał wydać osobiście Minister Adam Żebrowski.

Niewątpliwie wysoka jakość wyrobów będzie również w przyszłości zasługą laboratorium zakładowego, które dotychczas ograniczało się do badań surowców, bądź półfabrykatów używanych do produkcji. Obecnie zostało ono zasilone pracownikami o wysokich kwalifikacjach i zaopatrzone w niezbędne przyrządy, co pozwoli dotychczasową działalność kontrolną znacznie rozszerzyć

przechodząc na odcinek pracy koncepcyjnej jak opracowywanie receptur itp.

Kierownik działu obrotu towarowego tak samo zresztą jak i kierownicy innych działów łącznie z dyrekcją stwierdzają jednogłośnie, że podległe zakłady produkują wyłącznie w pierwszym gatunku. Reklamacje są rzadkością i raczej spowodowane są nie jakością, ale wynikają na skutek drobnych nieporozumień. Plan zbytu I kwartału br. wykonano z nadwyżką, rozprowadzając prawie całą produkcję bieżącą i pewną część remanentów wartości około pół miliona złotych. Remanenty jednak nadal istnieją w poszczególnych zakładach.

Przejmując zakład „Swit“, przejęto równocześnie remanent w kremach wartości kilkuset tysięcy złotych. Po uciążliwych rozmowach z dystrybutorem remanent upłyniono z końcem I kwartału. Również remanent mydeł kosmetycznych, zale-

gających magazyny „Higieny“, został szczęśliwie rozprowadzony. Zdawałoby się, że tak chodliwy artykuł jak korki do obuwia nie powinien znajdować się w składach „Neo-Chemii“. Tymczasem jest i będzie leżał tak długo, dopóki SZPT nie zatwierdzi kalkulacji. Pięć ton lakierów transparentowych czeka na odbiorcę od 3 lat. Drobne ilości dostarczane są na potrzeby zakładów spółdzielczych, produkujących ozdoby choinkowe, ale są to ilości minimalne i nie wpływają na szybkie zmniejszanie się remanentu. Przyczyną tego stanu rzeczy są za wysokie ceny.

*

Tak by się w dużym skrócie przedstawiał obraz porażek i sukcesów naszego przedsiębiorstwa — mówi dyrektor naczelny — za którego kadencji przedsiębiorstwo przebyło drogę dzielącą go od przodostatniego do drugiego miejsca, jakie zajęło ostatnio w wyniku współzawodnictwa. (p)

chowców, doprowadziła do tego, że pracownicy — z których większość stanowi młodzież — mają ambicje, żeby robić jak najlepiej. Wszystko to razem wzięwszy wyrobiło dobrą opinię zakładowi, który nie ma najmniejszych trudności w zdobywaniu zamówień. Niezrozumiałe jest zatem dlaczego „Sport“ dotychczas nie zaopatruje swych wyrobów własnym znakiem fabrycznym.

Dotychczasowe osiągnięcia produkcyjne zakładu realizują konsekwentnie wytyczne IX Plenum odnośnie jakości i estetyki wykonania. „Sport“ cechuje ponadto dobra organizacja pracy i duża operatywność. A mimo to zakład, który w ciągu ubiegłego roku wykonywał plany produkcyjne nie tylko z nadwyżką, ale we wszystkich wskaźnikach, nagle w styczniu br. nie wykonał planu. W oświetleniu kierownictwa zakładu sprawa ta wygląda następująco:

Zakład opracował projekt planu na rok 1954, biorąc pod uwagę pełne możliwości produkcyjne w oparciu o asortyment wynikający z zamówień zleceńodawcy. Związek Branżowy Skórzany w Kielcach podwyższył plan wartościowy o ok. 56%, co nie było możliwe do wykonania w normalnych godzinach pracy. Dowodem tego jest fakt, że plan m-cy stycznia br. aczkolwiek wykonany asortymentowo w 100%, wartościowo został wykonany zaledwie w 73% przy niezmienionej wydajności pracy i przy przekraczaniu norm czasowych. Należy również nadmienić, że nastąpiło przekroczenie funduszu płac wynikające ze złego ustawienia cyfr węzłowych, mianowicie wartości produkcji do funduszu płac i wartości produkcji do czasu produkcji. Plany produkcyjne na rok bieżący oparte były na wykonawstwie artykułów skórzanych i nie przewidywały, że zleceńodawcy zmniejszą zamówienia w skórze o ok. 30%. Wprowadzono więc produkcję z surowców włókienniczych, względnie tkanin impregnowanych, a zatem surowców tańszych bez uwzględnienia tego momentu w planach. Tymczasem WRN — Kielce do którego zakład się odwołał, nie widzi możliwości przeprowadzenia odpowiedniej korekty ze względu na wysokie wskaźniki planu dla całego województwa. Sytuacja ta poprawiła się w lutym, ponieważ plan wartościowy wykonano w 103%, ale osiągnięto to godzinami nadliczbowymi.

W „Sporcie“ obok jakości nie należy zapominać o...

Na ulicach miast spotyka się coraz więcej przechodniów ubranych w skórzane płaszcze, których krój nadaje sylwetkom estetyczny wygląd — a poza tym, nawet przy pobieżnym obejrzeniu ich przez niefachowca — robią wrażenie nadzwyczaj starannie wykonanych. Ta sama wrażenie odnosi się oglądając kombinezony skórzane wykonane dla zawodników motocyklowych oraz artykuły turystyczne znajdujące się w witrynach sklepów „Uzdrowiska“.

Wymienione artykuły pochodzą z produkcji jednego tego rodzaju zakładu w kraju, a mianowicie z Radomskich Zakładów Wyrobów Skórzanych „Sport“, które w swojej produkcji nie ograniczają się wyłącznie do wyrobów skórzanych, gdyż wytwarzają również odzież sportową z tkanin, artykuły sportowe i turystyczne z materiałów impregnowanych oraz cały szereg artykułów zaopatrzeniowych na potrzeby zakładów przemysłowych, bądź instytucji państwowych.

Odszukanie „Sportu“ w Radomiu nie następuje najmniejszych trudności. Zakład zdobył sobie już wielką renomę, właśnie dzięki wytwarzanym przez siebie płaszczom i

kombinezonom skórzanim. Jednak „Sport“ nie posiada takich przydziałów surowca, aby móc zaspokoić potrzeby rynku. Z tych względów racjonalizatorzy „Sportu“ starają się zastąpić skórę końską odpowiednio wyprawioną skórą świńską. Pomysł ten, który już znalazł zastosowanie, uzyskał nawet zatwierdzenie Urzędu Patentowego, natomiast nie wzbudził większego zainteresowania w ZSP i Rz., który poskąpił inicjatorom tego wynalazku odpowiedniej nagrody. Jak wielki jest popyt na płaszcze skórzane na rynku dowodzi chociażby fakt, że płaszcze ze skóry świńskiej mimo, że są jeszcze za sztywne, a skóra ich zbyt porowata, znajdują szybki zbyt.

Wszystkie artykuły produkowane przez „Sport“ cechuje staranne wykonanie. Tajemnica dobrego wykonania i estetycznego wyglądu wyrobów jest na pozór prosta i polega na bardzo skrupulatnej kontroli międzyoperacyjnej i ostatecznej, która nie tylko nie dopuszcza do powstawania braków, ale również do wykonywania II gatunku. Kontrola tego rodzaju, która została wprowadzona w „Sporcie“ niemal że od jego powstania, łącznie z nieliczną, ale wysoce kwalifikowaną kadrą fa-



Przewodnicząca brgady kobiecej z działu montowni Bielskich Zakładów Przemysłu Sportowego, Franciszka Zemla, wykonuje średnio 200% normy.

Emilia Sadlik z Bielskich Zakładów Przemysłu Sportowego, wykonuje na tłoczni przeciętnie 170% normy.



W profilu produkcyjnym działu krawieckiego obserwuje się zmniejszanie się profilu artykułów skórzanym (na które surowiec otrzymuje się od zleceniodawców) i przechodzenie na produkcję z materiałów włókienniczych, tkanin impregnowanych itp. Obecnie masowo produkuje się płaszcze lodenowe lamowane pomysłowo skórą. Płaszcze te, które są nielicznym artykułem masowego użytku, wykonywane były dotychczas ze starannością, cechującą wszystkie wyroby tego zakładu. Piszemy w czasie przeszłym, gdyż Komisja Cennikowa obniżyła kalkulację o ok. 130 zł na płaszczu i zakład, nie mogąc sobie pozwolić na produkcję deficytową, będzie musiał zaprzestać drobnych a pracochłonnych dodatków m. in. owych lamówek itp. Wpłyne to niewątpliwie ujemnie na całość wykonania i obniży estetyczny wygląd płaszczy. Pogorszy się również wykonywanie

wsuwek wobec obniżki kosztów robocizny na nie o 13 gr za sztukę.

Organizacja pracy w Radomskich Zakładach Wyróbów / Skórzanych „Sport” oraz wysoka jakość ich artykułów godna jest pochwały. Można mieć jednak pretensję do kierownictwa zakładu, że pracuje niemal że wyłącznie na zlecenia i zbyt mało okazuje zainteresowania w kierunku zwiększenia produkcji masy towarowej na zaspokojenie potrzeb miejscowego rynku. „Sport” poszedł po linii dla siebie najwygodniejszej, ale winą zarówno Związku Branżowego jak i Referatu Przemysłu MRN w Radomiu było, że nie potrafili kierownictwu zakładu narzucić wykonywania przynajmniej 30 — 40% artykułów w ramach planu terenowego. Jesteśmy przekonani, że w przyszłym kwartale nastąpi na tym odcinku zasadnicza zmiana.

Na dobrej drodze

Gdy jest duszno i gdy w powietrzu nagromadzi się za dużo elektryczności, wówczas, musi przyjść burza, aby oczyścić atmosferę. W Centralnym Laboratorium Chemicznym w Warszawie było duszno, bo nie otwierano tam okna, przez które powiałby wiatr z terenu i mogło się wdrzeć nowe. W Centralnym Laboratorium unosiły się w powietrzu opary niedomówień, żalu i nieufności do ZSP i Rz. W tych warunkach musiała nadciągnąć burza, która też przyszła w drugiej połowie marca — w postaci wielkiej narady roboczej.

Oprócz ogółu pracowników Centralnego Laboratorium w naradzie tej wzięli udział m. in.: przedstawiciel Departamentu Produkcji Spółdzielczej MPD i Rz inż. Rutkiewicz, przedstawiciele ZSP i Rz w osobach prezesa J. Niemca, mgr. Pietkiewicza i mgr. Michalskiego. Narada była b. burzliwa i długa, trwała 10 „bitych” godzin. Nie szczędzono sobie ostrych słów krytyki, chociaż stosowano i samokrytykę i może właśnie dlatego w sumie okazało się, że czas nie został stracony. Nie został stracony, ponieważ koniec końców zebrani doszli do wniosku, że są na drodze do znalezienia wspólnego języka. Zrozumiano, że winą trzeba się podzielić. Leży ona zarówno po stronie ZSP i Rz, jak i Centralnego Laboratorium.

Bezsprzecznie ZSP i Rz popełnił tu dużo błędów i przedstawiciele Centrali przyznali się do tego. Wprawdzie ZSP i Rz umożliwił ostatnio Centralnemu Laboratorium kupno niezbędnych urządzeń, powiększenie biblioteki itd., jednakże nie kontrolował go, nie wnikał należycie w jego potrzeby, nie śledził systematycznie wykonawstwa planów, nie doceniał właściwie dużych bądź co bądź osiągnięć podległej sobie jednostki, prowadził nie zawsze szczęśliwą politykę kadrową, przez co spowodował odejście b. dobrych fachowców. ZSP i Rz nie otaczał też należytą opieką racjonalizatorów, czego dowodem jest m. in. to, że wnioski leżały w szufladach Centrali długie nieraz miesiące i że na Poznańskiej Wystawie Racjonalizatorów nie odznaczono nikogo z Centralnego Laboratorium, chociaż były do tego podstawy. ZSP i Rz widział niedociągnięcia Centralnego Laboratorium, ale nie znalazł środków na ich usunięcie, nie przeprowadzał konsultacji z pracownikami CLCh i nie instruował ich należycie. Mówiło się od dawna i w ZSP i Rz, i w Centralnym Laboratorium Chemicznym o konieczności powołania Rady Naukowej (nasza redakcja również pisała o tym w styczniowym n-rze „Drobnej Wytwórczości”), ale niestety wszystko to pozostawało w sferze projektów. A pla-

ny były często nierealne i ocena ich wykonania nie zawsze właściwa. W konsekwencji zaś taka polityka — czy też może brak odpowiedniej polityki — demobilizowała pracowników Centralnego Laboratorium, odbierała im entuzjazm twórczy i pogłębiała niechęć do Centrali. Ostatnio zaś ZSP i Rz chcąc „podciągnąć” pracowników Centralnego Laboratorium i nakłonić ich do zmiany stylu pracy uciekł się do radykalnego środka, polegającego na poważnym obcięciu premii za styczeń. Obcięcie premii nastąpiło mimo oczywistego faktu, że — okazało się to w toku obrad — plan nie był całkowicie realny i należyście przemyślany. I na tym wszystkim polega błąd ZSP i Rz.

Ale i Centralne Laboratorium dużo tu zawiniło. Trzeba zacząć od stwierdzenia, że Centralne Laboratorium ma dużo osiągnięć. Nie będziemy wdawać się w szczegóły, ponieważ w jednym z ostatnich numerów pisaliśmy o tym obszerniej. Wystarczy tu teraz wspomnieć, że niektóre osiągnięcia inż. Nowackiego, mgr Łunkiewicz, mgr Kurnickiego i mgr Kapuścińskiego są osiągnięciami na skalę krajową (środki do zwalczania wołka zbożowego, masa do wyrobu płyt gramofonowych, węglan barowo-strontowy, mleczan sodowy do celów iniekcyjnych itd.). Ale mimo istnienia tych dużych indywidualności szwankowała w Centralnym Laboratorium kolektywność pracy. Obok wydajnych pracowników byli tacy, których kierownik techniczny Centralnego Laboratorium dr Klimek nazywa „statystami”. Aktyw pracowniczy sam przyznał, że nie umiał zapalić do pracy wszystkich członków załogi, że za mało upowszechniano swoje osiągnięcia, że mało analizowano swoją pracę naukową i zbyt słaby kontakt utrzymywano z terenem, nie czerpano w dostatecznej mierze z doświadczeń PAN itd., itd. Ale czy można się dziwić zbytnio temu stanowi rzeczy, skoro w Zakładzie nie odbywały się narady produkcyjne, na których można by wykazywać błędy pozostającym w tyle i wskazywać im drogi poprawy, skoro w Centralnym Laboratorium nie ma rady zakładowej, ani należyście funkcjonującej komórki partyjnej? Czyż można w dziesiątym roku Polski Ludowej tkwić jedną nogą na księżycu i dziwić się, że nierówno się stąpa po ziemi?

Ale nie będziemy tu wyliczać długiej listy błędów i niedociągnięć tej czy innej strony. Nie o to bowiem cho-

dzi. Chodzi o to — i to jest bardzo ważne — że jedna i druga strona uznała swoje niedociągnięcia i w konsekwencji postanowiła wyciągnąć z nich naukę na przyszłość. Postanowiła zresztą nie tylko wyciągnąć odpowiednie wnioski, ale i zrealizować je w najkrótszym czasie.

W świetle tej narady ZSP i Rz ujrzał konieczność otoczenia Centralnego Laboratorium Chemicznego większą niż dotychczas opieką: postanowił wzmocnić kierownictwo Centralnego Laboratorium, podwyższyć w najbliższym czasie stałą pensję pracowników naukowych przy równoczesnym zmniejszeniu premii i ustaleniu dokładnych zasad premiowania, przyznać dodatek toksyczny tym wszystkim chemikom, którzy go dotychczas nie mają. Postanowił też w określonym terminie powołać Radę Naukową złożoną z chemików - naukowców i praktyków z terenu. Za pilne zadanie uznał ZSP i Rz urealnienie planów, wzmocnienie dyscypliny pracy w sensie dokładniejszej i bardziej systematycznej kontroli wykonania planów. Centrala zobowiązała się ułatwić Centralnemu Laboratorium nawiązanie ściślejszej więzi z terenem, w bardziej wnikliwy sposób

podchodzić do życzeń i postulatów pracowników Centralnego Laboratorium. Trzeba tu zaznaczyć, że prezes Niemiec oznajmił zebranym, że niebawem rozpocznie się budowa nowego gmachu przeznaczonego dla Centralnego Laboratorium Chemicznego.

Załoga Centralnego Laboratorium Chemicznego ze swej strony zrozumiała, że musi się przestawić na bardziej zespołowy system pracy, musi nawiązać nie ściślejszej i bardziej serdecznej współpracy z ZSP i Rz i z terenem, że musi uaktywnić się społecznie i politycznie, wstępując w szeregi związku zawodowego, który będzie stał na straży ich interesów. Pracownicy Centralnego Laboratorium Chemicznego uświadomili sobie, że muszą przynajmniej raz w miesiącu odbywać narady produkcyjne z udziałem przedstawiciela ZSP i Rz i przeprowadzać na nich ocenę wykonania planów miesięcznych.

Krytyka i samokrytyka narady marcowej oświeciły Centralnemu Laboratorium Chemicznemu i ZSP i Rz drogę, po której powinny kroczyć. Życzymy im, aby kroczyły po niej bez potknięć do coraz większych sukcesów. (kt)

W jednej z gromad

Mijając Wiejski Dom Towarowy „Samopomocy Chłopskiej” w Wiśle-Dziechcinie trudno jest nie zwrócić na niego uwagi. Położony w ruchliwym punkcie zaprasza do zwiedzania licznymi witrynami, na których pomysłowo ułożone są artykuły takie, jak: szklanki, termosy, wiadra blaszane, twarda czekolada itp. Wnętrze tego piętrowego budynku podzielone jest na kilka działów. Artykuły umieszczone w działach włókienniczym, szklanym, sportowym, zabawkarsko - pamiątkarskim nasuwają przypuszczenie, że pochodzą z produkcji drobnego przemysłu.

Energiczna kierowniczka Domu Towarowego Helena Raszka, która z umiejętnością doświadczonego fachowca prowadzi tę placówkę, potwierdza nasze przypuszczenie dodając, że konfekcja ciężka, a więc płaszcze na watalinie, ubrania robocze, ubranka chłopięce z welwetu, kostiumy, spódnice itp. pochodzą z produkcji spółdzielczej, która ponadto dostarcza również cały szereg artykułów z zakresu konfekcji lekiej i dziecięcej.

Na pytanie, jak układa się współpraca z przemysłem spółdzielczym otrzymujemy odpowiedź, że od połowy ubiegłego roku jest tak widoczna poprawa, że nie spotyka się już reklamacji, które swego czasu były na porządku dziennym. Obecnie ustalił się nowy sposób współpracy ze „Spółnotą Pracy” w Stalimogrodzie, która co pewien czas zaprasza przedstawicieli detalu na pokazy nowych modeli i materiałów, z których natychmiast można zamówić wybrany asortyment. Pisaliśmy, że od połowy ub. roku współpraca układa się pomyślnie, co należy zrozumieć, że zakłady spółdzielcze nie tylko produkują już znacznie lepiej niż dotychczas, ale zaopatrują już swoje wyroby w metryczki pochodzenia z uwidocznieniem numeracji, gatunku, adresu zakładu, nazwiska brakarza itp. Jest to również niewątpliwą zasługą aparatu brakarskiego „Spółnoty Pracy”, który zastrzył warunki odbioru. Słuchając tych wypowiedzi, które potwierdzają wyraźny przełom dokonujący się w produkcji spółdzielczej widzimy w tym działanie IX Plenum oraz

wpływ licznych porad organizowanych zarówno przez Ministerstwo, jak i Centralę. Jaki zasięg zaczyna się przybierać te przemiany, jeżeli są już one widoczne w zaopatrzeniu Wiejskiego Domu Towarowego w Wiśle, którego odbiorcy mogą zaspokoić w nim wszystkie swoje potrzeby.

A przecież nie zawsze tak było. Były przypadki, które świadczyły, że zarówno „Spółnota Pracy“, jak i zakłady spółdzielcze nie bardzo rozumiały swoje zadania, starając się wszystkimi sposobami ulokować — często wadliwie wykonaną produkcję — na rynku. Wiejski Dom Towarowy miał również swego czasu przykre doświadczenie z partią towaru, którą dostarczono mu jakoby w komis, a za którą musiał później zapłacić jak przy normalnej transakcji gotówkowej. Z transportem tym był kłopot, gdyż sprzedano go dopiero po 3 latach, po cenach znacznie obniżonych. W trakcie rozmowy poruszono cały szereg innych przykładów, których nie przytaczamy, gdyż należą już do przeszłości.

Dowiadujemy się również, że na terenie gromady jednostkowej Wiśla istnieją punkty usługowe i zakłady spółdzielcze, których produkcja jednak nie trafia do Domu Towarowego. Celem uzyskania bliższych informacji udajemy się do gospodarza terenu GRN. Przewodniczący sprowadza cały „potencjał produkcyjny“ drobnego przemysłu na terenie Wiśły do jednej spółdzielni inwalidów, która jednak nic nie produkuje na potrzeby miejscowego rynku. Prezydium powzięło w tej sprawie uchwały, ale nie znalazły one oddźwięku u kierownictwa spółdzielni, które nie tylko nie podjęło

proponowanej produkcji, ale nie uruchomiło również potrzebnego punktu usługowego stolarskiego, który został otwarty przez rzemiosło prywatne. Inwalidzi są jedyną placówką produkcyjną na tym terenie, a poza tym znajdują się tylko punkty usługowe szewskie, krawieckie, kominarski, fotograficzny, fryzjerski i blacharski. Niektóre z tych niekompletnych, najbardziej typowych usług, pozostawiają wiele do życzenia. I tak np. punkt krawiecki nie cieszy się dobrą opinią, gdyż w zespole brakuje dobrego krojczego, co naturalnie odbija się na wykonaniu i raczej odstrasza klientów. Jakość prac wykonywanych przez punkt fotograficzny nie zawsze jest dobra, a co gorsze w zestawieniu z usługami świadczonymi przez prywatnego fotografa uwypuklają różnice w wykonaniu. Pracownikom punktu usługowego brak jest ruchliwości, sprężystego fotografa, który potrafi sobie zdobyć klientów i zapewnić dobrą jakość zdjęć oraz zorganizować obsługę licznych wycieczek.

Katastrofalnie przedstawia się praca nowootwartego punktu blacharskiego, który co prawda został uruchomiony, ale wykonuje najbardziej nieskomplikowane usługi z powodu kompletnego braku zaopatrzenia. Punkt ten miałby dużo do roboty zarówno na tym terenie, jak i na terenach sąsiednich. Nie popisała się również spłnia „Grzejnik“ z Bielska, która pomimo licznych rozmów z GRN nie otworzyła dotychczas bardzo potrzebnego punktu elektrotechnicznego. Z trudem wyszukany i przydzielony lokal nie odpowiadał wymaganiom tej spółdzielni, gdyż koszt jego adaptacji miał wynieść ok. 4.000 zł.

Natomiast zarówno GRN jak i KG Partii stwierdzają, że tego rodzaju usługa jest tak samo potrzebna, jak usługi rymarskie, kołodziej-skie, czy punkt reperacji rowerów z uwagi na duży ruch turystyczny w miesiącach letnich i jesiennych.

W tych warunkach duże pole do popisu ma rzemiosło nieuspołecznione, które jednak tylko częściowo uzupełnia luki nie wypełnione przez drobny przemysł. Trudno byłoby sobie wyobrazić bieżące naprawy sprzętu i narzędzi rolniczych, gdyby na terenie gromady nie pracowało 4 kowali nieuspołeczniionych. Jedna z kuźni specjalizuje się w produkcji żelazek i odwalnic do „archaicznych“ pługów, używanych dotychczas na tym terenie. Lekkie te pługi wykonane są całkowicie z drzewa z wyjątkiem wspomnianych odwalnic i żelazek, które kuźnia w Ustrońu produkuje w ilościach pokrywających zapotrzebowanie.

Pomimo niedostatecznego rozwoju usług na terenie omawianej gromady, kierownik referatu przemysłu w Cieszyńie nie bardzo się nią interesuje, czego dowodem jest brak jakiegokolwiek współpracy, instruktażu, porad itp. Pozostawione samo sobie Prezydium GRN nie opuściło rąk i pracuje jak dobry gospodarz, przydzielając lokale na potrzeby punktów usługowych. Wizytując istniejące placówki, GRN przeprowadza analizę potrzeb mieszkańców gromady i wskazuje na konieczność założenia nowych punktów. Tylko dzięki wysiłkom GRN jeden pracownik punktu usługowego (łącznie z pracownikami zakładów nieuspołeczniionych) wypada na około 120 mieszkańców. (m)

Z doświadczeń radzieckich

Rozwój produkcji artykułów masowego spożycia w zakładach przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy

OD REDAKCJI

Olbrzymie przeobrażenia, które dokonały się w gospodarce drobnotowarowej Związku Radzieckiego oraz ustalenie i rozwój tej gospodarki na torach socjalistycznych, wypróbowana metoda realizacji tych zagadnień oraz krytyka i samokrytyka jako skuteczny oręż coraz większych osiągnięć radzieckiej gospodarki drobnotowarowej, dają nie tylko obraz drogi, po której winien kroczyć nasz przemysł drobny i spółdzielczość pracy, ale wskazują również na sposoby i metody realizacji ważnych zagadnień, które w rosnącym stosunku winny mobilizować pracowników drobnej wytwórczości do dalszych osiągnięć.

Uwypuklając dorobek ludzi pracy, radzieckie czasopisma gospodarcze przeprowadzają konsekwentną walkę o usunięcie istniejących jeszcze pewnych niedociągnięć, które mogą powstać, biorąc pod uwagę olbrzymią mozaikę poszczególnych gałęzi przemysłu drobnego, rozległe tereny na których ten przemysł rozwija się, szybkie tempo doskonalenia form i organizacji tego przemysłu oraz stałą troskę Partii i Rządu Radzieckiego o coraz lepsze zaspokojenie wzrastających potrzeb ludzi pracy zarówno w dostateczną ilość towarów, jak również pod względem coraz lepszej jakości, bogactwa asortymentu, wykończenia i estetyki.

Ta właśnie troska oraz śmiała krytyka niedociągnięć winna w coraz większym stopniu przejawiać się w realizacji naszych zagadnień drobnej wytwórczości, które w aspekcie IX Plenum i II Zjazdu PZPR nabierają szczególnego znaczenia jako instrument walki o wzrost stopy życiowej mas pracujących.

Poważne i odpowiedzialne zadania w dziele znacznego zwiększenia artykułów powszechnego spożycia i poprawienia ich jakości przypadają na przedsiębiorstwa przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy.

Partia i Rząd wskazały na poważne niedociągnięcia w pracy przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy. W przedsiębiorstwach przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy został stwierdzony niedostateczny poziom produkcji metalowych i porcelanowo-fajansowych naczyń, mebli, łózek metalowych, pianin, fortepianów, akordeonów, głośników, zeszytów, rowerów dziecięcych, jak również takich przedmiotów, ułatwiających pracę domową kobiet, jak lodówki, odkurzacze, pralnie.

Liczne przedsiębiorstwa przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy źle wykorzystują istniejące moce produkcyjne w dziedzinie towarów powszechnego spożycia, niedostatecznie rozwijają bazę surowcową, produkują wyroby niskiej jakości i o ograniczonym asortymencie.

Rada Ministrów ZSRR i KC KPZR postawiły przed robotnikami przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy zadanie znacznego zwiększenia w ciągu najbliższych 2—3 lat przedmiotów masowego spożycia oraz poważnego podniesienia jakości produkowanych wyrobów, poprawienia pracy usług, zwiększenia punktów naprawy mebli, rowerów, maszyn do szycia, patefonów, aparatów radiowych, obuwia, odzieży oraz pralni chemicznych.

Przemysł terenowy i spółdzielczość pracy posiadają wszystkie niezbędne warunki, ażeby wypełnić obok ciężkiego przemysłu państwowego zadania Partii i Rządu w zakresie pełnego zaspokojenia rosnących potrzeb ludzi radzieckich na odcinku artykułów powszechnego spożycia. Dysponują one niezbędnymi mocami produkcyjnymi, odpowiednimi kadrami robotników, inżynierów i techników.

Obecnie przemysł terenowy i spółdzielczość pracy RSFRR obejmują około 15 tysięcy przedsiębiorstw przemysłowych, które zatrudniają 1738,8 tysięcy pracujących. Produkują one dziesiątki tysięcy różnorodnych wyrobów powszechnego spożycia. W 1953 r. przedsiębiorstwa przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy RSFRR dały 2,3 raza więcej produkcji niż w przedwojennym 1940 r. i o 50% więcej niż w 1950 r.

Ażeby szybciej zwiększyć masową produkcję towarów, znacznie podnieść ich jakość i rozszerzyć asortyment wyrobów, pracownicy przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy powinni w najbliższym czasie rozwiązać szereg ważnych zadań, przede wszystkim w dziedzinie mobilizacji wewnętrznych rezerw zwiększenia produkcji. Szczególnie poważną rezerwą wzmoczenia produkcji w przedsiębiorstwach przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy jest znaczny wzrost poziomu mechanizacji pracy w tych przedsiębiorstwach. Wiele przedsiębiorstw przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy jest niedostatecznie zmechanizowanych, mają przestarzałe, mało wydajne urządzenia i niską kulturę produkcji. W wyniku tego znaczna część prac wykonywana jest jeszcze ręcznie, na skutek czego jest niska wydajność pracy i wysokie koszty własne produkcji.

Przemysł terenowy i spółdzielczość pracy powinny rozszerzyć w swoich zakładach budowy maszyn produkcję niezbędnego wyposażenia zwłaszcza dla zakładów mebli, krawieckich, trykotażowych i warsztatów usługowych. Przewidziany jest fundusz na budownictwo nowych przedsiębiorstw oraz na rozszerzenie i zmechanizowanie istniejących przedsiębiorstw. Zostanie celowo wykorzystana akumulacja przemysłu i skierowana na budownictwo oraz rozszerzenie przedsiębiorstw, produkujących towary powszechnego spożycia w szczególności w takich rejonach, jak Ural, Syberia i Daleki Wschód, gdzie dotychczas jest słabo rozwinięty przemysł terenowy i spółdzielczość pracy.

Program znacznego wzrostu produkcji masowego spożycia wysuwa poważne zadania przed każdą gałęzią przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy. Naczelnym zadaniem jest rozszerzenie produkcji, poprawienie asortymentu i jakości produkcji przedsiębiorstw włókienniczych. Obecnie wiele przedsiębiorstw włókienniczych przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy dubluje produkcję tkanin bawełnianych, produkowanych przez przemysł związkowy. Tymczasem produkcja tych tkanin przez przedsiębiorstwa przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy nie jest koniecznością, ponieważ są one wytwarzane w dostatecznych ilościach przez przedsiębiorstwa przemysłu lekkiego. Ludność wykazuje duże zapotrzebowanie na gotowe wyroby włókiennicze, jak kołdry z białej i czarnej, obrazy, serwetki, firanki, podwójne ręczniki. Na produkcję

tych właśnie wyrobów winny się przedstawić duże przedsiębiorstwa przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy.

Szczególną uwagę należy zwrócić na rozwój porcelanowo-fajansowego przemysłu. W RSFRR przeprowadzono szereg prac w zakresie rekonstrukcji zakładów porcelany i fajansu. Mimo to osiągnięty poziom produkcji naczyń porcelanowo-fajansowych nie zaspokaja dotychczas w pełni zapotrzebowania ludności. Mało produkuje się serwisów do herbaty i obiadu, maselniczek, naczyń do mleka, dzbanków, wyrobów z majoliki i artystycznej rzeźby z fajansu. Niedostateczna praca przemysłu fajansowego tłumaczy się w wielu przypadkach tym, że w zakładach niedostatecznie wdrażana jest do produkcji nowa technika i nie jest realizowana kompleksowa mechanizacja procesów produkcji naczyń z porcelany i fajansu. Zakłady porcelanowo-fajansowe słabo są zaopatrywane w surowce i paliwo. Zadanie polega na tym, żeby w krótkim czasie wyeliminować te wszystkie niedociągnięcia w pracy porcelanowo-fajansowego przemysłu, zwiększyć produkcję naczyń z porcelany i fajansu, rozszerzyć asortyment i znacznie podnieść jakość produkcji.

W tym celu w latach 1954—55 winna być zakończona rekonstrukcja istniejących zakładów porcelanowo-fajansowych, w pierwszym zaś rzędzie Dulewskiego zakładu porcelany, zakładu fajansu imienia Kalinina i zakładu „Proletarij”. Niezbędne jest również podjęcie budowy nowych zakładów produkcji wyrobów z porcelany i fajansu w okręgach Czelabińskim i Irkuckim, zbudowanie zakładu, produkującego artystyczne wyroby porcelanowe.

Duża uwaga rad miejscowych i pracowników przemysłu terenowego oraz spółdzielczości pracy winna być skierowana na zwiększenie produkcji mebli i poprawienie jej jakości. W ciągu ostatnich trzech lat produkcja mebli w zakładach przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy znacznie się zwiększyła. W 1953 r. produkcja mebli była większa o 1,8 raza w stosunku do r. 1950. Produkcję mebli organizowano we wszystkich okręgach, krajach i republikach autonomicznych. Dotychczasowe jednak rozmiary produkcji nie zaspokajają jeszcze zapotrzebowania ludności. W szczególności mało produkuje się mebli w rejonach Dalekiego Wschodu, Syberii, Uralu oraz w okręgach Orłowskim, Riazańskim, Pskowskim, Nowogrodzkim i innych. Wiele zakładów mebli nie wypełnia programu produkcji i nadal wytwarzają meble niedostatecznej jakości i o słabym wykończeniu. Rady miejscowe nie stosują dostatecznych środków w celu rekonstrukcji i budownictwa zakładów mebli oraz w celu zabezpieczenia ich w surowiec.

W latach 1954—55 będzie realizowany program znacznego zwiększenia produkcji mebli w zakładach przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy RSFRR. W 1954 r. poziom produkcji mebli osiągnie wzrost o 45% i w 1955 r. wzrost o 90% w porównaniu z 1953 r.

W celu realizacji tego zadania Rząd okazał dużą pomoc przemysłowi terenowemu i spółdzielczości pracy w zakresie zaopatrzenia zakładów mebli w surowce, materiały i sprzęt. Dla rozszerzenia asortymentu i poprawienia jakości mebli organizowane jest biuro konstrukcyjno-technologiczne z warsztatami doświadczalnymi w celu przygotowania nowych rodzajów mebli oraz wdrożenia do produkcji przodującej technologii. Rozszerza się sieć technikum i kursów dla przygotowania kadr do produkcji mebli.

Poważna praca powinna być przeprowadzona w dziedzinie znacznego zwiększenia produkcji instrumentów muzycznych. Naród radziecki przejawia coraz większe zapotrzebowanie na dobre instrumenty muzyczne. W celu dużego wzrostu produkcji instrumentów muzycznych podjęto w przemysle terenowym i spółdzielczości pracy poważne starania co do rozbudowy istniejących i budowy nowych przedsiębiorstw. W 1954 r. zostanie zakończona rekonstrukcja fabryki Leningradzkiej „Krasnyj Oktjabr”. W produkcji pianin specjalizuje się Kałużska fabryka akordeonów i Rostowska fabryka instrumentów muzycznych. Organizowane są fabryki montażu pianin w Chabarowsku, Nowosybirsku, Saratowie i Gorkim. Przewidziana jest znaczna rozbudowa fabryk w Moskwie, Leningradzie i Tulie, produkujących akordeony. W szerokich rozmiarach zostanie wprowadzona produkcja harmonii, akordeonów, instrumentów dętych i smyczkowych na indywidualne zamówienia. W tym celu zostaną przygotowane wysoko wykwalifikowane kadry.

Poważnym źródłem zaspokajania potrzeb ludności w rozmaite przedmioty gospodarstwa domowego są przedsiębiorstwa obróbki metalu przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy. Przedsiębiorstwa te produkują coraz większe ilości łóżek metalowych, kuchenek naftowych, naczyń żelaznych i emaliowanych. W 1955 r. w porównaniu z 1950 r. produkcja naczyń żelaznych zwiększyła się — 3,6 raza, naczyń emaliowanych — 8,3 raza, naczyń ocynkowanych — 3,8 raza, naczyń aluminiowych — 2 razy. Jednocześnie zostaną zastosowane środki w celu znacznego podniesienia jakości naczyń. Przemysł terenowy i spółdzielczość pracy winny zabezpieczyć dostawę organizacjom handlowym naczyń pierwszego gatunku co najmniej 70% oraz winny zwiększyć produkcję naczyń emaliowanych o pięknych tonach.

Jednym z istotnych zadań zakładów obróbki metalu przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy jest poważne zwiększenie produkcji przedmiotów ułatwiających pracę gospodyń domowych i poprawiających warunki bytowe ludzi radzieckich. Przemysł terenowy powinien zwiększyć produkcję lodówek w 1955 r. trzykrotnie w porównaniu z 1953 r. Również w dużym stopniu zwiększył się produkcja pralek, odkurzaczy, maszyn do szycia i innych artykułów gospodarstwa domowego.

Poważne zadania stoją przed przemysłem terenowym i spółdzielczością pracy w zakresie okazania pomocy gospodarce wiejskiej w dziedzinie produkcji różnego rodzaju sprzętu.

Ludzie radzieccy przejawiają coraz większe zainteresowanie co do wyrobów artystycznych — wyrobów z porcelany, szkła, metalu, drzewa, kamienia oraz ozdobnych tkanin. Obecnie w spółdzielczości pracy RSFRP pracuje w produkcji artykułów artystycznych ponad 50 tysięcy osób. Mimo znacznych osiągnięć w rozwoju sztuki narodowej i poszczególnych gałęzi przemysłu artystycznego są jeszcze poważne braki w produkcji wyrobów artystycznych i szereg przemysłów znajduje się w dużym zaniedbaniu. Rozbudowa przemysłów artystycznych i zwiększenie produkcji wyrobów artystycznych stają się obecnie dotkliwymi zadaniami przemysłu terenowego w szczególności spółdzielczości pracy. W związku z tym należy przede wszystkim zwrócić uwagę na podnoszenie kwalifikacji kadr, zatrudnionych w tych przemysłach.

W ciągu ostatnich lat zostały przeprowadzone prace, mające na celu zwiększenie produkcji artykułów piśmieniowych i pomocy szkolnych. W tej dziedzinie zapotrzebowanie wciąż wzrasta i zachodzi potrzeba dalszego zwiększenia produkcji zeszytów, linijek logarytmicznych, cyrkli, kątowników, linijek itp.

Jednym z podstawowych zadań przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy jest znaczne poprawienie jakości i wykończenia artykułów masowego spożycia. W tym zakresie są słuszne wymagania konsumentów i pracowników handlu. W szczególności dużo narzekań wywołuje niedostateczna jakość wyrobów z porcelany i fajansu, instrumentów muzycznych, zabawek, mebli, artykułów gospodarstwa domowego oraz towarów galanterijnych.

Przemysł miejscowy i spółdzielczość pracy winny w krótkim czasie przeorganizować pracę swoich przedsiębiorstw w kierunku produkcji dobrych i wysoko jakościowych towarów. W związku z tym niezbędna jest zamiana w najbliższym czasie w przedsiębiorstwach przestarzałej technologii na nową, współczesną technologię, wykorzystując w tym celu przodujące doświadczenie przedsiębiorstw związkowo-republikańskiego przemysłu. Niezbędny jest również przegląd obowiązujących warunków technicznych w stosunku do wyrobów, które nie odpowiadają obecnym wymaganiom konsumentów. Konieczne jest zwiększenie kontroli technicznej oraz zwiększenie odpowiedzialności kierowników oddziałów i majstrów za produkcję niedostatecznej jakości towarów.

Jednym z głównych warunków dalszej poprawy jakości produkcji jest specjalizacja przedsiębiorstw i warsztatów. Duże znaczenie dla właściwego wypełnienia zadań zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia w przedsiębiorstwach przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy ma zabezpieczenie tych przedsiębiorstw w surowce i materiały.

W ciągu najbliższych 2—3 lat przemysł terenowy i spółdzielczość pracy winny przeprowadzić dużą pracę w zakresie rekonstrukcji i rozbudowy istniejących przedsiębiorstw oraz budowy nowych fabryk, zakładów i war-

sztatów. Na rozwój przedsiębiorstw przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy w RSFRP corocznie skierowuje się około 2 miliardów rubli na inwestycje kapitałowe.

Zostaną znacznie rozbudowane punkty usługowe w zakresie napraw obuwia, odzieży, artykułów gospodarstwa domowego itp.

Podstawowym warunkiem wypełnienia programu dalszego zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia jest poprawienie planowania produkcji w przemyśle terenowym i spółdzielczości pracy. Organy planujące winny prowadzić stałą pracę w zakresie ujawniania i wykorzystania znajdujących się w przemyśle rezerw zwiększenia produkcji towarów, rozszerzenia asortymentu wyrobów i poprawienia ich jakości. Trzeba poprawić planowanie podstawowych wskaźników pracy przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy. Organy planujące winny poważnie usprawnić planowanie na odcinku materialno-technicznego zaopatrzenia przedsiębiorstw oraz norm zużycia surowców i materiałów.

W podstawie planowania produkcji przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy winno leżeć dokładne zapoznanie się z popytem ludności na poszczególne rodzaje wyrobów masowego spożycia, z tym, żeby w wyniku tej analizy przewidywać w planach zadania rozszerzenia asortymentu i poprawienia jakości towarów. Należy stosować elastyczny system planowania produkcji artykułów masowego spożycia, polegający na tym, żeby w ciągu roku można było wprowadzać niezbędne zmiany i poprawki, biorąc pod uwagę zapotrzebowanie organizacji handlu w wyniku wzrostu popytu ludności na poszczególne towary.

Partia i Rząd postawiły przed przemysłem terenowym i spółdzielczością pracy duże zadania w dziele zwiększenia produkcji towarów masowego spożycia. W celu realizacji tych zadań pracownicy przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy powinni zwiększyć inicjatywę gospodarczą, poważnie podnieść pracę na odcinku mobilizacji zasobów surowca oraz nagromadzenia mocy produkcyjnych i na tej podstawie powinni znacznie zwiększyć produkcję artykułów masowego spożycia i znacznie poprawić ich jakość¹⁾.

¹⁾ Streszczenie pracy W. Maczichina pt. „Rozwój produkcji artykułów masowego spożycia w zakładach przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy”, zamieszczonej w czasopiśmie „Planowoje Chozłajstwo”, Nr 1, 1954 r.

M. Sz.

WYDAWNICTWA ZWIĄZKOWE CRZZ, WARSZAWA, 1954 r.

Redakcja zwraca uwagę na następujące wydawnictwa, które ukazały się nakładem Centralnej Rady Związków Zawodowych:

Zadania rady zakładowej w dziedzinie socjalno-ubezpieczeniowej. Warszawa 1954 r., str. 30.

Związki Zawodowe w walce o poprawę warunków materialnych i socjalnych klasy robotniczej wskazują między innymi na konieczność usprawnienia działalności placówek ubezpieczeń społecznych, lecznictwa pracowniczego i placówek socjalnych. Decyzją Sekretariatu CRZZ z dnia 7 lipca 1950 r., w wyniku uchwały II Kongresu Związków Zawodowych, powołane zostały w zakładach pracy komisje i delegaci socjalno-ubezpieczeniowi. Aktyw ten powinien czuwać nad działalnością placówek ubezpieczeń społecznych, lecznictwa i placówek socjalnych. Szczególnie ważne zadanie przed aktywnym socjalno-ubezpieczeniowym postawiło IX Plenum KC PZPR.

W broszurze omówiono zagadnienie organizacji pracy zakładowego aktywów socjalno-ubezpieczeniowego z podaniem planu pracy zakładowej komisji socjalno-ubezpieczeniowej, wskazano zadania w zakresie wydawania decyzji o wypłacie zasiłków z ubezpieczenia chorobowego, w zakresie kontroli wypłaty zasiłków rodzinnych, zapewnienia założeń opieki lekarskiej, zwalczania przyczyn zachorowań i wypadków przy pracy, opieki nad matką i dzieckiem itd.

Broszura może stanowić dużą pomoc w pracach aktywów zakładowych.

KORESPONDENCI i CZYTELNICY



DO KOPANIA GLINY POTRZEBNE
SĄ DOBRE ŁOPATY

Zadania korespondentów w świetle II Zjazdu PZPR

Wyciągając nauki z dotychczasowych osiągnięć i niedociągnięć, II Zjazd Partii odpowiedział na pytanie jak w dalszym ciągu należy pracować i walczyć, aby szybciej i lepiej budować w Polsce socjalizm, aby szybciej podnieść poziom materialny i kulturalny mas pracujących, aby w ciągu najbliższych dwóch lat płace robotników i pracowników oraz dochody chłopów pracujących wzrosły o 15—20% w porównaniu z rokiem 1953.

Jak osiągnąć te zamierzenia? Trzeba wzmocnić walkę o wzrost produkcji rolnej, która wciąż jeszcze nie nadąża za przemysłem, trzeba więcej rzucać na rynek artykułów masowego spożycia stosując się w tym względnie ściślej do potrzeb ludności, trzeba wzmocnić reżim oszczędności m. in. przez systematyczne obniżanie kosztów własnych produkcji i zdecydowaną walkę z objawami marnotrawstwa.

Dla realizacji tych zamierzeń musi uwielokrotnić się aktywność mas w mieście i na wsi, aktywność produkcyjna i polityczna, społeczna i kulturalna. Dla realizacji tych zamierzeń musi się też uwielokrotnić aktywność korespondentów robotniczych, tych żołnierzy walczących w pierwszych szeregach o lepsze życie. Korespondenci żyją życiem swoich zakładów i dlatego mają wszelkie dane po temu, by ich korespondencje były echem mas pracujących, zwierciadłem ich krytyki, odbiciem ich pracy i wysiłków. Chodzi jednak o to, żeby więcej korespondentów włączyło się do współpracy z redakcją. Chodzi o to, by był to ruch naprawdę masowy, by nie było zakładu bez korespondenta. Chodzi o to, żeby teraz nawiązały ściślej kontakt z redakcją zwłaszcza te zakłady, które produkują sprzęt rolniczy i inne artykuły dla wsi oraz punkty usługowe, świadczące usługi na rzecz wsi.

Podkreślamy jednak, że w zasadzie obowiązkiem wszystkich korespondentów jest sygnalizować redakcji sprawy żywo nurtujące ich zakłady. Korespondenci wszystkich zakładów będą mieli duże pole do popisu w związku ze wskazaniami IX Plenum i II Zjazdu. Jak wiadomo, dla uczczenia Zjazdu masy pracujące podjęły szereg zobowiązań, które zmobilizowały świat pracy do jeszcze większych wysiłków. Większość tych zobowiązań została wykonana w terminie i przed terminem, ale zdarza się czasem, że zobowiązania te są wykonywane tylko częściowo. Realizacja zobowiązań długofalowych jeszcze trwa, korespondenci winni więc śledzić przebieg tej akcji. Ich zadaniem jest zresztą czuwanie nad wykonawstwem wszelkiego rodzaju. Tęba zaznaczyć, że ważny jest osobisty wkład korespondenta w dzieło realizacji zobowiązań. Jego przykład zachęci innych do naśladownictwa.

Korespondent musi żywo interesować się wykonawstwem planów produkcyjnych swego zakładu, ale musi on przy tym wiedzieć, że plan powinien być wykonany we wszystkich wskaźnikach, że ważne jest wykonanie planu nie tylko pod względem ilości wyprodukowanych artykułów, ale i pod względem asortymentu, jakości, obniżki kosztów własnych, akumulacji itd. itd., że trzeba wykonać plan nie tylko w cenach niezmiennych, ale i w cenach zbytu. Korespondent musi widzieć przyczyny, które składają się na wykonanie, względnie niewykonanie tego czy innego wskaźnika planu. Korespondent musi widzieć te przyczyny, żeby nie podawać redakcji suchych i nagich faktów, ale wiązać je łańcuchem przyczyn i skutków.

W trosce o jakość artykułów, której to sprawie tyle uwagi poświęcono na II Zjeździe, dobry korespondent zainteresuje się jak przebiega akcja kontroli technicznej w jego zakładzie. Czy jest kontrola międzyoperacyjna, czy są brakarze, czy towary są znakowane, czy i o ile zmniejsza się ilość braków, co jest powodem złej jakości. Może przyczyna tkwi w nieprzestrzeganiu norm technologicznych i receptur, może w pobłażliwości kontroli technicznej, w nierytmicznym stylu pracy załogi, może w braku szkolenia przywarsztatowego? A może w Twoim zakładzie nie ma współzawodnictwa o wysoką jakość produkcji i dlatego kwitnie w nim brakoróbstwo? Dokładne analizowanie tych spraw i sygnalizowanie redakcji jej wyników, to obecnie jedno z podstawowych zadań korespondenta.

Na IX Plenum i na II Zjeździe stwierdzono, że asortyment artykułów przemysłu konsumpcyjnego jest bardzo często jednostajny i nieurozmaicony. Korespondent może się przyczynić do poprawienia tej sytuacji, jeśli będzie trzymał rękę na pulsie tej sprawy, jeśli np. będzie sygnalizował redakcji niewykonywanie planu asortymentu z podaniem przyczyn. Może powodem jest wygodnictwo, może brak odpowiedniej współpracy z władzami terenowymi?

Wiele zakładów drobnej wytwórczości świadczy usługi na rzecz ludności miast i wsi. Punkty usługowe nie zawsze spełniają odpowiednio swoje za-

Łopata, to nieodzowne narzędzie w rolnictwie i ogrodnictwie. Nie do pomyślenia jest również kopanie gliny w cegielnictwie bez dobrych łopat. Bardzo ciężką pracę mają robotnicy zatrudnieni przy kopaniu gliny w cegielniach. Gлина jest bowiem bardzo twarda, a gdy w dodatku zmarznie jak np. w czasie ostatniej zimy do blisko półtora-metrowej głębokości, to staje się ona podobna do skały. Rąbią wtedy kopaczki kilofami i wbijają młotami żelazne kliny w ściany kopalni, lecz robota, mimo wielkiego wysiłku z ich strony idzie wolno. A robotnicy śpieszą się, gdyż wiedzą, że w ciągu zimy muszą jak najwięcej gliny wykopać i zgromadzić ją na hałdzie w pobliżu kopalni. Tak samo ciężkie są w okresie zimy roboty skrywkowe.

Otóż aby ułatwić kopaczom gliny ich ciężką pracę, trzeba im dostarczyć przede wszystkim dobrych łopat. Muszą to być łopaty naprawdę mocne (stalowe), a tych bardzo mało się u nas wyrabia, wobec czego nie można ich prawie nabyć. Dla zakupienia tych zresztą prymitywnych narzędzi zaopatrzeniowcy, a nieraz nawet sami dyrektorzy, zapuszczają się daleko w „teren“, lecz najczęściej wracają bez łopat, bo ich nie ma. O ile natomiast uda się im kupić kilka sztuk, to przeważnie sporządzone z blachy łopaty, które najwyższej mogą się nadawać do kopania pulchnej ziemi ogrodowej, a nie do kopania gliny.

Jak temu złu zaradzić? Sądzę, że miarodajne czynniki powinny jak najszybciej rozwiązać to zagadnienie. Niechby choć dwie lub trzy spółdzielnie pracy metalowców w każdym województwie zajęły się wyrobieniem mocnych, stalowych łopat, a wkrótce byłoby ich pod dostatkiem.

Z pomyślnego rozwiązania tego zagadnienia cieszą się nie tylko robotnicy cegielni, ale rolnicy i ogrodnicy oraz zaopatrzeniowcy różnych przedsiębiorstw, którzy przestaną jeździć w pogoni za tymi narzędziami.

JAN WOŹNIAK
Rakoniewice

CZY KARA NIE JEST ZA WIELKA?

Pracując poza godzinami służbowymi w księgowości Henryka Cianciara zapomniała zamknąć po ukończeniu pracy szafy z aktami. Zarząd spółdzielni oraz kierownik personalny ukarał Henrykę Cianciarę wstrzymaniem premii finansowej na okres 3 miesięcy. Niewątpliwie pracownicy tej należy się kara za nieuwagę i lekkomyślność, ale czy ta kara musi być aż tak wielka?

JULIAN SZULC
Sp-nia Pracy im. N. Barlickiego
Kamienica Polska

SZKOLIMY NOWE KADRY

Spółdzielnia Lekarsko-Dentystyczna w Brodnicy szkoli w ramach akcji doskonalenia i przygotowywania nowych kadr, finansowanej

dania, przy czym jest ich wciąż jeszcze za mało. Istnieje jeszcze pod tym względem dużo „białych plam“ na terenie naszego kraju. Spółdzielnie często niechętnie uruchamiają takie punkty tam, gdzie są akurat najwięcej potrzebne — na „zapadłych“ wsiach, odległych o dziesiątki kilometrów od stacji kolejowych. Te sprawy, rzecz jasna, powinny być też tematem korespondencji robotniczych. I tutaj znów trzeba podać czy sieć punktów się rozszerza, czy znikają białe plamy, a jeśli nie, to dlaczego. Trzeba też sygnalizować przypadki wadliwej, niesprawnej pracy punktów usługowych.

Jednym ze wskazań II Zjazdu jest otoczenie troskliwszą opieką pracowników. W tym zakresie w zakładach drobnej wytwórczości wiele zmieniło się na lepsze od czasu IX Plenum i II Zjazdu. Ale może są jeszcze tu i ówdzie rażące zaniedbania, które należałoby napiętnować; może są niedociągnięcia, które już dawno należałoby usunąć. Tego nie można przemilczać.

Warunkiem szybkiego podniesienia stopy życiowej mas pracujących jest stosowanie się do zasad oszczędności. I tutaj korespondenci mają szerokie pole do popisu. Ich zadaniem jest wykrywanie wszelkich rezerw. Te rezerwy to inicjatywa pracowników w postaci pomysłów racjonalizatorskich, które tyle tysięcy, a niekiedy milionów złotych oszczędności przynoszą Państwu. Czy cenne wnioski racjonalizatorskie nie grzęzną gdzieś w przepaścistych szufladach biurokracji, czy nie warto by napiętnować obojętności i zapominańskich, a z drugiej strony czy nie warto by spopularyzować na łamach naszego pisma jakichś ciekawych pomysłów racjonalizatorskich i rozbudzać inicjatywę racjonalizatorów? Warto by też zastanowić się czy wykorzystuje się odpady w zakładach pracy, jak wygląda sprawa mechanizacji oraz organizacji pracy, czy wykorzystuje się w pełni dzień roboczy, czy stosuje się nowe metody produkcyjne. A poza tym czy nie ma u Was czegoś gadulstwa, które odrywa ludzi od pracy, czy nie ma objawów marnotrawstwa?

Takie byłyby w głównych zarysach najistotniejsze zadania korespondentów robotniczych drobnej wytwórczości w świetle II Zjazdu. Trzeba tu jednak z naciskiem podkreślić, że korespondent walcząc piórem o spełnienie wspomnianych postulatów nie może uważać się za zwolnionego z obowiązku jak najbardziej przykładnej pracy zawodowej w swoim zakładzie. Nie wolno mu zapominać, że i pod tym względem musi być wzorem dla innych. Nie wolno mu uważać, że fakt sprawowania czynności korespondenckich może tłumaczyć jego zaniedbania w pracy.

A poza tym korespondent stale ma pamiętać o tym, że przekazywane redakcji wiadomości muszą być jak najdokładniej sprawdzone.

Poprzedzamy tu na podkreśleniu ważniejszych zadań korespondentów „Drobnej Wytwórczości“, którzy wzbogaceni tematyką zjazdową — wzmożeniem swojej działalności korespondenckiej — niewątpliwie wniosą poważny wkład w walkę o podniesienie stopy życiowej świata pracy.

PRÓBNA PRODUKCJA RUR WIROWYCH

W czynie zobowiązań pierwszomajowych załogi warsztatowej, przy Ostrowskich Zakładach Betonarskich i Żelbetonowych pod kierownictwem dyr. Maksymiliana Kuczmy załoga podjęła zobowiązanie wykonania prototypu agregatu do produkcji rur systemem wirowym. Dzięki wytrwalej i ofiarnej pracy techników wysiłki załogi zostały uwieńczone pomyślnym wynikiem.

Na bazie doświadczeń zdobytych przy produkcji pierwszego agregatu, załoga wykonała drugi z kolei większy agregat, wprowadzając przy tym pewne drobne ulepszenia.

Dzięki coraz nowym wynalazkom, usprawnieniom i ulepszeniom, wykonany sprzęt pozwoli na produkcję rur wirowych o większych rozmiarach. Rury te z powodzeniem będą mogły zastąpić stosowane dotąd rury żeliwne o mniejszych średnicach.

Jest to duże osiągnięcie, tym bardziej, że produkcja rur wirowych jest o wiele tańsza od żeliwnych, a przy tym należy zaznaczyć, że są one trwalsze i mniej wrażliwe na wstrząsy i uderzenia w czasie transportu i instalacji rurociągów.

Wśród załogi na szczególne wyróżnienie zasługuje blacharz Stanisław Wasiak, brygadier Józef Francki oraz mistrz produkcji Henryk Wojtczak, którzy przystąpili do wykonania jeszcze większego agregatu, zastępując stosowane dotychczas łożyska ślizgowe łożyskami tocznymi.

Zastosowanie wspomnianych łożysk przyczyni się do sprawniejszego funkcjonowania sprzętu i zaoszczędzi dużo energii elektrycznej.

MATEUSZ PERKOWSKI
Ostrów Wlkp.

WZRASTA IŁOŚĆ I WZBOGACA SIĘ ASORTYMENT ARTYKUŁÓW SPOŻYWCZYCH

Zgodnie z wytycznymi IX Plenum i II Zjazdu PZPR spółdzielnia pracy przemysłu spożywczego w Świebodzinie postanowiła zwiększyć swą produkcję i rozszerzyć asortyment w ramach zobowiązań podjętych przez całą załogę.

Wiele z tych zobowiązań zostało już zrealizowanych a pewna ich część jest w toku realizacji. W ostatnich dwóch miesiącach 1953 roku uruchomiono produkcję przetworów rybnych w Świebodzinie. Tę samą produkcję, a więc wędzenie i marynowanie śledzi uruchomiła spółdzielnia pracy przemysłu spożywczego w Przetoczniczy. Do końca ub. roku spółdzielcze zakłady

przez Zw. Branżowy Spółdz. Usługowych w Bydgoszczy — 12 pracowników spółdzielni: techników, laborantów i asystentki.

Program wykładów obejmuje, oprócz zagadnień polityczno-społecznych, ogólne zasady higieny i bezpieczeństwa pracy oraz materiałoznawstwo, anatomię jamy ustnej, technologię wykonawstwa dentystrycznego itd. Teoria poznawana przez kursantów na wykładach wiąże się z praktyką warsztatową. Kursy uwieńczą egzaminy końcowe.

STEFAN ROZWADOWSKI
Brodnica

ZACIEŚNIAMY SPÓJNIE ZE WSIA

Świetlica naszego Zespołu Chałupniczego w Jaworźnie ma już obecnie 3 zespoły artystyczne: taneczny — zorganizowany przez Edytę Tarnasową oraz chóralki i muzyczny — zorganizowany przez Adama Fidelmana. Zespoły te występują w świetlicy własnej, ale niezależnie od tego wyjeżdżają często na gościnne występy na wieś — z pieśnią, tańcem i muzyką.

W ten sposób zacieśniamy nasz kontakt ze wsią.

HELENA PAWŁOWSKA
Legnica
Rej. Sp. CPLiA

PARTACTWO NIE POPLACA

Spółdzielnia pracy „Instalator“ w Grudziądzu założona w 1949 r. przez 10 drobnych rzemieślników ma obecnie przeszło 100 pracowników. Spółdzielnia rozszerzyła znacznie zakres świadczonych usług. Wykonuje prace wodno-kanalizacyjne, naprawia urządzenia centralnego ogrzewania i świadczy wszelkie drobne usługi na rzecz świata pracy. Poważnie zostało rozwinięte wiertnictwo studzien, remonty pomp itd. Spółdzielcy rozciągają swą działalność obecnie już na teren całego województwa bydgoskiego obsługując miasta i wsie, gdzie jest jeszcze niewystarczająca ilość zakładów tego typu.

Starając się świadczyć usługi jak najlepiej i jak najtaniej Spółdzielnia walczy z pokątnym rzemiosłem czyli z partactwem, które tu jeszcze pokutuje. Popierają je niestety jeszcze niektórzy mieszkańcy naszego miasta, ale jak się okazuje, źle na tym wychodzą. I tak np. ob. D. B. zamieszkały przy ul. Kilińskiego nr 1 zlecił zainstalowanie małej umywalki prywatnemu instalatorowi nie posiadającemu karty rejestracyjnej. Zapłacił 300.— zł, a gdyby tę pracę zlecił spółdzielni, zapłaciłby tylko 50.— zł.

JAN RĄCZY
Grudziądz

ZASŁUŻENI PRACOWNICY KULTURY

Zakład Introligatorni Artystycznej CPLiA w Krakowie ma na swoim koncie szereg poważnych osiągnięć w zakresie naprawy starodruków, pochodzących z publicznych księgozbiorów. Dysponując zastępem wysoko kwalifikowanych pracowników Zakład oddał duże usługi kulturze polskiej, ratując szereg niezwykle cennych obiektów od niszczącego działania czasu.

Osiągnięcia załogi są tym bardziej godne podkreślenia, że składa się ona niemal wyłącznie z pracowników fizycznych, dokładnie znających trudną, często bardzo skomplikowaną technikę renowacyjną. Prace Zakładu nie leżą jednak wyłącznie w granicach czysto mechanicznych zadań, ale sięgają niejednokrotnie w dziedzinę działalności twórczo-odkrywczą, jak to ostatnio miało miejsce przy renowacji, bogato zdobionej drzeworytami, Kroniki Polskiej Marcina Bielskiego.

Dużo czasu i zabiegów wymaga naprawa okładek i grzbietów. W większości przypadków usuwa się spróchniałe części drzewa i wymienia na nowe, naciąga odświeżoną skórę umocnioną pasami pergaminowymi, montuje się nowe ścięgna i stosuje szereg dalszych operacji w celu zabezpieczenia ksiąg przed niszczącym zębem czasu.

Ale nie tylko stare rękopisy czy starodruki są przedmiotem zabiegów renowacyjnych zakładu cepelowskiego. W tej chwili pracuje się tam nad konserwacją 27 listów Adama Mickiewicza do Bohdana Zalewskiego.

Z wielką pieczołowitością odnawia się również odręcznie pisane utwory muzyczne Chopina.

Niekompletną byłaby nasza notatka, gdybyśmy nie wspomnieli o wybijających się w Krakowskim Zakładzie Introligatorni Artystycznej CPLiA doświadczonych introligatorach-artystach. Gdybyśmy nie wymienili Marii Adamskiej, Ireny Lelak, Stanisława Cendrowicza, Stefana Gruszczyńskiego, Stanisława Wilczka i innych, których trud, ofiarność i wiadomości fachowe zasługują na podkreślenie.

STANISŁAW LIPECKI
CPLiA Kraków

ZMNIEJSZAMY KOSZTY WŁASNE

Kierownik spółdzielni pracy „Wibrobetoniarnia” w Białymstoku Henryk Lelusz na część II Zjazdu naszej Partii wprowadził do produkcji płyt „Suprema” — pustaków i bloków nowy pomysł racjonalizatorski. Wyrzucany do niedawna przez wytwórnię spalony karbid miesza się z cementem. Stosując ten system oszczędnościowy załoga „Wibrobetoniarni” zaoszczędziła 288 ton cementu i ok. 32 tys. złotych. Jakość wyprodukowanych w ten sposób artykułów jest dobra.

EDWARD KOBESZKO
Białystok

Bardzo pożyteczna placówka

Rok temu powstała w Warszawie b. pożyteczna placówka. Mamy tu na myśli Lekarsko-Dentystyczną Spółdzielnię Pracy, posiadającą już dzisiaj 4 punkty usługowe, czyli przychodnie (przy ul. Młynarskiej 27, przy Puławskiej 26, przy Wareckiej 8 oraz w Al. Niepodległości 121).

Spółdzielnia rozwija się w szybkim tempie, rozszerzając zakres swej działalności i wprowadzając postępy techniczny. W styczniu 1954 roku uruchomiono dział analiz lekar-

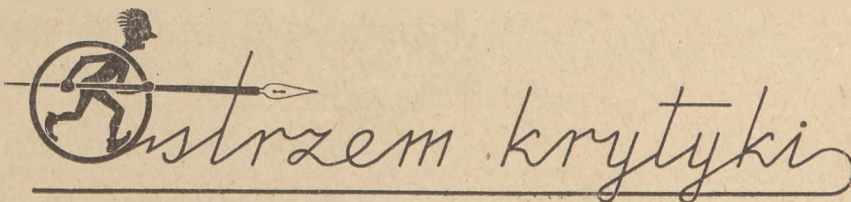
produkcji spożywczej zorganizowały gospodarstwo ogrodniczo-warzywnicze w Bytomiu Odrzańskim pow. Głogów. Na łącznej przestrzeni blisko 10 hektarów ziemi zasadzono 50 tys. sadzonek z rabarbarem i 2.500 krzewów czarnych porzeczek. Dzięki temu ludność naszego województwa otrzyma w najbliższych dwóch latach znacznie więcej warzyw, kompotów i przetworów owocowych niż w ubiegłym roku. Poza tym w Kożuchowie planuje się rozwinąć na dużą skalę uprawę warzyw inspektowych i gruntowych, z których część zostanie przekazana do produkcji, a część skierowana na rynek.

Świebodzińska spółdzielnia pracy uruchomi w 1954 roku mięsne zakłady przetwórcze w Nowej Soli i w Gorzowie. W zakładach tych produkowane będą przetwory z mięsa królików, drobiu i dziczyzny. W Bytomiu powstanie olejarnia. Tej olejarni gospodarze dostarczać będą rzepak, len i inne surowce oleiste, a w zamian za to otrzymają olej i makuch dla bydła.

Poza tym do dnia 1 czerwca br. mają być zorganizowane w Jordanowie i Nowej Soli wytwórnie win, soków i owoców płynnych.

Aby przyczynić się do lepszego zaopatrzenia rynku i pełniejszego zaspokojenia stale rosnących potrzeb ludności miast i wsi, w spółdzielniach naszego województwa trwają przygotowania dla zwiększenia produkcji i wzbogacenia asortymentu artykułów spożywczych.

ELIASZ GANGEL
Nowa Sól



CIERPIENIA WYNAŁAZCY

Piotr Haberko, wielokrotny racjonalizator, posiadający na swym „sumieniu” masę usprawnień, 7 patentów itd., wszedł któregoś dnia do redakcji z kwaśną miną.



— Cóż Wam toczy wątrobę, mistrzu najdroższy? — spyaliśmy z niepokojem byłego konserwatora pieców w Warszawskich Zakładach Chemicznych.

Haberko z początku nic nie mówił, widocznie „zaciął się”, w posępnym milczeniu jakiś czas „grzebał” w tecze, wreszcie wydobył z niej plik papierów, rzucił je z pasją na stół i — usiadł.

— Uf... odsapnął — co to się człowiek namęczy! I właściwie nie wiadomo dlaczego! Bo, pytam się, komu potrzebne są te powikłania biurokratyczne? Sprawa jest przecież prosta.

— A o co chodzi?

— Chodzi o to, że do niedawna, gdy zanieczyściła się porządnie siatka regeneracyjna w komorach przy piecu szklarskim — to już „umarł w butach”; trzeba było wstawić nową. Oczywiście koszt był duży, sama robota kosztowała około 10 tys. zł, poza tym były przerwy w produkcji itd. itd. Myślałem jakby temu złu zaradzić i wreszcie wpadłem na pomysł oczysz-

czania siatki silnym strumieniem wody. Za to usprawnienie otrzymałem patent. Oto ów dokument.

— Gdzie więc powód do zmartwień?

— Ich źródłem jest Centralna Komisja Wynalazczości przy Zarządzie Przemysłu Szklarskiego w Poznaniu. Co ja się przez nich nacierpię! Zwróciłem się do nich o uznanie tego udoskonalenia technicznego powołując się na patent. Odrzucili. Zrobiłem odwołanie. A wtedy przysłali mi takie pismo „z punktami”. „W punkcie pierwszym piszą, że odwołanie jest „spreludowane”, niby że minął termin. W punkcie drugim tłumaczą, że w ogóle wniosek nie został złożony w komórce wynalazczości w przepisowym terminie 3 tygodnie od daty zastosowania usprawnienia. A w trzecim konkludują, że n.e można tego pomysłu uznać za usprawnienie, bo nie posiada cech „nowości”.

— Hm... wyrwało mi się. — Ta „punktowana” argumentacja mocno przypomina mi znane powiedzonko: „Ach, to było bardzo dawno, a w ogóle to nieprawda...”

— Ale to jeszcze nie wszystko, bo muszę Wam, redaktorze, powiedzieć, że gdy chciałem zgłosić to udoskonalenie, to odsyłali mnie od Annasza do Kaifasza. Poznań mówił, że trzeba zgłosić wniosek w Warszawie, a Warszawa twierdziła, że w Poznaniu. A potem pretensje o niedotrzymanie terminu!

W podsumowaniu tej rozmowy trzeba stwierdzić, że niepotrzebne „cierpienia” zasłużonego racjonalizatora Piotra Haberko dowodzą, iż nie wszędzie jeszcze podchodzi się poważnie do tych oficerów postępu, których działalność przynosi naszemu Państwu duże oszczędności, a nadto niejednokrotnie czyni pracę robotnika mniej ciężką. (t)

Słowa ulatują, jak dym w przestrzeń czasu. To zaś, co napisane — zostaje. Chodzi nam tu też nie o to, co napisane w pamięci ludzkiej, która tak czy owak słaba jest i zwodnicza, ale o to, co powinno być wypisane, jak na wołowej skórze — w sprawozdaniach podelegacyjnych. Atoli bardzo często się zdarza, że ten czy ów, względnie ta czy owa „wyrusza“ w teren, robi jakieś spostrzeżenia, wyciąga te czy inne wnioski, daje instrukcje i wskazówki — w błogiej nadziei, że wszystko to będzie wykonane. Niestety często gęsto robi się to wszystko — „na gębę“. Za przykład niech posłuży wzorowy skądinąd Związek Branżowy Spółdzielni Metalowo-Drzewnych w Łodzi, gdzie na kilkaset delegacji służbowych wystawionych w roku 1953, tylko kilkadziesiąt posiada załączniki — w postaci pisemnych sprawozdań.



A skutek tego taki, że kontrolerzy i kontrolowani zapominają często o swoich obowiązkach — jedni o konieczności wykonywania zleceń pokontrolnych, drudzy o tym, że trzeba przecież dopilnować wyko-

niających swoich poleceń.

A więc nie bójmy się takich akcesorii pisarskich, jak: papier, pióro i atrament. Nie gryzą. (t)

DLACZEGO TAK SKOMPLIKOWANIE?

Gdy pewnego dnia wszedłem do Wydziału Przemysłu WRN w Poznaniu, urzędnicy byli mocno zajęci. Dwóch tkwiło przy telefonach i wydzwaniało numery wszystkich poznańskich hoteli, pytając o wolne miejsce. Inny redagował w tej samej materii list, na który czekała maszynistka, by go wystukać na maszynie.



— Co u Was dzisiaj takie poruszenie? — zapytał jeden z nich.

— A no, szukamy pokoju dla inspektora z Ministerstwa PD i Rz. Przyjechał badać zaopatrzenie surowcowe.

— Nie ma gdzie mieszkać?

— Nie, ma pokój w Gospodzie na Grunwaldzkiej, 5 przystanków tramwajowych od śródmieścia, ale chciałby mieszkać gdzieś bliżej, może mu coś znajdziemy lepszego, chociaż to jest dosyć wątpliwe, bo hotele są strasznie przepełnione i w ogóle dużo lu-

dzi odchodzi z kwitkiem. A najgorsze to to, że mamy w tej chwili masę innej roboty. Ale to nic, już Was słucham... Siadajcie...

Załatwiwszy swoją sprawę i opuściwszy WRN pogryzłem się w zadanie. Myśl moja mimo woli wróciła do sprawy hotelu dla inspektora. Czy koniecznie trzeba absorbować innych i odrywać ich od spraw ważniejszych, siebie zaś narażać na niewygody, skoro istnieje możliwość zarezerwowania sobie pokoju przez wysłanie zawczasu specjalnego pisemka? (t)

NA CENZUROWANYM

Jak dowiadujemy się z wiarygodnego źródła, niektóre spółdzielnie zdobyły sobie smutną sławę zakładów specjalizujących się w brakoróbstwie. I tak np. sp-nia krawiecka „Jedność“ w Łęborku specjalizuje się w szcyciu ponczoch i skarpet o grubych szwach i postrzępionych stopach. Specjalnością sp-ni pracy „Zjednoczenie“ w Gdyni jest produkowanie konfekcji niezgodnie z opisem technicznym. W szczególności zakład ten „celuje“ w złym wszywaniu rękawów i nadawaniu ubraniom wadliwego kroju. Spółdzielnia pracy „Stalinogrodzianka“ słynie z przyszywania guzików tam, gdzie nie trzeba oraz w ozdabianiu ubrań dziurami. Podobne upodobania zdradza sp-nia pracy im. Marchlewskiego w Malborku. Spółdzielnia „Przełom“ w Lublinie próbuje przełamać dotychczasowe upodobania konsumentów wprowadzając na rynek ubrania bez guzików. Niestety konsumenci okazują się tu upartymi konserwatystami.



A teraz trochę z innej beczki. Z beczki drzewnej. Dochodzą nas słuchy, że Robotnicza Sp-nia Pracy WYROBÓW DRZEWNYCH w Orniece produkuje kredensy złożone z elementów, które pasują do siebie jak wół do karety, kolory gryzą się z sobą, drzwi kredensów skrzypią jak nienaoliwione wrota z powodu użycia starych zawiasów. Szafy odzieżowe wyrabiane przez sp-nię pracy stolarskiej im. Okrzei w Bielsku-Białej i Spółdz. Pracy im. 18 stycznia w Tomaszowie — zdradzają cechy pokrewieństwa z wyżej wzmiankowanymi kredensami.

Na tym kończymy wykaz spółdzielni, o których chcielibyśmy w najbliższym czasie napisać zgola inaczej.

Dalszy ciąg spisu za miesiąc. (t)

skich, w marcu otworzono gabinet rentgenowski dla prześwietlania zębów. Z początkiem maja uruchomiono na Pradze przychodnię lekarsko-dentystyczną oraz dwa gabinety lekarzy specjalistów. W sierpniu spółdzielnia planuje uruchomić przychodnię lekarsko-dentystyczną przy ul. Górczewskiej z dużą protezownią.

„Spółdzielnia — powiedział w rozmowie z nami prezes Stanisław Woźniakowski — ma zamiar również uruchomić przychodnię na Starym Mieście. W ogóle naszym dążeniem będzie otwierać przychodnie nie tylko w śródmieściu, ale i na peryferiach naszej stolicy. Aby prawdziwie odciążyć państwowe lecznictwo, chcemy, żeby cała Warszawa została pokryta siecią naszych placówek. Uruchomienie nowych przychodni jest jednak uzależnione od otrzymania lokali“.

W trosce o podniesienie jakości usług lekarsko-dentystycznych spółdzielnia powołała ostatnio do życia komisję rzeczoznawców, która co czwartek rozpatruje ewentualne zażalenia pacjentów. Trzeba przy tym zaznaczyć, że w przypadku reklamacji zgłoszonych przez pacjentów w ciągu 3 miesięcy od chwili wykonania usług z zakresu prac techniczno-dentystycznych, spółdzielnia dokonuje poprawek lub na nowo wykonuje tę czy inną pracę — na swój koszt. Dodajmy, że w spółdzielni pracują siły lekarskie z pełnymi kwalifikacjami i że są to siły nieraz bardzo wybitne.

Spółdzielnia pobiera za usługi lekarskie ceny często kilkakrotnie niższe od cen pobieranych przez lekarzy prywatnych. Ludność stolicy coraz bardziej masowo korzysta z usług spółdzielni. W roku 1953 przychodnie sp-ni przyjęły 30.619 pacjentów. Jeżeli wziąć pod uwagę, że pacjenci przeważnie kilka razy muszą odwiedzać przychodnię zanim ukończy się cykl leczenia, czy też zanim dokona się tej czy innej „operacji“ techniczno-dentystycznej — trzeba przyjąć, że w roku ubiegłym pacjentom złożyli lekarzom przychodni około 120 tys. wizyt.

Od chwili swego powstania spółdzielnia pokonała już sporo trudności, które piętrzyły się na jej drodze rozwojowej. Udało jej się zwiększyć ilość przychodni, wzbogacić asortyment usług, wzmocnić pion lekarsko-techniczny i w dużym stopniu zmechanizować pracę. Jednakże spółdzielnia boryka się jeszcze z wieloma trudnościami. Zdaniem kierownictwa spółdzielni „Centrosprzet“ traktuje tę placówkę trochę po macoszemu, a tymczasem spółdzielnia odczuwa wielki brak wiertarek, szlifierek, foteli dentystycznych oraz wielu różnych materiałów stomatologicznych. Wskutek słabego zaopatrzenia centralnego spółdzielnia musi kupować potrzebne jej materiały ze źródeł zdecentralizowanych, co rzecz jasna nie przyczynia się do obniżenia kosztów własnych i w pewnym stopniu krzyżuje zamiary spółdzielni, chcące jak najlepiej i jak najtaniej świadczyć usługi na rzecz świata pracy. (t)

Józef Węgrzyn z Miejsca Piastowego. W sprawie dodatku branżowego przesyłamy Wam odpis pisma Zarządu Przemysłu Sportowego.

Józef Głowczyński z Wrocławia. Interesujące Was zagadnienie odpadów wyjaśni Wam odpis pisma MPDiRz, który przesyłamy Wam.

Władysław Bartosik z Wągrowca. CHPD w Poznaniu ma jednak zastrzeżenia co do jakości Waszych mebli. Przesyłamy Wam odpis pisma CHPD w tej sprawie.

Nochelski Stanisław z Krotoszyna. Sekcja Transportowa ZSP i Rz. powiadomiła nas, że na I kw. br. nie otrzymała przydziału motocykli dla woj. poznańskiego. Natomiast na II kw. otrzymała 1 motocykl, który przydzielili Związkowi Branzowemu Spółdzielni Usługowych w Poznaniu.

Ob. ob. St. Wyszytygiel z Białego-stoku, Ludwik Sarnecki z Chelмна, Jan Grzywa z Trzebini, Henryk Murkociński z Bydgoszczy, Zb. Gulczyński z Gniezna i in. Potwierdzamy odbiór Waszych listów.

System płacy robotniczej w przedsiębiorstwie. Wydawnictwo Związkowe CRZZ, Warszawa 1954, str. 19.

Broszura wskazuje na czym polega istota wyzysku kapitalistycznego i zasady ustalania płac w ustroju socjalistycznym oraz zależność między wzrostem wydajności pracy a wzrostem płac.

Ogniwnem rady zakładowej w sprawach dotyczących płacy i pracy jest komisja płacy i umów zbiorowych. Broszura niezbędna w pracach wyżej wymienionej komisji.

Po wizycie prasowej w jednym z zakładów na Pradze, przez dłuższy czas czekałem na przystanku na tramwaj. Pochłonięty „trawieniem” materiału prasowego nie zwracałem uwagi na odgłosy głośnych rozmów, prowadzonych poza moimi plecami.



W pewnej chwili poczułem silne pchnięcie i z trudem utrzymując równowagę wyładowałem na jezdni. Osobnik w stanie kompletnego zamroczenia, wtórna przyczyna nagłego wyrwania mnie z bezruchu, z trudem gramolił się z upadku. Energia kinetyczna, której działanie poczuliśmy obydwa na sobie, tkwiła sobie spokojnie w drzwiach kiosku inwalidów nr 1348 i wygrażała coś pod adresem poturbowanego osobnika, który zdążył już powstać i zataczając się oddalił się chwiejnym krokiem.

Bezpośrednio zainteresowany tym „wypadkiem” zwróciłem większą uwagę na kiosk inwalidów. Ciśnęli się wokół niego podochoćceni konsumenci, którzy na pewno nie mieli nic wspólnego z ludźmi pracy, z którymi tak niedawno rozmawiałem na temat zadań produkcyjnych.

Nie udało mi się co prawda dostać do wnętrza kiosku, szczelnie wypełnionego podchmielonymi osobnikami, ale mam nadzieję, że zrobią to za mnie inspektorzy z Centrali Spółdzielni Inwalidów. Ustalą oni niewątpliwie „asortyment” przewidziany dla tego kiosku i zapobiegą gorszącym wybrykom, których rozsądkiem jest ta placówka. (a)

WENTYLATORY SĄ, A JAKŻE!...

W Toruńskiej Fabryce Stempli wentylatory są, a jakże!... I to nie byle jakie, bo centralne i wyciągowe i w ogóle ostatni krzyk techniki. Są od dość dawna, bo od początku b. roku. Tylko że nie działają. Jak zresztą mogą działać, skoro leżą sobie spokojnie na podłodze, jako że Bydgoski Zespół Budowlany Przemysłu Drobnej Wytwórczości nie może się zdecydować gdzie je umieścić. Na dachu, pod dachem, w piwnicy, a może jeszcze gdzie indziej? A tymczasem robotnicy czekają i wdychają to, co powinno ulatniać się wentylatorami. Czy nie należałoby wreszcie „przewentylować” tej sprawy tak, żeby wentylatory wreszcie zaczęły działać? (t)



KSIAŻKI DLA KLUBÓW TECHNIKI I RACJONALIZACJI

(wydane nakładem Państwowych Wydawnictw Technicznych)

- MOROZ P. mgr inż.: Przemysł obrabiarkowy w Polsce Ludowej.
 PIOTROWSKI P.: Obróbka metali pilnikiem.
 RIEDL W. mgr inż.: Jak mierzymy ciśnienie i temperatury w przemyśle.
 GORSKI M. dr: Suszarnictwo zielarskie.
 RAGINIEWICZ Z. inż.: Suszenie owoców i warzyw.
 ŻOŁĘDZIOWSKI S. mgr inż.: Próby stanu izolacji kabli elektroenergetycznych.
 BUDZYŃSKI S.: Skóry surowe krajowe.
 DOROCIŃSKI J.: Druk płaski. Część 1 — Podstawowe wiadomości z sensytometrii dla poligrafa.
 DRABCZYŃSKI M.: Druk wysoki. Zecerstwo.
 GRUSZCZYŃSKI C.: Farby graficzne. Technologia. Stosowanie.
 ŻÓŁKIEWSKI H. mgr inż.: Maszyny budowlane. Użytkowanie. Technika bezpieczeństwa pracy.
 RÓŻYCKI M. inż.: Fotokomórki.

Drobna Wytwórczość

Wydawca: „POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE”.
 Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska
 nr 15, tel. 8-60-71 w. 38.

Redaguje KOMITET REDAKCYJNY. Adres Redakcji: Warszawa, Koszykowa 54, tel. 816-85.

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze. Prenumerata wynosi: rocznie 60 zł, półrocznie 30 zł, kwartalnie 15 zł. Cena egz. 5 zł.

Zamówienie PWG — 189/Cz/54.

podpisano do druku 7. V. 54.

Druk ukończono 18. V. 54.

Ark. wyd. 6,6. Nakład 7878.

Papler druk. sat. VII/A/60.

Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego

Zam. nr 1571-C. 5-B-15273

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK

Cena egz. 5 zł.

