

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr 6

CZERWIEC

1954 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

S P I S T R E Ś C I

	Str.
O pogłębienie przełomu, pracy przemysłu drobnego — Adam Żebrowski Minister Przemysłu Drobno- i Rzemiosła	1
Usługi ważnym zadaniem drobnej wytwórczości — Tadeusz Boś	4
Metoda i środki walki o podniesienie jakości — dr M. Szyszkowski	6
Zagadnienie obniżki kosztów własnych — Leonard Skutecki	9
Rola zbytu i obrotu towarowego w akcji wprowadzania nowych asortymentów Jan Siwkowski	11
Wkład drobnego przemysłu w rozwój gospodarczy Wybrzeża — Wacław Zuchniewicz	13
Sygnały rybackiej spółdzielczości śródlądowej — Bolesław Mirecki	16
Za mało artykułów codziennego użytku produkują zakłady SZPT — Jan Ruciński	18
CSI po II Zjeździe Partii — (t)	20
W trosce o człowieka — Zofia Zielińska	22

DZIAŁ TECHNICZNY

Nowa zdobycz techniczna — przyrząd do ręcznej galwanizacji bez użycia wanien — inż. Czesław Sitarz	23
--	----

Z PRAC INSTYTUTU PRZEMYSŁU DROBNEGO I RZEMIOSŁA

Współpraca Działu Dokumentacji Naukowo-Technicznej z terenem — T. Kaźmierczak	24
Komunikat Instytutu Przemysłu Drobno- i Rzemiosła	24

Z TERENU

Współpraca Laboratorium Odzieżowego w Warszawie ze spółdzielniami — Barbara Gąsiorowska	26
Roczny plan produkcji dla Stoczni już wykonaliśmy	27
Pod pełnym żaglem (z)	28
Wymowa suchych wskaźników — Bohdan Zaporski	30
Każdą trudność można pokonać — K. Tomaszewski	31

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

Wprowadzić piękno w życie — S. Temerin, tłum. M. Sz.	33
---	----

KORESPONDENCI I CZYTELNICY

Pracujemy kolektywnie (t)	35
OSTRZEM KRYTYKI	okł.

Drobna Wytwórczość

ROK IV — NR 6

C Z E R W I E C

1 9 5 4

MIESIĘCZNIK

ADAM ZEBROWSKI

Minister Przemysłu Drobego i Rzemiosła

O pogłębienie przełomu w pracy przemysłu drobnego

PIERWSZY kwartał zamykamy dobrymi wynikami na odcinku całej naszej gospodarki narodowej, na odcinku produkcji przemysłowej całego kraju. Jak wiemy z komunikatów Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego — ogólny plan został wykonany i przekroczony w 102,5%. Te pomyślne wyniki gospodarcze umożliwiły, zgodnie z uchwałami Komitetu Centralnego naszej Partii i Rady Ministrów z dnia 29 kwietnia br., przeprowadzenie już po raz drugi obniżki cen.

Obniżka była możliwa jedynie dlatego, że zapracowaliśmy na to, że załogi i kierownictwo zakładów przemysłu dały taki wkład pracy, który umożliwia stopniową realizację uchwał II Zjazdu naszej Partii.

W związku z tym nasuwa się pytanie, w jakim stopniu przemysł drobny, państwowy i spółdzielczy przemysł terenowy wykonywał dotychczas zalecenia i uchwały II Zjazdu naszej Partii? Najlepszą odpowiedzią będzie analiza wyników naszej działalności gospodarczej w I kwartale br.

Plan produkcji przemysłu drobnego został wykonany w 101% w cenach niezmiennych, a w 100,2% w cenach bieżących. Nie wykonaliśmy natomiast planu produkcji towarowej, bo tylko w 99,4%. Oznacza to, że daliśmy społeczeństwu towarów i usług o 0,6% mniej, niż to przewidywał plan.

Dalsza analiza wykazuje, że nasz przemysł nie dał masy towarowej również według zaplanowanego asortymentu. Plan asortymentowy bowiem został wykonany w najważniejszych artykułach tylko w 57%. Z tego wynika, że nasz przemysł niewiele więcej niż w połowie umiał pokryć najważniejsze potrzeby. Nie umieliśmy także dostarczyć do magazynów i sklepów ustalonej w planach zbytu masy towarowej, bo plan realizacji wykonaliśmy zaledwie w 90%.

Jeśli do tego dodać niewykonanie planu obniżki kosztów własnych i akumulacji, to podsumowanie wyników naszej działalności wypadnie bardzo niekorzystnie, szczególnie w świetle zadań postawionych przed przemysłem drobnym przez II Zjazd.

Trzeba podkreślić, że w I kwartale na ogół dobrze pracował państwowy przemysł wyodrębniony i terenowy. Zarządy przemysłu wyodrębnionego i przemysłu terenowego zadania swoje wykonały i przekroczyły we wszyst-

kich podstawowych wskaźnikach techniczno - ekonomicznych z wyjątkiem planu asortymentowego. Nie wykonała natomiast swoich zadań spółdzielczość pracy i to zaważyło na ogólnych wynikach całości przemysłu drobnego.

Niewykonanie planów przez spółdzielczość pracy dowodzi niedostatecznego nadzoru i zbyt słabej opieki ze strony właściwych departamentów naszego Ministerstwa, niedostatecznej pracy wydziałów przemysłowych, a przede wszystkim słabej pracy Central i ogniw wojewódzkich spółdzielczości. Stan ten został oceniony na Kolegium Ministerstwa, gdzie po raz pierwszy ZSP i RZ samokrytycznie przyznał, że do wykonania planu kwartalnego ZSP i RZ brakowało tylko 33 milionów złotych, co można było wykonać, gdyby nie było w związkach branżowych i Centrali samouspokojenia. Zdawało się bowiem, że plan I kwartału zostanie wykonany i przekroczony, podobnie jak plan IV kwart. ubiegłego roku. To samokrytyczne stwierdzenie jest słuszne także w stosunku do CPL i A oraz CSI. I tu leży istotna przyczyna niewykonania planu przez spółdzielczość pracy. Kiedy w m-cu lutym sprawdzaliśmy przyczyny niewykonania planu, wszyscy starali się ten stan usprawiedliwić i wytłumaczyć brakiem zaopatrzenia. Twierdzenie to nie w pełni okazało się słuszne. Oczywiście były trudności zaopatrzeniowe, występowały one w I kwartale. Główną jednak przyczyną niewykonania planów jest to, iż walka o wykonanie planu I kwartału zaczęła się w spółdzielczości dopiero w końcu lutego. Świadczą o tym cyfry wykonania — w styczniu plan był wykonany w 98%, w lutym — 99% i dopiero plan m-ca marca został przekroczony o 6%. To przekroczenie planu w m-cu marca nie zdołało jednak wyrównać niedoborów m-ca stycznia i lutego.

Niewątpliwie sytuacja w zaopatrzeniu w lutym i marcu uległa poprawie i to ułatwiło wykonanie w wyższym stopniu zadań. Ale najważniejszym momentem, który zadecydował o wynikach marca było właściwe podejście do pracy i umiejętne wyszukanie u siebie rezerw produkcyjnych i zaopatrzeniowych. Kierownictwo spółdzielczości, a także kierownicy wydziałów przemysłu winni wyciągnąć z tego wnioski i przy analizowaniu zadań swojego odcinka, swojego województwa, umieć we właściwy sposób naświetlić to zjawisko, umieć wyciągnąć konsekwencje z takiego przebiegu wykonania planów, jak to miało miejsce w I kwartale.

W ujęciu wojewódzkim planu produkcji terenowej zostały wykonane tylko w cenach niezmiennych. Na 19 województw tylko 8 województw wykonało plan we wszystkich elementach wartościowych: m. Warszawa, województwa: warszawskie, bydgoskie, kieleckie, białostockie, wrocławskie i krakowskie, a w 9 województwach, a mianowicie: poznańskim, m. Łodzi, lubelskim, olsztyńskim, koszalińskim, szczecińskim, zielonogórskim, opolskim i rzeszowskim plan-wartościowy nie został wykonany, co zaważyło na niewykonaniu planu terenowego.

Plan ważniejszych asortymentów został wykonany zaledwie w 57%. Najważniejsze niewykonane w I kwart. asortymenty to: gwoździe, łańcuchy, osie i buksy do wozów, sieczkarnie, brony, kieraty, hydrofory, samoczynne poidła, opryskiwacze „Trojak“ i „Tępicieł“. Nie zostały wykonane części samochodowe, odlewy piecowe, rury kanalizacyjne, żelazka, froterki, wyzmaczki, siekiery, narzędzia gospodarskie, noże, nakrycia nierdzewne, wyroby ocynowane, cały szereg wyrobów gumowych, ołówki automatyczne, skarpety, obuwie dziecięce itd.

Nie została wykonana poza tym produkcja cegły. W I kwartale nie daliśmy 7 milionów sztuk cegły palonej, a tylko w miesiącu kwietniu nie daliśmy 16 milionów sztuk cegieł. Jest to szczególnie ważne zagadnienie w takich województwach, które w m-cu kwietniu wyprodukowały np. warszawskie — tylko 13%, lubelskie 14%, białostockie 38% cegły palonej, tym bardziej, iż są to województwa, które w ubiegłym roku pracowały dobrze.

Gorzej jeszcze wygląda sprawa na odcinku cegły surowej: województwo warszawskie wykonało plan w 63%, białostockie w 62%, lubelskie w 60%, rzeszowskie w 62%. Tylko województwa gdańskie i koszalińskie wykonały plan produkcji cegły surowej.

Z tego muszą wyciągnąć poważne konsekwencje WZPTMB i władze terenowe. Pamiętamy dobrze walkę w ubiegłym roku o wykonanie produkcji materiałów budowlanych. Czy obecnie dajemy taki sam wkład pracy w wykonanie planów? Województwa warszawskie czy lubelskie nie mogą się tłumaczyć trudnościami wynikającymi z niepogody, bowiem i inne województwa miały zupełnie podobne warunki atmosferyczne.

Przedstawiony stan świadczy, że w I kw. nie wykonaliśmy planów asortymentowych w narzędziach dla rolnictwa i w artykułach masowego spożycia, do zwiększenia produkcji których zobowiązuje nas II Zjazd Partii.

Kontrola wykonania planów asortymentowych wykazała brak nadzoru nad wykonaniem terenowego planu asortymentowego przez WZPT, związki branżowe, wydziały przemysłu, np. Starogardzka Odlewnia Żeliwa nie wykonała planu asortymentowego, a przekroczyła plan ilościowy. Związek Branżowy Sp-ni Skórzanych woj. wrocławskiego wykonał plan obuwia skózanego w 180 proc., ale nie wykonał planu obuwia dziecięcego.

Niewykonanie planów buksów do wozów jest kompromitacją dla Związku Branżowych Spółdzielni, które tłumaczą niewykonanie planu brakiem oprzyrządowania. Charakterystyczne jest np. wyjaśnienie dyrekcji WZPT, że nie wykonano dwóch kompletów drelowników do wiśni, ponieważ Centralne Biuro Konstrukcyjne odmówiło wykonania dokumentacji na te „skomplikowane“ przyrządy.

Powyższe przykłady świadczą, że w I kw. brak było walki i nadzoru nad wykonaniem planu asortymentowego ze strony naszych departamentów, central, dyrekcji i wydziałów przemysłu.

Na odcinku jakości nie widać także wyraźnego jeszcze przełomu. Mimo zmniejszenia reklamacji i pewnej po-

prawy w I gat. liczne przykłady świadczą o tym, że dużo jest jeszcze do zrobienia. Latarki częstochowskie (elektrownicze), czy nakrycia stołowe fabryki cieszyńskiej, kiedyś pierwszorzędnej jakości, stały się przysłowiowym synonimem złej jakości. Odlewy żeliwne szczecińskie i z Darłowa, szklane opakowania produkcji hut w Tuszczu i Częstochowie, źle świadczą o pracy załóg i kierownictwa tych zakładów. W dziedzinie jakości i estetyki produkcji państwowej i spółdzielczej musi nastąpić w II kw. zdecydowana poprawa.

Plan sieci punktów usługowych, a w szczególności usług dla wsi nie został wykonany. Oczywiście jest poprawa w stosunku do I kw. ub. r. i to poważna, ale w stosunku do osiągnięć IV kw. ub. r. widać spadek dynamiki rozwojowej. Nie zostały także pokonane trudności na odcinku jakości i terminowości świadczonych usług.

Ciągłe słyszy się jeszcze o trudnościach w zaopatrzeniu. Ale brak jest walki o wykonanie w terminie zarządzenia Ministrów Handlu Wewnętrznego i Przemysłu Drobno i Rzemiosła Nr 23. Nie ma ze strony wydziałów przemysłu kontroli tego, co gminne spółdzielnie przydzielają dla punktów usługowych i indywidualnego rzemiosła. Mamy pozytywne przykłady np. w województwie białostockim, gdzie wydane zarządzenie spełniło swoje zadanie i sytuacja uległa zmianie, bo działanie tego zarządzenia było kontrolowane przez wydział przemysłu. Trzeba, aby wydziały przemysłu w innych województwach wzięły przykład z pracy Białegostoku.

Kontrola przebiegu wykonania przeprowadzona przez Departamenty wykazała poważną poprawę w pracy przemysłu drobnego w miesiącu kwietniu i maju. Zwrócenie uwagi na niedociągnięcia w miesiącu marca i kwietniu wpływają na to, że plany miesięczne są wykonywane zarówno w cenach niezmiennych jak i zbytu, że uległ poprawie spływ masy towarowej i nastąpiło zdecydowane polepszenie w wykonaniu planu asortymentowego.

Miesiące kwiecień i maj przyniosły zdecydowaną poprawę na odcinku produkcji maszyn i narzędzi rolniczych, produkowanych przez nasz przemysł. Jest to niewątpliwie wpływ zobowiązań pierwszomajowych, których wykonanie przyczyniło się w sposób zdecydowany do poprawy wyników. Szczególnie należy podkreślić wielki, ofiarny wysiłek załóg Skoczowskich i Wronkowskich Zakładów, które potrafiły w ciągu półtora miesiąca nadrobić niedociągnięcia I kwartału i wykonać zaplanowane na 15.V. br. ilości aparatów do walki ze stonką. Wysiłki załóg Gidelskich i Zduńskowolskich zakładów przemysłu terenowego pozwalają nadrobić niedociągnięcia innych zakładów państwowych i spółdzielczych, produkujących narzędzia rolnicze, a przede wszystkim plugi i brony.

Coraz wyraźniej widać wzbogacenie asortymentu nowymi artykułami, przy czym na czoło wysuwa się tutaj produkcja spółdzielcza z mas plastycznych i igelitu.

Wszystkie te momenty świadczą, że pogłębia się walka o wykonanie zadań, postawionych przemysłowi drobnemu przez II Zjazd. Trzeba jednak nieustannie zaostreżać walkę i kontrolę ze strony naszych departamentów, zarządów i central nad utrzymaniem poprawy i dalszym polepszeniem wyników.

SPECJALNĄ uwagę należy poświęcić sprawie obniżki kosztów własnych, która w I kw. została obniżona w przemyśle drobnym tylko o 1,6, tj. mniej więcej o około 30 proc. Jak wynika z analizy wyników I kw. przemysł państwowy wykonał jako całość plan obniżki kosztów własnych, ale takie Zarządy jak: Zarząd Prze-

mysłu Sprzętu Gospodarskiego, Zarząd Przemysłu Wyrobów Blaszanych, Zarząd Drobного Przemysłu Chemicznego oraz WZPTMB jako całość — zadań tych nie wykonały. Najgorzej sprawa ta wygląda w spółdzielczości: CPLiA i CSI nie tylko nie wykonały planu obniżki kosztów własnych, ale nawet przekroczyły poziom z roku 1953. Spółdzielnie podległe ZSP i Rz. wykonały plan obniżki kosztów tylko w 23 proc., co świadczy o bardzo poważnych niedociągnięciach na tym odcinku.

Jak wykazała przeprowadzona analiza na kolegiach Ministerstwa w dniu 20 i 21 maja br. prawie we wszystkich jednostkach brak było konkretnego programu walki o obniżenie kosztów własnych. Były wprawdzie zarządzenia, wydane przez zarządy i centrale, ale były one ogólnikowe, nie dawały konkretnych zadań podległym jednostkom w dziedzinie obniżenia kosztów osobowych, materiałowych i ogólnych.

Brak konkretnych planów oszczędności widać specjalnie wyraźnie w zakładach i spółdzielniach, gdzie nie tylko nie doprowadzono tych zadań do oddziałów i stanowisk pracy, ale nawet dyrekcje i zarządy nie wiedzą jak w konkretny sposób obniżyć koszty. Brakowi konkretnego programu walki towarzyszy częstokroć karygodne marnotrawstwo i niedbalstwo, co szczególnie wyraźnie widać w gospodarce materiałowej. Brak w zakładach norm zużycia materiałowego, a tam, gdzie one są, nie stosuje się ich.

We Wrocławskich Zakładach Przemysłu Terenowego Nr 2 tnie się pełnocenną tarcicą, aby robić z tego płyty stolarskie, w spółdzielni im. Rutkowskiego w Warszawie koraliki do liczydełek również robi się z pełnocennej tarcicy. Tarcica I i II klasy rozrzucona była po całym terenie sochaczewskiej spółdzielni nie zabezpieczona od słońca i deszczu, co spowodowało pęknięcie i sinienie drzewa.

Takie karygodne przykłady braku troski o cenny surowiec przy kolosalnych trudnościach na tym odcinku świadczą o braku troski o dobro socjalistyczne. Marnotrawstwo towarzyszy często gospodarczo nieuzasadnione gromadzenie nadmiernych zapasów surowcowych. W ciągu I kw. w przemysle państwowym przekroczone normatywy surowca o 40 proc., a w spółdzielczości o 42 proc.

Uplynnienie remanentów wyrobów gotowych i zbędnych surowców, wprowadzanie właściwej gospodarki surowcowej, bezlitosne tępienie marnotrawstwa, konsekwentne wprowadzanie postępu technicznego i ściśle określenie zadań na tym odcinku dla każdego zakładu i stanowiska pracy, szybkie załatwianie i przekazywanie z zakładu do zakładu pomysłów racjonalizatorskich — stanowią podstawowe elementy w walce o obniżenie kosztów własnych.

Opracowany na Kolegium i podany do wiadomości plan działania na odcinku obniżenia kosztów własnych musi stać się podstawą do pracy naszych zakładów państwowych i spółdzielczych do końca 1954 r. Wytoczne i zadania ustalone na naradach muszą być konsekwentnie realizowane przy pomocy związków zawodowych i w oparciu o wytoczne i pomoc naszych organizacji partyjnych.

Wielką pomocą dla wykonania zadań przez państwowy i spółdzielczy przemysł terenowy będą nowe zasady premiowania personelu technicznego i administracyjnego w zarządach przemysłu i związkach branżowych.

Zwiększenie stawki premiowania za każdy procent przekroczenia planu daje kierownikemu aktywowi moż-

ność powiększenia zarobków pracowniczych pod warunkiem pełnego wykonania zadań planowych, a w szczególności pod warunkiem wykonywania planów asortymentowych, wykonywania planu usług, podniesienia jakości i niedopuszczenia do gromadzenia się remanentów.

Obowiązkiem kierownictwa, dyrektorów i prezesów jest odpowiednie wyjaśnienie nowych zasad premiowania i takie wykonanie zarządzeń, aby bodziec ekonomiczny stał się dodatkowym instrumentem właściwej pracy.

Zalogi, a przede wszystkim personel inżynieryjno-techniczny i kierownictwo zakładów państwowego i spółdzielczego przemysłu drobnego muszą dokładnie przeanalizować swoją pracę za ubiegłe cztery miesiące, jeszcze raz przestudiować i przyswoić sobie w praktycznej codziennej pracy wskazania II Zjazdu, aby przy podsumowaniu wyników I półrocza można było stwierdzić, że w naszej pracy nastąpił rzeczywiście przełom.

* * *

„Ocena pracy naszego przemysłu za ubiegły okres wykazuje, iż jako całość wykonuje on z nadwyżką zadania w zakresie ilości i wartości produkcji. Jednakże znacznie gorzej przedstawia się sprawa od strony wskaźników jakościowych i ekonomiczno-finansowych. Stwierdzić należy, że szereg przedsiębiorstw, gałęzi przemysłu, a nawet ministerstw, wkroczyło na bardzo niebezpieczną, a nawet szkodliwą drogę wykonywania planu pod względem wartości z jednoczesnym niewykonywaniem planu pod względem asortymentu i to zwłaszcza w asortymentach najbardziej potrzebnych dla gospodarki narodowej. Dotyczy to np. Ministerstwa Hutnictwa.

Stwierdzić należy, że szereg przemysłów i ministerstw nie tylko nie walczy o poprawę jakości produkcji, ale po prostu lekceważy tę niezmiernie ważną sprawę.

Produkcja przemysłów konsumpcyjnych, jak np. w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego i w Ministerstwie Przemysłu Rolno-Spożywczego, powoduje szkodliwe i usprawiedliwione narzekania ludności.

W przemysłach środków produkcji, jak np. w Ministerstwie Hutnictwa, Ministerstwie Przemysłu Maszynowego i Ministerstwie Przemysłu Chemicznego powoduje to olbrzymie straty dla całej gospodarki narodowej, wielką ilość braków, perturbacje w różnych gałęziach gospodarki narodowej, korzystających z surowców, półfabrykatów, fabrykatów oraz maszyn dostarczanych przez te ministerstwa.

Stwierdzić należy, że wiele naszych przemysłów nie zwraca dostatecznej uwagi na wykorzystanie istniejącej mocy produkcyjnej, na oszczędności w zaopatrzeniu, na pełne wykorzystanie nowej techniki, na utrzymanie planowego zatrudnienia. Nic też dziwnego, że w okresie sprawozdawczym przemysł ani razu nie wykonał w 100 proc. planu obniżki kosztów własnych i że w samym tylko roku 1953 strata z tytułu niewykonania planowego zadania obniżki kosztów własnych dla gospodarki narodowej wynosiła 1,2 miliarda zł, przy czym w niektórych wypadkach koszty własne nie tylko nie spadły, ale wzrosły“.

(Z referatu BOLESŁAWA BIERUTA, wygłoszonego na II Zjeździe Partii).

Usługi, ważnym zadaniem drobnej wytwórczości

WYTYCZNE II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej wskazują zadania w walce o szybszy wzrost stopy życiowej, o poprawę warunków materialnych, kulturalnych i socjalnych ludzi pracy miast i wsi.

Jedną z dróg, na których poprawa tych warunków będzie dokonywana jest — obok ilościowego wzrostu produkcji artykułów spożywczych i przedmiotów powszechnego użytku, stałego podnoszenia jakości tych artykułów, wzbogacenia asortymentu produkcji — rozwój sieci punktów usługowych, prawidłowa ich lokalizacja i systematyczna poprawa jakości pracy usług zarówno przemysłowych jak i nieprzemysłowych. Zadania w dziedzinie rozwoju sieci punktów usługowych zostały nakreślone w tezach do dyskusji przed II Zjazdem PZPR. Tak więc, sieć usług w latach 1954 — 1955 wzrosnąć o 40 %, czyli zorganizowanych zostanie około 30 tys. nowych uspołeczniczonych punktów usługowych.

Realizacja tego poważnego zadania wymagać będzie ze strony Min. Przem. Drob. i Rzemiosła, Central Spółdzielczych, Związków Branżowych i terenowych rad narodowych, należytego przygotowania planu rozwoju sieci usług, właściwej lokalizacji punktów usługowych, przygotowania kadry wysoko kwalifikowanych rzemieślników, przygotowania lokali, właściwego zaopatrzenia usług w surowce i maszyny oraz zwiększenia pomocy i kontroli nad pracą punktów usługowych.

Wyniki osiągnięte dotychczas w resorcie Min. Przem. Drobego i Rzem. w dziedzinie lepszego zaspokojenia potrzeb ludności miast i wsi w usługi, aczkolwiek świadczą o poważnym kroku naprzód, są jednak jeszcze niedostateczne.

Plan rozwoju sieci punktów usługowych za rok 1953 w skali ministerstwa został wykonany w 94 %, czyli zorganizowanych zostało 8223 nowych punktów usługowych, przemysłowych i nieprzemysłowych. Z ogólnej liczby zorganizowanych punktów przypada na wieś 4002 i na miasta 4221.

Organizowanie nowych punktów usługowych nie przebiegało rytmicznie. W samym tylko IV kwartale 1953 r. (po IX Plenum KC PZPR) zorganizowano 3839 punktów, co stanowi ponad 40 % planu rocznego.

W I kwartale 1954 r. plan rozwoju sieci punktów usługowych nie został również wykonany. Na planowane 3878 punktów (przemysłowych i nieprzemysłowych) zorganizowano 3098, co stanowi 79,8 % planu operatywnego. W tej liczbie zorganizowano 1684 punkty usługowe wiejskie na planowanych 2078.

Zadania w zakresie rozwoju punktów usługowych w I kw. br. wykonało tylko 8 województw, a wśród nich takie, jak: wrocławskie — 108 %, m. Łódź — 120 %, zielonogórskie — 107 % i inne. Większość województw ma w tej dziedzinie poważne niedociągnięcia. Nie wykonały swych zadań takie województwa jak np. olsztyńskie — 69 %, białostockie — 83 %, opolskie — 85 %, bydgoskie — 85 %.

A trzeba podkreślić, że i te województwa miały wszystkie warunki aby wykonać plan.

Zastanówmy się wobec tego, gdzie tkwią przyczyny niewykonania planu i jakie są braki w rozwoju sieci punktów usługowych?

Niewykonanie planu w I kwartale br. nastąpiło między innymi na skutek słabej pracy związków branżo-

wych, niedostatecznej pomocy ze strony rad narodowych i Central Spółdzielczych, a zwłaszcza ZSP i Rz, które zagadnieniem usług nie zajęły się należycie. Ministerstwo Przem. Dr. i Rz., rady narodowe oraz ZSP i Rz. podjęły szereg wniosków zmierzających do poprawienia sytuacji, jednakże nie kontrolowano ich wykonania, nie zabezpieczono odpowiedniej ilości lokali, nie opracowano planu lokalizacji punktów usługowych i nie przygotowano odpowiedniej ilości wykwalifikowanych kadr rzemieślników.

Mimo poważnej liczby zorganizowanych punktów usługowych w dalszym ciągu niedostatecznie rozwijają się usługi dla wsi, a zwłaszcza w takich branżach jak kowalstwo, bednarstwo, kołodziejstwo, rymarstwo, szklarstwo i niektóre inne.

Obok niewykonania w skali ministerstwa planu sieci usług wiejskich również i w niektórych województwach występują na tym odcinku poważne zaniedbania. Wystarczy podać dla przykładu województwo szczecińskie, które w br. zorganizowało 84 punkty usługowe, a w tym dla wsi tylko 18. Związek Branżowy Metalowo-Drzewny tego województwa na 11 nowozorganizowanych punktów, na wsi uruchomił tylko — 5. W województwie wrocławskim mimo wykonania planu, w niektórych powiatach nie zorganizowano w br. ani jednego punktu. Takim powiatem jest np. Bolesławiec, gdzie brak usług odczuwa się szczególnie ostro. W powiecie oleśnickim (powiat rolniczy) nie ma ani jednego punktu usługowego kołodziejskiego, bednarskiego i blacharskiego. Na 110 gromad są tylko 4 punkty kowalskie uspołecznione i 6 indywidualnych warsztatów rzemieślniczych. PRN w Oleśnicy występowała o zorganizowanie takich punktów, są w tym powiecie fachowcy, jednakże związki branżowe nie zajęły się dotąd tą sprawą. Nielepiej przedstawia się ta sprawa w województwach olsztyńskim, koszalińskim, łódzkim i innych.

Sprawa coraz lepszego zaspokajania potrzeb wsi w usługi jest ważnym zagadnieniem mającym również wpływ na podniesienie produkcji rolnej. Bo przecież szybka i dobra naprawa maszyn i narzędzi rolniczych, kucie koni, reperacja uprzęży, wozów gospodarskich, przedmiotów codziennego użytku w gospodarstwie domowym ma wielkie znaczenie dla chłopca i tych spraw zaniedbywać nie wolno.

Jeśli weźmiemy pod uwagę zaniedbania lat poprzednich w tej dziedzinie, to koniecznym się staje aby zarówno Min. Przem. Drob. i Rz., jak i centrale spółdzielcze, związki branżowe i rady narodowe szybko odrobiły zaniedbania i zabezpieczyły należyłą działalność sieci punktów usługowych na wsi.

Mamy również zaniedbania na odcinku lokalizacji punktów usługowych. I tym zagadnieniem w niedostatecznym stopniu zajmują się centrale spółdzielcze, związki branżowe i rady narodowe. W wielu województwach plany lokalizacji nie zostały jeszcze do końca opracowane, często praca ta została wykonana formalnie bez głębszego przemyslenia i nie zabezpieczona się jednocześnie należyte prace punktów usługowych. Niektóre plany są nierealne i nie dostosowane do potrzeb terenu. Poważne braki mają tutaj woj. kieleckie, koszalińskie, wrocławskie, lubelskie, olsztyńskie i niektóre inne.

O tym jak nieprawidłowo rozmieszczane są punkty usługowe świadczyć może przykład województwa szczecińskiego, gdzie 42,7% ogólnej ilości uspołecznionych punktów usługowych znajduje się na terenie miasta Szczecina. A np. pow. gryfiński posiada tylko 6 punktów usługowych, 9 gmin tego powiatu nie posiada żadnych punktów usługowych.

W powiecie łobezkim w 6 gminach nie ma punktów usługowych, w nowogardzkim również w 6, w gryfickim 7 gmin nie posiada punktów usługowych.

Wadliwe rozmieszczenie sieci usług występuje również jaskrawo na terenie m. Warszawy i m. Łodzi, gdzie większość punktów usługowych znajduje się w śródmieściu, a inne dzielnice pozbawione są dostatecznej ilości punktów.

Dlatego też koniecznym jest aby Związki Branżowe wspólnie z prezydiami rad narodowych w opracowywanych planach lokalizacji uwzględniły faktyczne potrzeby terenu, a zwłaszcza powiatów rolniczych.

Poważne zadania w dziedzinie rozwoju sieci punktów usługowych wymagają również przygotowania odpowiedniej ilości wysoko kwalifikowanych kadr rzemieślników, odpowiedniego przygotowania lokali, uporządkowania cen za usługi, opracowania norm surowcowych i czasowych dla punktów usługowych oraz usprawnienia zaopatrzenia w surowce, narzędzia i maszyny.

Plan szkolenia kadr dla punktów usługowych opracowany przez Centr. Zarz. Szkol. Zawod. Min. Przem. Drob. i Rzem. przewidywał przeszkolenie w I kwartale br. 3760 fachowców w różnych zawodach, a przeszkolono zaledwie 2297. Same założenia planu są za niskie w stosunku do potrzeb, a przecież Zakłady Doskonalenia Rzemiosła mogą przeszkolić znacznie większe ilości ludzi. W rozbiciu na zawody plan i jego wykonanie posiadają poważne braki. Tak np. planowano przeszkolić tylko 25 kowali, a przeszkolono zaledwie 11, podkuwaczy koni planowano 65, a przeszkolono 39, blacharzy — planowano 22, a przeszkolono 3, rymarzy planowano 38, a przeszkolono 17, kołodziejów planowano 21, a nieprzeszkolono nikogo, bednarzy planowano 24, a przeszkolono 21 itd. Cyfry te wskazują na bardzo poważne zaniedbania na odcinku szkolenia fachowców. Zakładając, że indywidualni rzemieślnicy szkolą również szereg fachowców, to jednak takie ustawienie planu nie daje żadnej gwarancji aby nowoorganizowane punkty usługowe zabezpieczone zostały w dostateczną ilość kwalifikowanych kadr. Plany szkolenia nie zostały opracowane w większości województw. Nie zabezpieczono również dopływu dostatecznej ilości uczniów dla warsztatów szkoleniowych. Słabo także szkoleni są pracownicy istniejących punktów usługowych. Fundusze na ten cel istnieją, jednakże nie są wykorzystywane jak to ma miejsce np. w Związku Spółdzielni Przem. i Rzem.

W tej sytuacji plan szkolenia winien być przeanalizowany przez Min. PD i Rz. i rady narodowe pod kątem lepszego zabezpieczenia punktów usługowych w kwalifikowane kadry.

Wymaga również uregulowania sprawa cen za usługi. Dotychczas nie opracowano jeszcze cenników na około 40 specjalności rzemieślniczych, w tym np. na reperacje urządzeń chłodniczych. Wiele cenników, po przesłaniu uwag ze strony rad narodowych jest w ponownym opracowaniu i trzeba, aby w najkrótszym czasie cenniki te przesłane zostały w teren, gdyż dotąd istnieje jeszcze wiele dowolności na tym odcinku w terenie. Często są fakty, że za te same usługi pobierane są różne ceny przez różne punkty usługowe.

Nie została również uregulowana należycie sprawa norm czasowych i surowcowych w punktach usługowych. A przecież istnieją już kilkuletnie doświadczenia w pracy punktów usługowych i można w oparciu o te doświadczenia znacznie ulepszyć pracę punktów i podnieść ich wydajność pracy oraz obniżyć koszty własne. Jednakże niedostatecznie zajmują się tymi sprawami zarządy central spółdzielczych, wydziały przemysłu WRN i związki branżowe.

Podobnie przedstawia się sprawa z przebiegiem inwestycji w punktach usługowych, a zwłaszcza w pionie ZSP i Rz. Wiele lokali jest zaniedbanych, brudnych, nie ma odpowiednich warunków pracy. Tak wygląda sytuacja np. w punkcie usługowym kołodziejsko-stolarskim Nr 6 w Żurawinie pow. wrocławski, gdzie woda przecieka przez dach na głowy robotników, punkt jest brudny i zaniedbany. Punkt szewski w tej samej miejscowości nie posiada odpowiedniego wyposażenia. Punkt wulkanizacyjny w Zduńskiej Woli (woj. łódzkie) jest również zaniedbany. A przecież tego rodzaju niedociągnięcia mogą być usunięte nawet bez wielkich nakładów inwestycyjnych.

Ażby punkty usługowe dobrze spełniały swoje zadania, należy zwrócić większą uwagę na właściwą organizację zaopatrzenia punktów w surowce. Niedostateczne zaopatrzenie w surowce, a zwłaszcza w takie jak drzewo, żelazo na podkowy i obręcze, koks, części zamienne do różnego rodzaju maszyn stanowi poważną trudność w pracy punktów usługowych.

W woj. wrocławskim np. niedostateczne jest zaopatrzenie w drut nawojowy i cynę, co powoduje nieprzyjmowanie zamówień na reperację silników elektrycznych dla wsi wrocławskich oraz nieprzyjmowanie do naprawy różnego rodzaju naczyń gospodarstwa domowego.

W woj. krakowskim są poważne trudności w zaopatrzeniu w drzewo. Na zapotrzebowanych ok. 100 m³ tarcicy na usługi kołodziejskie i bednarskie nie otrzymano żadnych przydziałów. W rezultacie 9 kołodziejskich punktów usługowych, praktycznie działalności nie prowadzi, z wyjątkiem drobnych napraw, na które materiał dostarcza klient. Podobnie wygląda sprawa zaopatrzenia w woj. stalinogrodzkim i innych.

W tej sytuacji, sprawa wykorzystania surowca odpadowego, właściwego rozprowadzania surowców nabiera dużego znaczenia i wymaga więcej troski i zainteresowania zarówno ze strony Min. PD i Rz., jak i terenowych rad narodowych o należyte zaopatrzenie punktów usługowych w potrzebne surowce.

Obok przygotowania organizacyjnego i technicznego, jakie niezbędne jest dla wykonania zadań postawionych przez II Zjazd PZPR na odcinku rozszerzenia sieci punktów usługowych w latach 1954 — 1955, pilną sprawą jest dalsze poprawienie pracy istniejących punktów usługowych.

A trzeba stwierdzić, że wielu towarzyszy w pogoni za ilościowym rozwojem sieci usług często zapomina o konieczności systematycznej poprawy jakości świadczonych usług, estetyki wykonania, o dotrzymywaniu terminów wykonania, o właściwym stosunku do klientów, o przestrzeganiu czasu pracy w punktach usługowych i dostosowaniu godzin pracy w punktach dla potrzeb ludzi pracy.

Jest wiele faktów świadczących o dobrej pracy przemysłu drobnego na odcinku coraz lepszego zaspokajania potrzeb ludności w usługi. Tak np. na terenie woj. stalinogrodzkiego w niektórych związkach branżowych przesunięto godziny przyjęć w punktach usługowych do

19-tej i w ten sposób umożliwiono pracującym składanie zamówień na usługi w ciągu całego dnia. Zorganizowano również współzawodnictwo o tytuł „najlepszego punktu usługowego”. W woj. wrocławskim sp-nia „Metalowiec” w Bielawie zorganizowała lotną brygadę remontową, która dobrze pracuje na potrzeby wsi. W Łodzi i niektórych innych miastach zorganizowano objazdowe punkty usługowe wykonujące dobrze swoje zadania.

Przykłady te świadczą o istnieniu dużych możliwości usprawnienia pracy sieci usług. Trzeba te dobre doświadczenia wykorzystać i zastosować w innych województwach.

Omówione powyżej niektóre niedociągnięcia i braki w organizowaniu nowych punktów usługowych oraz praca istniejących punktów, wskazują na konieczność zwiększenia wysiłków ze strony Min. PD i Rz, rad narodowych, central spółdzielczych, związków branżowych oraz wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego w kierunku szybkiego usunięcia tych niedociągnięć, tym bardziej, że istnieją warunki, aby te zadania wykonać.

Jakie, w oparciu o tę krótką analizę wysuwają się zasadnicze wnioski?

Trzeba po pierwsze, ażeby zarówno na szczeblu centralnym jak i wojewódzkim odpowiedzialne jednostki organizacyjne i rady narodowe przejrzały plany rozwoju sieci usług na rok bieżący i w oparciu o sprawdzone potrzeby terenu ustaliły lokalizację punktów, branżowość usług i zabezpieczyły realizację tego planu, mając na uwadze przede wszystkim usługi dla potrzeb wsi.

Należy również przejrzyć plany szkolenia kadr wykwalifikowanych rzemieślników dla punktów usługowych, ustalić realne zadania, które zabezpieczyłyby dostateczną ilość tych kadr dla usług. Z tym zadaniem

wiąże się ściśle sprawa planowego naboru uczniów i zabezpieczenia im właściwych warunków nauki i pracy.

Dla poprawienia pracy punktów usługowych wiejskich koniecznym jest aby związki branżowe w terenie oraz rady narodowe okazały im maksymalną pomoc zarówno organizacyjną jak i techniczną (przygotowanie lokali, wyposażenie w sprzęt i narzędzia, zaopatrzenie w surowiec itp.) w oparciu o dokonaną analizę pracy tych punktów.

Następnym zadaniem wymagającym szybkiego rozwiązania jest sprawa cen za usługi, inwestycji w punktach usługowych oraz opracowanie norm czasowych i surowcowych dla punktów usługowych. Dlatego też Min. PD i Rz. i centrale spółdzielcze wspólnie z prezydiami woj. rad narodowych w oparciu o dotychczasowe doświadczenia powinny sprawy te uregulować i następnie kontrolować ich wykonanie przez wojewódzkie jednostki organizacyjne.

Sprawą pracy sieci punktów usługowych winny się częściej zajmować zarządy central spółdzielczych, a zwłaszcza ZSP i Rz. Zagadnienie to winno być omawiane systematycznie na posiedzeniach Zarządu ZSP i Rz, a wykonanie podjętych uchwał w tej sprawie winno być traktowane na równi z innymi również ważnymi problemami.

Wnioski te nie wyczerpują całości zagadnienia. Niemniej jednak prawidłowa ich realizacja przez resort i podległe mu jednostki, wzmocnienie kontroli nad pracą sieci usług, zwiększenie zainteresowania tymi sprawami ze strony rad narodowych wpłynie na dalszą poprawę pracy punktów usługowych, które odgrywają istotną rolę na odcinku coraz lepszego zaspokajania potrzeb ludności miast i wsi — podstawowego zadania postawionego przez nasz Rząd i Partię.

Metoda i środki walki o podniesienie jakości

Jednym z istotnych elementów walki o podniesienie stopy życiowej ludzi pracy jest systematyczna praca nad stałym podnoszeniem jakości artykułów powszechnego użytku. To ważne zadanie, nad realizacją którego muszą się skoncentrować wysiłki naszej gospodarki, wypływa z uchwał IX Plenum i II Zjazdu PZPR.

Zadanie to zostało szczegółowo omówione w zakładach pracy i stało się przedmiotem realizacji załóg robotniczych, kierownictwa zakładów oraz jednostek nadzorujących pracę w tej dziedzinie.

Już w okresie przedzjazdowym w podejmowanych zobowiązaniach znalazły się cenne inicjatywy związane z walką o wyższą, lepszą jakość produkcji. Zarówno wezwanie Franciszka Klaji, jak i apel o rozszerzenie, upowszechnienie cennej inicjatywy Wiktora Saja zmierzają do wychowania zespołów produkcyjnych w kierunku walki z brakoróbstwem, do walki o trwałość, wyższą jakość produkcji przemysłu socjalistycznego.

W obecnym okresie walka o podniesienie jakości przybiera coraz bardziej planowy, systematyczny i wszechstronny charakter. Zostały zaostrome kryteria odbioru artykułów konsumpcyjnych przez aparat kontroli technicznej przemysłu i aparat handlu. W wielu zakładach, fabrykach, centralach i centralnych zarządach prowadzi się obecnie analizę błędów swojej produkcji, szuka drogi jej naprawy.

Wydano szereg słusznych i celowych instrukcji i zarządzeń, ale, by ważną kampanię o wysoką jakość pro-

dukcji wygrać, nie wolno jej zwężać do środków wyłącznie administracyjnych.

Sprawa wysokiej jakości produkcji to sprawa właściwego zrozumienia praw i celów gospodarki socjalistycznej. Każdy dobry jakościowo, estetyczny, trwały artykuł podnosi autorytet naszego przemysłu. Każdy nowy artykuł jest świadectwem osiągnięć gospodarki społecznej, świadectwem, które dociera do szerokich mas — do wielkiej rzeszy odbiorców naszego przemysłu.

Dlatego zagadnienie walki o jakość, stopień, w jakim zakłady prowadzą walkę o wysoką jakość, jest świadectwem dojrzałości politycznej kadr danych zakładów.

IX Plenum i II Zjazd Partii stawiają przed drobną wytwórczością poważne zadanie podniesienia jakości. Podjęte wysiłki załóg robotniczych, kierownictwa zakładów, inżynierów i techników, Instytutu Przemysłu Drobno i Rzemiosła, poszczególnych komórek Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła dają coraz lepsze rezultaty; mimo to istnieją jeszcze poważne zaniedbania i niedociągnięcia w dziedzinie poprawienia jakości produkcji.

O braku dostatecznej walki o jakość, o brakoróbstwie i niedocenianiu zagadnienia jakości świadczą liczne przykłady zaczerpnięte z poszczególnych branż: metalowej, obuwianej, meblarskiej, konfekcyjnej, dziewiarskiej itp. Świadczą o tym nagromadzone w sieci detalicznej MHD i innych dystrybutorów oraz w składach „Centrogalu” i „Argedu” poważne ilości galanterii skórzanej nie

nadającej się do sprzedaży. Świadczą o tym liczne przypadki brakowania produkcji przez wiele oddziałów „Spółnoty Pracy”. Złe świadectwo wystawiają spółdzielczości pracy wzorcowe Zakłady w Zakopanem i Tyńcu, które produkują wełniane pończochy i skarpety nadal nie w wysokiej jakości. Produkcja ta niedaleko poszła naprzód od tej, kiedy to produkowano z „gryzącej”, szorstkiej wełny skarpetki, a konsument uprzedzał się nie tylko do danego źle pracującego zakładu, ale często przenosił swoje uprzedzenia i na inne zakłady i produkcję tego przemysłu.

W zakresie opakowania jest również wiele do zrobienia. Niektóre spółdzielnie produkują nawet dobre buty, ale docierają one do konsumenta w stanie obitym, brudnym i niechlujnym. W wielu przypadkach to samo można powiedzieć o konfekcji. Na przykład koszule popelinowe nie są opakowywane w celofan i znajdują się w sprzedaży jako zmięte, wypłowiałe, co niewątpliwie budzi poważne zastrzeżenia ze strony klientów. Podobnie przedstawia się sprawa z meblami, które przychodzą obite i uszkodzone.

Zagadnienie opakowania szeregu różnorodnych artykułów drobnej wytwórczości, zwłaszcza artykułów chemicznych i gospodarstwa domowego nie zostało dotychczas należycie opracowane. Stąd wypływa pewne rutyniarstwo, przypadkowość i niedbalstwo. Dotychczas nie został położony należyty akcent, że dobre opakowanie to również część składowa problemu jakości. Dlatego też wydaje się rzeczą celową opracowanie tego zagadnienia przy współpracy Instytutu Przemysłu Drobного i Rzemiosła.

W tym miejscu należy również podkreślić wpływ dobrej jakości nabywanych przez ludzi pracy artykułów na kształtowanie się w ich psychice szerszych potrzeb z dziedziny higieny, zdrowia oraz kultury.

Oczywiście że poważne zagadnienia jakości produkcji oraz walka przeprowadzana na tym odcinku, winna przebiegać w granicach właściwie ustalanych cen, by ich poziom nie odstraszał szerokich mas konsumentów od nabywania potrzebnych i wartościowych towarów.

Jednocześnie skutecznie przeprowadzana walka i podniesienie jakości produkcji zaoszczędzi poważne kwoty w związku z dotychczasowym importem.

Realizacja tych poważnych celów wymaga jeszcze większego wysiłku w dziedzinie stałego szkolenia nowych kadr w szkołach Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła, na kursach zawodowych oraz pracowników w zakładach pracy.

Prowadzenie konsekwentnej walki o podnoszenie trwałości, jakości, estetyki produkcji wymaga zrozumienia wagi społecznej tego zagadnienia ze strony szeregu przemysłów, których wspólny wysiłek daje w rezultacie artykuł konsumpcyjny. Na jego jakość składa się: właściwa ocena potrzeb rynku, wysoka jakość surowca, półsurowca i gotowego produktu.

Wysiłki całego przemysłu drobnego winny iść po linii wykorzystania wszystkich rezerw produkcyjnych, które zmierzają do podniesienia poziomu jakości naszej produkcji. Przypadki złej jakości produkcji przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy wynikają w dużym stopniu z braku odpowiedniej kontroli i nadzoru przez kierownictwo przedsiębiorstw i zakładów, wojewódzkich jednostek nadrzędnych, z niedostatecznej kontroli ze strony central i ze słabego nadzoru odpowiednich komórek Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła.

Zła jakość produkcji jest również często wynikiem braku odpowiedniej pracy polityczno-wychowawczej wśród załóg, niedostatecznej pracy brakarzy oraz niewłaściwej kontroli końcowej jakości produkcji przez kontrolerów technicznych.

Poważna ilość zakładów przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy weszła już na drogę właściwej walki o jakość produkcji, obejmując różnorodny i bogaty asortyment. Zdają one sobie sprawę z tego, że w miarę podnoszenia się stopy życiowej ludzkiej pracy stawiają coraz większe wymagania w stosunku do jakości towaru.

Załogi wielu zakładów przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy starają się zaspokoić potrzeby i zamilowania konsumentów oraz podać wyroby w drobnym, estetycznym opakowaniu, oznaczone znakiem fabrycznym względnie towarowym. Robotnicy wielu zakładów drobnej wytwórczości dbają o wysoką jakość wytwarzanych przez siebie towarów, gdyż prowadzi to do lepszego zaspokajania potrzeb klasy robotniczej, pracującego chłopstwa i inteligencji.

Poważnym instrumentem i środkiem ułatwiającym podnoszenie jakości produkcji jest współpraca zakładów produkcyjnych z Instytutem Przemysłu Drobного i Rzemiosła. Współpraca ta winna przybrać zupełnie realne i konkretne kształty i odpowiadać wymogom powiązania nauki z praktyką. Bez pogłębienia tej współpracy, bez służenia zakładom przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy pomocą w ich walce o podnoszenie jakości produkcji rola i zadania Instytutu Przemysłu Drobного i Rzemiosła byłyby wysoce nie wystarczające i Instytut nie realizowałby jednego z głównych celów swej pracy.

Zrozumienie znaczenia tej współpracy i pomocy znalazło swój wyraz w zarządzeniu Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła z dnia 3 kwietnia 1954 r. w sprawie powołania Komisji Wzorców i Prototypów przy Instytucie Przemysłu Drobного i Rzemiosła oraz zatwierdzania wzorców i prototypów nowych asortymentów artykułów powszechnego użytku i dopuszczania tych asortymentów do produkcji seryjnej i masowej. (Dz. U. Min. PD i Rz nr 11 r. 1954).

Przez nowe asortymenty artykułów powszechnego użytku zarządzenie wspomiane rozumie te asortymenty artykułów przeznaczonych do sprzedaży rynkowej, dla których nie jest wymagana dokumentacja techniczna i które: 1) nie były dotychczas produkowane w danym zakładzie produkcyjnym, 2) były produkowane w danym zakładzie produkcyjnym, lecz w których została wprowadzona zasadnicza zmiana dotycząca surowców używanych w produkcji, albo wyglądu lub użyteczności artykułu.

W myśl tego zarządzenia przedsiębiorstwa państwowe i spółdzielcze, podległe Ministrowi Przemysłu Drobного i Rzemiosła, zamierzające uruchomić produkcję nowych asortymentów artykułów powszechnego użytku, obowiązane są przesyłać do Komisji przy Instytucie wzorce i prototypy w celu ich zatwierdzenia.

Komisja przy dokonywaniu oceny będzie brała w szczególności pod uwagę: 1) użyteczność artykułu, którego prototyp jest przedmiotem oceny, 2) właściwość użytych materiałów z uwzględnieniem możliwości zastosowania materiałów zastępczych i surowców wtórnych, 3) sposób wykonania prototypu i możliwość zastosowania ulepszeń technicznych, 4) estetykę artykułu i jego opakowania, 5) przystosowanie artykułu do aktualnych wymogów rynku, 6) potrzebę sporządzenia pełnej lub częściowej dokumentacji technicznej dla danego artykułu,

7) sposób umieszczenia na artykule znaku towarowego lub oznaczenia pochodzenia towaru. Wymienione w ten sposób elementy oceny wchodzi bezpośrednio lub pośrednio w zagadnienie podniesienia jakości produkcji, co daje pewność, że artykuły, które przejdą przez taką ocenę będą rzeczywiście odpowiadały potrzebom rynku i będą właściwie zaspokajały upodobania konsumentów.

Współpraca na tym poważnym odcinku Instytutu Przemysłu Drobno i Rzemiosła z zakładami przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy przyniesie i inne korzyści. Oto Instytut, dokonujący oceny, będzie pośrednio ustawiał przedsiębiorstwa państwowe i spółdzielcze co do potrzebnej produkcji, dobrze i estetycznie wykonanej i należyte opakowanej oraz co do właściwego użycia surowców i materiałów na wyprodukowanie danych towarów.

Z drugiej strony Instytut, praktycznie zapoznając się z działalnością przedsiębiorstw państwowych i spółdzielczych bardziej urealni swoje prace nie tylko w dziedzinie omawianej, ale i w pokrewnych z nią związanych oraz będzie mógł służyć innym przedsiębiorstwom swym doświadczeniem w zakresie nowych podejmowanych przez nie zadań.

Jest rzeczą wskazaną, ażeby Instytut Przemysłu Drobno i Rzemiosła, oceniając dany artykuł, brał pod uwagę osiągnięcia w tej dziedzinie innych krajów i podawał praktyczne wskazania w celu udoskonalenia, i podniesienia jakości i estetyki danego, zgłoszonego artykułu.

W tym celu Instytut winien stale gromadzić i powiększać swoją dokumentację i wzory zaczerpnięte z innych krajów.

Mając na uwadze dalsze pogłębienie prac w tej dziedzinie, Instytut bezwzględnie winien rozbudować swoją Wzorcownię, by we wzrastającym stosunku służyła ona potrzebom praktycznym. Dużo łatwiej i realniej pokazać bowiem dla porównań i wyciągnięcia słusznego wniosku, zdążającego do ulepszenia produkcji i podniesienia jakości wzór niż operować mniej lub bardziej udanym rysunkiem lub fotografią. Przy takim ustawieniu Instytut będzie mógł z łatwością posługiwać się praktycznymi kryteriami porównawczymi. Wprawdzie należy podkreślić, że posługiwanie się przez Instytut nawet rysunkiem, fotografią, fotokopią również spełnia swoje poważne zadanie.

Na odcinku zorganizowania i rozbudowy wzorcowni w Instytucie mogą być bardzo pomocne osiągnięcia radzieckie, które pozwoliły postawić prace w dziedzinie podniesienia jakości produkcji na wysokim poziomie. O tym może świadczyć chociażby fakt zebrania ponad 3.000 wszelkich przedmiotów gospodarstwa domowego: mebli, zabawek produkcji krajowej i zagranicznej tylko w jednej filii Wszechniżkowej Izby Handlowej w Świerdłowsku („Izwestja“ z dn. 21.X.1953 r.).

Rozszerzając płaszczyznę walki o jakość produkcji zakłady przemysłu drobnego i spółdzielczości pracy winny częściej i bardziej systematycznie korzystać z usług Instytutu w zakresie wstępnej dokumentacji naukowo-technicznej w gałęziach: metalowej, chemicznej i mineralnej.

Poważnym bodźcem do podnoszenia jakości produkcji jest zarządzenie Ministerstwa z dnia 22 sierpnia 1952 r. w sprawie produkcji specjalnej jakości. Towarami podlegającymi zakwalifikowaniu do produkcji specjalnej jakości mogą być artykuły nowe jak i dotychczas pro-

dukowane, ale wprowadzane na rynek jako klasa wykonania „extra“. Muszą one odpowiadać następującym warunkom:

- a) proponowany do produkcji specjalnej jakości towar różni się w zasadniczy sposób od porównywalnego artykułu produkcji zwykłej jakości, o czym inicjator winien upewnić się, korzystając z pomocy Spółnoty Pracy względnie właściwej branżowo Państwowej Centrali Handlowej lub Centralnego Zarządu Hurtu;
- b) towar proponowany do produkcji specjalnej jakości powinien w zależności od rodzaju wypróżniać się: 1) specjalnie starannym wykonaniem, 2) estetyczną formą, 3) zastosowaniem ulepszeń, 4) dostosowaniem do aktualnych wymogów mody, 5) estetycznym lub artystycznym opakowaniem.

Kształtowanie się jakości produkcji, walka o coraz lepszą jakość wiąże się z zagadnieniem powiązania produkcji przemysłu drobnego z potrzebami odbiorców. W tej dziedzinie nastąpiło również pewne uporządkowanie. Przedstawiciele wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego, związków branżowych, spółdzielni pracy, wojewódzkich oddziałów central spółdzielni, „Spółnoty Pracy“ biorą udział w zwoływanych — w każdym miesiącu przez wydziały handlu i wydziały przemysłu prezydów wojewódzkich rad narodowych oraz WKPG z udziałem wojewódzkich organizacji odbiorców — konferencjach, mających na celu skoordynowanie planów realizacji produkcji terenowej przemysłu drobnego w zakresie artykułów planowanych terenowo z planami handlu i zapotrzebowaniami odbiorców oraz kontrolą wykonania tych planów.

Koordynacja tych poczynań ma między innymi na celu uwzględnienie w ramach możliwości postulatów odbiorców odnośnie jakości towarów. Zebrania te nie przejawiały jeszcze dostatecznej dynamiki w sensie praktycznych korzyści dla dzieła poprawienia jakości, a wydawałoby się, że płaszczyzna ta dla stawiania praktycznych wniosków jest jak najbardziej właściwa. Przyczyną tego stanu rzeczy jest prawdopodobnie to, że na narady te przychodzą przedstawiciele produkcji i odbiorców stosunkowo mało przygotowani.

Jednym ze środków podnoszenia jakości produkcji winno być dokładne notowanie przez sklepy reklamacji, zgłoszonych przez nabywców i przekazywanie ich do pionów produkcyjnych.

Poważnymi środkami, zmierzającymi do poprawienia jakości produkcji są: zarządzenie w sprawie zakazu przyjmowania przez jednostki handlu uspołecznionego artykułów przemysłowych wyprodukowanych przez państwowy przemysł drobn i przemysł spółdzielczy nie oznaczonych znakiem kontroli technicznej lub nie posiadających świadectwa kontroli technicznej; zarządzenie w sprawie wprowadzenia regulaminu premiowania pracowników technicznych, zatrudnionych w komórkach kontroli technicznej (premia w pełnej wysokości jest wypłacana, gdy nie została uznana żadna reklamacja stwierdzająca winę danego pracownika kontroli technicznej); zarządzenie w sprawie zasad postępowania przy zgłaszaniu i ewidencjonowaniu reklamacji jakościowych; zarządzenie w sprawie znaków kontrolnych i świadectw kontrolnych artykułów sprawdzanych przez kontrolę techniczną. (Wszystkie artykuły wyprodukowane przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Drobno i Rzemiosła, po sprawdzeniu przez kontrolę techniczną, powinny być zaopatrywane w znaki kontrolne

lub w świadectwa kontrolne). Zespół tych postanowień jest poważnym środkiem regulacji procesu kształtowania się jakości produkcji.

Podstawowe znaczenie dla prowadzenia skutecznej walki o lepszą jakość ma zarządzenie Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła z dnia 30 czerwca 1952 r. w sprawie oznaczeń pochodzenia towarów i znaków towarowych (Dz. U. Min. PD i Rz nr 17), które w celu zwiększenia odpowiedzialności przedsiębiorstw wytwórczych za jakość produkowanych towarów i umożliwienia odbiorcom wyboru towarów o ustalonej jakości — nakłada na państwowe i spółdzielcze przedsiębiorstwa przemysłowe obowiązek oznaczania towarów przeznaczonych do sprzedaży rynkowej nazwą i adresem przedsiębiorstwa.

Dalszym ważnym aktem i jednocześnie środkiem, zmierzającym do podniesienia jakości produkcji jest zarządzenie Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła z dnia 20 marca 1954 r. w sprawie stosowania znaków towarowych oraz oznaczeń pochodzenia towarów (Dz. U. Min. PD i Rz nr 8). W myśl tego zarządzenia państwowe i spółdzielcze przedsiębiorstwa przemysłowe podległe Ministrowi Przemysłu Drobno i Rzemiosła obowiązane są zaopatrywać w znaki towarowe te spośród produkowanych wyrobów przeznaczonych do sprze-

daży rynkowej, które są poszukiwane ze względu na ustaloną wysoką jakość. Jednocześnie nie wolno zaopatrywać w znaki towarowe wyrobów, których jakość nie pozostaje jeszcze pod każdym względem na wysokim poziomie. W ten sposób zostały wprowadzone niezbędne środki, zabezpieczające skuteczne przeprowadzenie walki o jakość produkcji.

Należy jednak zaznaczyć, że pełne zwycięstwo w tej dziedzinie zależy przede wszystkim od wzrastającej świadomości pracowników drobnej wytwórczości, że podnosząc jakość produkcji, jednocześnie dają duży wkład w dzieło podnoszenia stopy życiowej mas pracujących. Zwycięstwo to zależy od stopnia mobilizacji załóg robotniczych do coraz lepszych wyników, od skuteczniejszego powiązania nauki z praktyką życia codziennego od zacieśniającej się współpracy pomiędzy robotnikami a pracownikami inżynieryjno-technicznymi, od pogłębienia i rozszerzenia współzawodnictwa, zwiększenia ruchu nowatorskiego i racjonalizatorskiego, od skutecznej i praktycznej pomocy kierownictwa i nadzoru, wreszcie od niezłomnej woli pracowników drobnej wytwórczości dokonania zasadniczego przełomu w dziedzinie wzbogacenia całej drobnej wytwórczości w artykuły dobrej jakości.

Dr M. Szyszkowski

Zagadnienie obniżki kosztów własnych

Uchwały II Zjazdu KC PZPR, zmierzające konsekwentnie do szybszego wzrostu stopy życiowej mas pracujących, wskazują konkretne zadania, które zabezpieczyć mogą realizację tego podstawowego prawa socjalizmu.

Wzrost stopy życiowej mas pracujących miast i wsi zostanie osiągnięty przez stopniową obniżkę cen artykułów konsumpcyjnych oraz przez podniesienie — w miarę wzrostu wydajności — zarobków. Warunkiem obniżenia cen artykułów konsumpcyjnych jest stała obniżka kosztów własnych.

Uchwały II Zjazdu KC PZPR stwierdzają konieczność podjęcia wzmoczonej walki w dziedzinie obniżki kosztów własnych i stawiają zadanie obniżenia przez przemysł uspołeczniony — w ostatniej 2 latach planu 6-letniego — kosztów własnych produkcji co najmniej o 7%. Przemysł drobny — z uwagi na poważne możliwości wzrostu wydajności pracy, zwiększenie zużycia surowców odpadowych oraz polepszenia organizacji przedsiębiorstw — winien zadania te wykonać, a nawet przekroczyć.

Należy podkreślić, iż do 1953 r. walka o obniżkę kosztów własnych w naszym przemyśle nie przyniosła takich rezultatów, jakich należało oczekiwać. Wprawdzie plan obniżenia kosztów własnych na 1953 rok został wykonany, niemniej jednak korzystne te wyniki są w pewnym stopniu funkcją szeregu przypadkowych, niezależnych od przedsiębiorstw przyczyn (np. wahania poziomu cen, zmiany asortymentowe), których wpływu na wykonanie zadań obniżenia kosztów nie można dokładnie określić.

Na wykonanie zadań obniżenia kosztów własnych w skali całego ministerstwa złożyło się wykonanie, względnie przekroczenie zadań w pionie Zarządów Przemysłu,

Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych oraz w CPLiA. Natomiast państwowy przemysł terenowy, a więc WZPT i WZPTMB, Centrala Spółdzielni Inwalidów oraz zakłady własne CPLiA — nałożonych Narodowym Planem Gospodarczym na r. 1953 — zadań w zakresie obniżki kosztów własnych nie wykonały. Jest to przede wszystkim wynikiem niewykorzystania wszystkich środków, których uruchomienie winno w efekcie obniżyć poziom kosztów własnych. Poza tym nie zostały stworzone warunki wciągnięcia do walki o obniżkę kosztów własnych całych załóg przedsiębiorstw, a w szczególności personelu inżynieryjno-technicznego.

W świetle zamknięć rachunkowych za 1953 r. najbardziej korzystnie — w stosunku do planu — kształtują się koszty materiałowe. Nie znaczy to jednak, że sytuacja na tym odcinku jest dobra. Zdarzają się bowiem przypadki, że na skutek zużywania do produkcji niewłaściwych surowców i materiałów koszty wytwarzania znacznie wzrosły. I tak np. Fabryka Okuć w Chorzowie do produkcji kłódek użyła stali o niewłaściwych wymiarach, co spowodowało — obok zwiększonego procentu odpadu — konieczność przedłużenia czasu obróbki. Fabryka Obuwia w Korfiantowie zużywała do produkcji obuwia na podeszwach drewnianych juchtu II gatunku, zamiast IV gatunku, jak to było przewidziane w planie, co nie mogło — rzecz jasna — pozostać bez wpływu na kształtowanie się kosztów w tym przedsiębiorstwie.

Sytuacja na odcinku funduszu płac na przestrzeni 1953 r. pozostawiała również wiele do życzenia. Stwierdzono szereg przypadków przekroczenia dyscypliny finansowej, jak: złe zaszeregowanie robót, wypłaty niezgodne z taryfikatorem, brak norm pracy lub wadliwe ich ustalanie oraz poważne przerosty personelu administracyjnego i pracowników fizycznych, nie zatrudnionych bezpośrednio przy produkcji.

Brak rytmiczności wykonywania planów produkcji prowadził często, jak to np. miało miejsce w Zarządzie Przemysłu Maszyn i Urzędach Młyńskich przy produkcji rozlewniczek amoniakalnych, do przekroczenia funduszu płac przez stosowanie godzin nadliczbowych. Nierzadkie są także przypadki łamania dyscypliny zatrudnienia przez zatrudnianie pracowników umysłowych na etatach pracowników fizycznych. Np. przedsiębiorstwa podległe St. Zarządowi Przemysłu Terenowego na koniec 1953 roku zatrudniały 179 pracowników na siatce fizycznej, a Lubelska Fabryka Wag jeszcze w I kwartale br. w ewidencji pracowników fizycznych posiadała 7 pracowników umysłowych.

Poważne zaniedbania, graniczące nieraz z nadużyciem, zarejestrowano także w zakresie rozchodowania bezosobowego funduszu płac. Poza tym żywiołowe korzystanie z usług obcych oraz korzystanie z kooperacji bez analizy jej wpływu na poziom kosztów, pogarszało niejednokrotnie wyniki ekonomiczne działalności poszczególnych przedsiębiorstw. Z zagadnieniem tym wiąże się także brak troski przedsiębiorstw a w szczególności jednostek nadrzędnych o ustalenie właściwego asortymentu dla podległych zakładów, stosowanie do istniejących w poszczególnych zakładach — warunków technicznych.

Poza tym stwierdzono w licznych przypadkach dosyć wielkie różnice poziomu kosztów na ten sam artykuł w poszczególnych przedsiębiorstwach, do nie miało uzasadnienia różnymi warunkami technicznymi, lecz było wynikiem złej organizacji pracy w zakładach.

Przeprowadzone porównanie kształtowania się kosztów jednostkowych ważniejszych wyrobów wykazało, że np. koszt własny produkcji 1 kg gwoździ 20/40 w Wadowickich Zakładach Przemysłu Terenowego (WZPT Kraków) — wynosił 1,71, natomiast w Szydłowieckiej Fabryce Wyrobów Metalowych (Zarząd Przemysłu Okuć i Wyrobów z Drutu) — 2,33 zł. Wydaje się, że nieuzasadniona jest także różnica poziomu kosztów własnych 1 kg gwoździ 30/80 w Jędrzejowskich Zakładach Wyrobów Metalowych i w Szydłowieckiej Fabryce Wyrobów Metalowych, podległych Zarządowi Przemysłu Okuć i Wyrobów z Drutu. Pierwsze przedsiębiorstwo produkowało przedmiotowy artykuł po koszcie własnym w wysokości 1,93 zł, drugie natomiast — 2,28 zł. Biorąc pod uwagę, że — obok występującej poważnej różnicy wysokości kosztów własnych — jedno i drugie przedsiębiorstwo produkowało gwoździe 30/80 ze stratą (cena zbytu 1,71 zł), nasuwa się pytanie: co poszczególne przedsiębiorstwa wzgl. jednostki nadrzędne zrobiły w kierunku obniżenia kosztów i wyeliminowania względnie zmniejszenia strat. Przypadków podobnych można by wymienić cały szereg.

Niemalży wpływ na wzrost kosztów produkcji w 1953 r. miały przekroczenia planowanych wydatków na delegacje służbowe, spowodowane przede wszystkim niepotrzebnymi i nieprzemysłanymi wyjazdami zaopatrzeniowców. Brak należytej kontroli stanu finansowego przedsiębiorstwa, niekorzystanie w całej rozciągłości z niskoprocentowych kredytów bankowych oraz przeterminowania płatności faktur — oto najczęściej spotykane zjawiska, prowadzące w konsekwencji do przekroczenia nakładów bankowych. Jeżeli do tego dodamy niewykorzystanie parku maszynowego i w związku z tym obciążenie kosztu jednostkowego poszczególnych wyrobów wyższą, niż to było przewidziane planem, sumą amortyzacji, otrzymamy w ogólnych zarysach wykaz przy-

czyn, które spowodowały niedostateczne wykonanie zadań obniżki kosztów własnych na r. 1953.

Brak sprawozdawczości finansowej za I kw. 1954 r. nie pozwala dokładnie ocenić w tej chwili w jaki sposób przebiega realizacja tegorocznych zadań, niemniej jednak sprawozdania terminów wykazują z reguły we wszystkich jednostkach przekroczenia planowanego kosztu własnego realizacji. Sytuacja ta wyma bezwzględnej i natychmiastowej mobilizacji wszystkich jednostek, dla podjęcia wzmożonej i prowadzonej szerokim frontem walki o wykonanie zadań w zakresie obniżenia kosztów własnych.

Podstawowym zagadnieniem, mającym wpływ na realizację tych zadań, to prawidłowe formułowanie zadań w zakresie kosztów własnych. Jednostki nadrzędne w wielu przypadkach dokonują podziału otrzymanych limitów w sposób mechaniczny, nie uwzględniając warunków pracy oraz asortymentu poszczególnych przedsiębiorstw. Jeszcze w 1953 r. niektóre jednostki nadrzędne postawiły wszystkim podległym przedsiębiorstwom zadania obniżenia kosztów w jednakowej wysokości. W samym przedsiębiorstwie szczegółowe opracowanie planu sprowadza się często do mechanicznych wyliczeń i wypełniania formularzy planu, przy czym plan kosztów sporządzany jest wyłącznie przez komórki finansowe. Skonkretyzowane już na tym etapie opracowania planu techniczno-przemysłowo-finansowego, zadania w zakresie asortymentu produkcji pozwalają — na co zresztą wyraźnie wskazuje instrukcja — opracować plan kosztów metodą tzw. bezpośrednią, tj. w oparciu o kalkulacje jednostkowe wzgl. planowe kalkulacje grupowe. W ten sposób sporządzony plan kosztów będzie z jednej strony wykładnikiem faktycznie niezbędnego do wykonania planu produkcji poziomu kosztów, z drugiej zaś strony zadania obniżenia kosztów własnych będą mogły precyzować w jakim stopniu i w jakim elemencie konkretnego artykułu nastąpi obniżka kosztów. Tego rodzaju formułowanie zadań — rzecz jasna przy udziale przodujących robotników i pracowników inżynieryjno-technicznych — pozwoli na doprowadzenie pewnych elementów planu kosztów do poszczególnych wydziałów i miejsc pracy oraz spełni rolę czynnika mobilizującego do codziennej walki o lepsze ekonomiczno-finansowe wyniki działalności przedsiębiorstwa.

Omawiając zagadnienia obniżenia kosztów własnych, należy zwrócić szczególną uwagę na koszty materiałowe. Ta grupa kosztów stanowi w większości przemysłów najpoważniejszy udział w całości kosztów produkcji. Jakkolwiek, w ślad za zwiększonymi zadaniami produkcyjnymi, zwiększyły się w roku bieżącym przydziały surowców, to jednak wykonawstwo planu produkcji — w asortymencie planu terenowego — oraz wykonawstwo planu obniżenia kosztów własnych zależne będzie w dużej mierze od właściwego zaopatrzenia i stosowania w szerokim zakresie do produkcji surowców miejscowych i wtórnych. Zadania stojące w 1954 r. przed aparatem zaopatrzenia w zakresie gospodarki materiałowej zostały sprecyzowane w artykule Generalnego Dyrektora P. Zelickiego, zamieszczonym w trzecim numerze tegorocznym miesięcznika „Drobna Wytwórczość“.

Zagadnienie zaopatrzenia to nie tylko realizacja przydziałów surowcowych, lecz także:

1) jakość zaopatrzenia, dla podwyższenia jakości wyrobów, co niewątpliwie wpłynie na szybki zbył wyprodukowanych artykułów,

2) terminowe zaopatrzenie, mające na celu zachowanie rytmiczności wykonawstwa produkcji i zmniejszenie remanentów robót w toku,

3) korzystanie w szerokim zakresie z surowców miejscowych i wtórnych, w celu zaoszczędzenia surowców pełnowartościowych,

4) zlikwidowanie błędnych i ponadnormatywnych surowców dla odmrożenia własnych środków obrotowych i umożliwienia lepszego wykonania zadań produkcyjnych innym zakładom,

5) stosowanie norm zużycia i przeprowadzenie kontroli zużycia materiałowego w oparciu o ustalone normy,

6) właściwe magazynowanie surowców, zabezpieczające je przed zniszczeniem wzgl. zepsuciem,

7) najbardziej oszczędne wydatkowanie sum na koszty zaopatrzenia materiałowego, a przede wszystkim — transport. Zagadnienie obniżenia kosztów materiałowych nie może być jednak troską wyłącznie służb zaopatrzeniowych. Personel inżynieryjno-techniczny winien szczególną uwagę zwrócić na racjonalną gospodarkę materiałową i drogą stosowania surowców odpadowych oraz poprzez ewent. zmiany konstrukcyjne wyrobów zmniejszyć wartość zużytych do produkcji surowców. Efektem tego będzie nie tylko obniżenie kosztów materiałowych, ale zwolnienie wygospodarowanej puli towarów dla wykonania ponadplanowej produkcji.

Kontrola wykonania zadań obniżenia kosztów własnych w zakresie kosztów osobowych, wykazuje corocznie przekroczenia planowanego poziomu tej grupy nakładów. Dlatego też na tym odcinku należy poddać analizie szereg elementów, mających zasadniczy wpływ na kształtowanie się funduszu płac. Należy zatem:

1) zmniejszyć do minimum stosunek pracowników nieprodukcyjnych do robotników zatrudnionych w produkcji,

2) przeprowadzić właściwe zaszeregowanie wszystkich pracowników zgodnie z kwalifikacjami i obowiązującym taryfikatorem,

3) objąć jak największą ilość robót normami akordowymi, zgodnymi z interesem robotnika i warunkami technicznymi,

4) zapewnić rytmiczność produkcji, celem wyeliminowania godzin nadliczbowych,

5) przeprowadzać terminowo bieżące i kapitalne remonty, dla właściwego wykorzystania parku maszynowego — jednego z warunków wykonania zadań na odcinku wydajności pracy,

6) stawiać zadania racjonalizatorom usuwania „wąskich gardeł”,

7) wprowadzać w szerokim zakresie stachanowskie metody pracy,

8) prowadzić rozwinięte szkolenie warsztatowe.

Wymienione powyżej elementy nie obejmują wszystkich czynników mających wpływ na kształtowanie się kosztów osobowych, lecz winny być rozszerzone w poszczególnym przedsiębiorstwie w oparciu o szczegółową analizę oddziaływania specyficznych warunków na to zagadnienie.

Koszty pozostałe stanowią w zasadzie niewielki udział w całości kosztów własnych produkcji. Stąd też tej grupie kosztów poświęca się z reguły najmniej uwagi. W wyniku tego sprawozdania finansowe rejestrują przeważnie przekroczenia kosztów pozostałych. Należy jednak podkreślić, że właśnie w zakresie kosztów stałych — a takimi są prawie wszystkie koszty pozostałe — bieżąca kontrola wydatków jest uproszczona i gwarantuje rozchodowanie środków pieniężnych zgodnie z planem.

Wykonanie planu obniżenia kosztów własnych jest warunkiem także właściwej kontroli realizacji i postawionych zadań. Najczęściej metody tej kontroli ograniczają się do sporządzania zestawień statystycznych, sporządzanych przez komórki finansowe. Tego rodzaju analiza wykonania obniżki kosztów prowadzi wyłącznie do ustalenia poziomu kosztów, nie daje jednak odpowiedzi na pytanie, co spowodowało odchylenia od kosztu planowanego.

Jest rzeczą jasną, że dane księgowe winny być punktem wyjścia dla właściwej kontroli, ale istotna analiza kształtowania się kosztów winna być sporządzana przez cały aktyw przedsiębiorstwa, a przede wszystkim przez personel inżynieryjno-techniczny.

Zadania obniżenia kosztów własnych muszą być przedmiotem troski całych załóg, gdyż walka o wykonanie tych zadań — to droga prowadząca do dalszego wzrostu i rozwoju naszej gospodarki narodowej, do poprawy bytu materialnego mas pracujących.

Leonard Skutecki

Rola zbytu i obrotu towarowego w akcji wprowadzania nowych asortymentów

Przemysł drobny był zawsze powołany do wprowadzania na rynek nowych asortymentów, do zaspokajania nowych potrzeb. Łączy się to ściśle z jednym z jego zasadniczych celów, jakim jest uzupełnianie produkcji przemysłu kluczowego. Zadaniem przemysłu drobnego jest: dotrzeć ze swoją produkcją wszędzie tam, gdzie istnieją jeszcze dotąd niezaspokojone potrzeby, czyli nie tylko wyrównać niedobory produkcji przemysłu kluczowego, lecz także wytwarzać artykuły przez przemysł kluczowy nie produkowane.

W świetle uchwał II Zjazdu, zadania te nabierają szczególnego znaczenia.

Jeśli przez nowy asortyment rozumiemy wyprodukowanie wyrobu, dotychczas nie wytwarzanego przez przemysł drobny, różniąc zresztą nowy asortyment w skali ogólnokrajowej i w skali danego województwa,

to należy także rozróżnić, czy chodzi tu o artykuły, które kiedyś były produkowane i są już znane odbiorcom, a tylko brak ich w obrocie rynkowym, czy też są to w sensie dosłownym artykuły nowe, dotychczas nie znane ogółowi odbiorców i będące wynikiem wynalazczości pracowniczej.

W pierwszym przypadku chodzi o wydobycie i ustalenie już istniejących, a dotychczas nie zaspokojonych potrzeb odbiorców, wynikających z hamowanego w okresie międzywojennym rozwoju wielu dziedzin gospodarki w interesie rodzimych i zagranicznych kapitalistów, z wywołanego ostatnią wojną opóźnienia w rozwoju niektórych dziedzin produkcji.

Natomiast w drugim przypadku, gdy inicjatywa podjęcia produkcji nowych asortymentów wynika z wynalazczości i postępu technicznego, skutkiem czego pow-

stają wyroby dotychczas odbiorcom nie znane, chodzi o rozbudzenie nowych potrzeb rynku, o spopularyzowanie użytkowania tych nowych artykułów, a więc: wywołanie nowych potrzeb konsumentów.

W tym rozróżnieniu widać już wyraźnie rolę zbytu i obrotu towarowego w akcji wprowadzania nowych asortymentów.

Przed pionem produkcyjno-technicznym stoi więc pilne i długofalowe zadanie: opracowywanie w biurach konstrukcyjnych, laboratoriach i instytutach naukowych asortymentów nowych, nie istniejących dotychczas w obrocie. Proces ten przebiega w oparciu o rozwój naszego przemysłu, o wynalazczość, postęp techniczny, o nowe metody produkcji i nowe tworzywa. Akcja ta może i winna być planowana i w pewnych okresach celowo nastawiana na określone kierunki, np. na podniesienie kultury gospodarstwa domowego, wzbogacenie wyposażenia wnętrz mieszkalnych, podniesienie poziomu technicznego i urządzeń i wyposażenia pomieszczeń biurowych itd. Wspomnieć wreszcie trzeba, że chodzi tu nie tylko o wytwarzanie nowych, nieznanych dotychczas przedmiotów, ale także o tworzenie nowych udoskonalonych typów i rodzajów istniejących już wyrobów. Szersze rozwinięcie tego tematu nie wchodzi w ramy niniejszego artykułu.

Przed pionem zbytu i obrotu towarowego natomiast stoją zadania innego rodzaju. Pierwsze, to: „odrobienie zaległości“ w sensie uchwycenia tych wszystkich potrzeb rynku, które odnoszą się do braku wyrobów niegdyś produkowanych lub znanych obecnie z produkcji zagranicznej, a w kraju dotychczas nie wytwarzanych. Łączy się z tym również sygnalizowanie potrzeb co do nowych typów, rodzajów, wymiarów itp. wyrobów już produkowanych. Drugie zadanie o charakterze długofalowym, to popularyzowanie wyprodukowanych nowych asortymentów wyrobów dotychczas nie wytwarzanych. Omówimy obszerniej to zagadnienie od strony metod i środków działania.

Na szczeblu zbytu w ramach metody zbierania zapotrzebowań i inicjowania w produkcji nowych asortymentów należy rozróżnić postępowanie w zakresie artykułów zbywanych centralnie oraz w zakresie artykułów zbywanych terenowo.

W zakresie artykułów zbywanych centralnie wchodzi w rachubę następujące środki działania:

1) jakościowe i ilościowe ustalanie nowych potrzeb odbiorców w zakresie asortymentów zbywanych centralnie z równoczesnym składaniem zapotrzebowań celem umieszczenia ich w planie produkcyjnym roku następnego;

2) bieżące ustalanie nowych potrzeb tych odbiorców przy dokonywaniu kwartalnych uzgodnień dostaw;

3) rozpisanie do szerokiego grona dystrybutorów specjalnych ankiet, celem ustalenia nowych asortymentów, które należy wprowadzić do produkcji;

4) własne obserwacje służby zbytu zebrane w terenie oraz pomysłowość i inicjatywa personelu branżowego.

Zebrany w tej drodze materiał po poddaniu odpowiedniej korekcie resortów nadzorujących odbiorców, a zwłaszcza Ministerstwa Handlu Wewnętrznego, oraz po przepracowaniu go przez Departament Techniki — winien zostać bądź uwzględniony w rocznym planie nowych asortymentów, bądź operatywnie ułożony w ramach planów kwartalnych poszczególnych zakładów produkcyjnych, którym Centralny Zarząd Zbytu wskazuje właściwych odbiorców i nadzoruje dokonanie uzgod-

nień dostaw oraz prawidłowy spływ gotowej produkcji na rynek.

W zakresie artykułów zbywanych terenowo radykalnie rozwiąże sytuację utworzenie projektowanych Wojewódzkich Biur Zbytu. Do tego czasu pozostają w dyspozycji następujące środki:

1) analiza potrzeb odbiorców miejscowych na miesięcznych i kwartalnych konferencjach z dystrybutorami, przeprowadzanych pod kierownictwem wojewódzkich władz terenowych;

2) przekazywanie do wykorzystania przez Wydziały Przemysłu WRN dokonywanych na szczeblu centralnym w zakresie artykułów zbywanych terenowo obserwacji własnych, pochodzących z organizacji handlowych, a także z prasy;

3) zorganizowanie wymiany asortymentów między poszczególnymi województwami. Służby zbytu i produkcji poszczególnych organizacji terenowych powinny według wskazówek resortu zapoznać się z pełnym asortymentem terenowym wskazanych jednostek innych województw, a nawet niektórych Zarządów Przemysłu, wytwarzających artykuły powszechnego użytku, celem przeniesienia na swój teren asortymentów dotychczas nie produkowanych.

Zebrany w tej drodze pod nadzorem władz terenowych materiał winien być wprowadzony do produkcji i obrotu w ramach artykułów zbywanych terenowo.

Na szczeblu obrotu towarowego istnieją następujące środki działania przy wprowadzeniu nowych asortymentów do produkcji:

1) analiza potrzeb konsumentów przez sieć własnych sklepów wzorcowych, dla których zadanie to oprócz popularyzacji produkcji przemysłu drobnego, jest zadaniem zasadniczej wagi;

2) analiza potrzeb aparatu handlowego przez wszystkie jednostki prowadzące obrót towarowy na szczeblu hurtu, przy czym specjalna rola przypada tu aparatowi centralnemu i oddziałom wojewódzkim „Spółnoty Pracy“;

3) wykorzystywanie wyników analizy potrzeb odbiorców dokonywanej przez obcy aparat handlowy, a zwłaszcza podległy Ministerstwu Handlu Wewnętrznego, która winna być podstawowym źródłem informacji i inicjatorem produkcji nowych asortymentów.

Zebrany w tej drodze materiał, łącznie z określeniem wielkości zapotrzebowania, powinien być nie tylko nadany do produkcji współpracującym producentom, lecz także sygnalizowany do MPD i Rz, które badać będzie możliwości szerszego zużytkowania bądź na szczeblu centralnym, bądź terenowym.

Oprócz oddziaływania na szczebel zbytu i obrotu istnieją także inne metody i środki oddziaływania na wprowadzenie nowych asortymentów, a mianowicie: przez działalność organizowaną wprost przez CZ Zbytu przy udziale zainteresowanych departamentów.

Przed wszystkim chodzi tu o zorganizowanie Centralnej Wzorcowni, która z jednej strony prezentować będzie wzory artykułów dotychczas nie wytwarzanych, z drugiej zaś strony da poszczególnym województwom pełny przegląd produkcji wytwarzanej na wszystkich innych terenach.

Następna forma, to współpraca z Instytutem Przemysłu Drobnego i Rzemiosła w zakresie ustalania nowych asortymentów, określania wielkości zapotrzebowania i skierowywanie prac Instytutu na odpowiednie grupy zagadnień asortymentowych.

Dalej zorganizowanie konkursu na nowe asortymenty i przeprowadzanie ankiet przy udziale prasy, organizacji gospodarczych a także organizacji odbiorców, zwłaszcza kobiecych, ustalenie potrzeb w zakresie nowych asortymentów powszechnego użytku.

Wreszcie studiowanie katalogów i wydawnictw zagranicznych, celem wytypowania nowych artykułów powszechnego użytku, które należałoby wprowadzić do produkcji oraz uzyskanie z zagranicy modeli, wzorów i opisów nowych asortymentów. Trzeba by się zastanowić, czy nie należałoby nagradzać pomysłowości pracowników za inicjowanie i wprowadzanie do obrotu nowych artykułów, zwłaszcza powszechnego użytku.

Jeśli chodzi o popularyzację i wprowadzanie w obieg nowych artykułów to wchodzi w rachubę następujące środki:

1) pokazy prasowe nowowyprodukowanych artykułów, przy czym przedmiotem pokazu mogą być tylko artykuły, których produkcja już biegnie seryjnie i praktycznie wchodzi do sprzedaży, w żadnym zaś wypadku modele i prototypy;

2) stoiska artykułów nowych i ich sprzedaż kiermaszowa na wystawach terenowych organizowanych przez MPD i Rz;

3) ogólnokrajowe i lokalne pokazy mody połączone z targami;

4) wykorzystywanie socjalistycznej reklamy przez kino, radio, prasę itd.;

5) utworzenie we wszystkich jednostkach własnego hurtu pełnych kolekcji nowych asortymentów, celem prezentowania ich wszystkim odbiorcom przy okazji czynienia zakupów;

6) sezonowe urządzenie w oknach sklepów wzorcowych wystaw nowych asortymentów wprowadzanych do obrotu rynkowego.

Z powyżej omówionej roli zbytu i obrotu towarowego wynika, że polega ona na sprecyzowaniu istniejących już potrzeb rynku, budzeniu i ustalaniu nowych potrzeb oraz popularyzowaniu nowej produkcji. Podkreślając wagę tej roli, zwłaszcza na tle obecnie postawionych zadań, stwierdzić jednakże należy, że punkt ciężkości zagadnienia i właściwa długofalowa inicjatywa we wprowadzaniu nowych asortymentów przesuwają się na producenta, na aparat techniczno-produkcyjny, a zwłaszcza na instytuty naukowo-badawcze, laboratoria i biura konstrukcyjne. Ten temat o zasadniczym znaczeniu wymaga pilnego i dokładnego opracowania.

Jan Siwkowski

Wkład drobnego przemysłu w rozwój gospodarczy wybrzeża

Pięćsetkilometrowy pas wybrzeża morskiego to granica trzech województw: gdańskiego, koszalińskiego i szczecińskiego. Na terenie tych trzech województw kwitnie dziś bujnie życie, rozwijają się miasta, ulega poprawie uprawa ziemi, wzrasta hodowla zwierząt, robotnicy i chłopcy żyją coraz dostatniej. Do systematycznego wzrostu stopy życiowej przyczynia się kilkudziesięciotysięczna armia robotników zatrudnionych w licznych zakładach i warsztatach pracy. Ten silny potencjał przemysłu drobnego rozwija się w trzech kierunkach: **po pierwsze** — eksploatuje obszary morskie, łowiąc przy pomocy własnego taboru i sprzętu poważne ilości ryb, które po przetworzeniu zasilają w dużym stopniu zaopatrzenie naszego rynku; **po drugie** — pracuje na rzecz stoczni i przemysłu okrętowego; **po trzecie** — wytwarza artykuły i organizuje usługi na rzecz świata pracy.

Rozpatrzmy pokrótce te trzy kierunki w stanie ich realizacji.

Rybackstwo spółdzielcze

W okresie międzywojennym interesowaliśmy się naszym małym skrawkiem morskim jako terenem wypoczynku letniego dorobkiewiczów i zasobnych w gotówkę mieszczan. W okresie lata brylowali plaż nadmorskich uganiał się za węgorzami i świeżo wędzonymi flakami. Ten stan rzeczy nie zmienił prawdy, że rybackstwo morskie wiodło nędzny żywot. Konsumpcja ryb w Polsce była minimalna, a to powodowało niedorozwój przemysłu rybnego. W okresie Polski Ludowej ten odcinek gospodarczy uległ zasadniczej zmianie. Wiemy, że w ciągu ostatnich 10 lat rozwinął się państwowy prze-

mysł rybny. Nasze jednostki rybackie przeprowadzają systematyczną eksploatację Bałtyku i coraz śmielej zapuszczają się na wody Oceanu Atlantyckiego i Morza Północnego. Wynikiem tego jest pojawienie się na rynku szerokiego asortymentu ryb solonych, wędzonych, marynowanych i przetwarzanych w konser-

wy. Nie jest dla nikogo również tajemnicą, że na skutek korzystnych warunków stwarzanych rybakom przez państwo rozwinęło się silnie rybackstwo morskie prywatne i spółdzielcze. Przypatrzmy się więc jak rozwija się rybackstwo spółdzielcze na Wybrzeżu.



Fot. Wł. Puchalski

Tegoroczne tradycyjne Święto Morza to okazja do pełnego dumy podsumowania naszego dorobku na morzu w okresie 10-lecia Polski Ludowej. Mamy już własną dobrze wyposażoną marynarkę wojenną; nasze liczne jednostki handlowe, budowane na własnych Stocznicach — docierają dziś do wszystkich prawie portów świata, nasza flota rybacka do- brymi wynikami w połowach dalekomorskich współzawodniczy z flotyllami duńskimi, angielskimi, norweskimi. W tej pięknej, stałej rozbudowie naszej marynarki wojennej, handlowej i jednostek rybackich ma swój poważny udział i przemysł drobnny, którego zakłady produkują sprzęt morski.

Rok 1947 był dla rybaków morskich rokiem przełomowym pod względem organizacyjnym. Część z nich pełna entuzjazmu dla pracy na rzecz szybkiego rozwoju Polski Ludowej oddała swe siły państwowemu przemysłowi rybnemu, druga część, przeważnie biedota, połączyła swe siły w spółdzielniach rybackich, wreszcie część trzecia — grupująca resztki bogatszego rybactwa pracowała nadal prywatnie, korzystając zresztą z pełnego poparcia Morskiej Centrali Zaopatrzenia.

Spółdzielnie rybackie pionu ZSP i Rz zorganizowane zostały w Zw. Branżowym Spółdzielni Rybołówstwa Morskiego. Dziś mają one w swej dyspozycji 106 kutrów, 133 łodzie motorowe, 216 łodzi wiosłowo-zagłowych i 8 barkas (duże łodzie trawlujące na zalewie). W roku bieżącym Związek Branżowy jako naczelną inwestor planuje budowę 12 dalszych jednostek motorowych i 80 łodzi wiosłowo-zagłowych. Spółdzielnie poza połowami prowadzą przeważnie u siebie i przetwórstwo wstępne (patroszenie). Natomiast przetwórstwem pełnym zajmują się cztery zakłady ulokowane w: Gdańsku, Szczecinie, Poznaniu i Stalino-grodzie.

Około 4 tys. robotników, w tym przeszło 2 tys. rybaków morskich pracuje w spółdzielniach rybackich rozrzuconych na Wybrzeżu. Wśród spółdzielni najpoważniejsze — zarówno co do posiadanych ilości pływających jednostek, zatrudnionych rybaków, jak i obrotów — są: 1) Jedność Rybacka — Gdynia, 2) Gryf — Władysławowo, 3) Front Narodowy — Gdańsk, 4) Pokój — Tolknicko, 5) Wyzwolenie — Świbno, 6) Bellona — Dziwnów, 7) Certa — Zalew Szczeciński. W organizacji znajduje się poważna spółdzielnia rybacka w Słupsku, która otrzymała aktualną nazwę im. II Zjazdu. Poza tym w ramach Związku Branżowego pracują dwie spółdzielnie śródlądowe: 1) Troć w pow. tczewskim i 2) Mieszkowice w woj. szczecińskim.

Zrozumiałe, że Zw. Branżowy działający na terenie trzech województw, mający poważne powiązania gospodarcze z Min. Żeglugi, przechodzący częste zmiany w obsadzie kierownictwa nie posiada zdecydowanego profilu produkcyjnego, źle się czuje w ramach organizacyjnych ZSP i Rz, narzeka na brak zrozumienia dla swych potrzeb ze strony Sekcji Rybackiej tego Związku. Taki stan rzeczy sprawia, że w obecnej chwili kierownictwo Związku Branżowego Spółdz. Rybołówstwa Morskiego pracujące nad ustaleniem dla swych spółdzielni właściwego profilu nurtują niebezpieczne tendencje uniezależnienia się całkowicie od dotychczasowych opiekunów, co w konsekwencji doprowadzić mogłoby do znalezienia się w próżni.

Pożyteczną natomiast inicjatywą ze strony Zw. Branżowego jest podjęcie pracy nad określeniem terenów połowów dla rybaków każdej spółdzielni.

Spółdzielnie skupiają w swych szeregach raczej biedotę rybacką. Dotychczasowe warunki w jakich mogą pracować rybacy prywatnie stwarzane przez Morską Centralę Zaopatrzenia (dogodne warunki nabycia lub dzierżawy łodzi i sprzętu, zbywanie połowów, niskie podatki) sprawiają, że istnieje nadal tendencja utrzymywania się ich w ramach gospodarki indywidualnej.

Wyniki połowów w ub. roku były dla spółdzielni niekorzystne, toteż Zw. Branżowy planu rocznego połowów nie wykonał, w br. sytuacja na odcinku wykonania planu zarysowuje się znacznie lepiej, gdyż plan I kwartału wykonano z nadwyżką.

Pośród wymienionych spółdzielni jedno, jak: „Jedność Rybacka“, „Front Narodowy“ czy „Gryf“ pracują dobrze, rentownie, inne natomiast, jak: „Wyzwolenie“ są deficytowe. Dobre wyniki pracy uzależnione są od właściwej organizacji pracy, gotowości technicznej i szerszego stosowania przetwórstwa rybnego, wpływającego dodatnio na cenę ryby. Jeżeli chodzi o przetwórstwo pełne, to nie wszystkie spółdzielnie mogą sobie na to pozwolić chociażby dlatego, że nie posiadają odpowiednich pomieszczeń. Na ten niekorzystny stan wpływa fakt, że rady narodowe nie śpieszą z pomocą tym organizacjom rybackim, które nie są uzależnione od ich kontroli i opieki.

Każda spółdzielnia rybacka posiada własne warsztaty remontowe i naprawy sieci, silniejsze z nich, jak: „Front Narodowy“ w Siankach, „Bellona“ w Dziwnowie czy „Certa“ w Trzebieży posiadają poza tym stocznie remontowe i budowy łodzi.

Jeżeli chodzi o zaopatrzenie w podstawowy sprzęt, jak: sieci, łodzie, silniki spółdzielnie są całkowicie i dobrze zaopatrzone przez Morską Centralę Zaopatrzenia, natomiast w ramach przetwórstwa wstępnego odczuwają braki skrzyń, puszek, słojów, papieru, gwoździ i drutu w dostatecznej ilości.

Rybaczy morscy zrzeszeni w spółdzielniach myślą poważnie nie tylko o teraźniejszych efektach gospodarczych, ale i przyszłych. Świadczyć o tym może podjęcie od 1952 r. akcji zarybiania wód zalewu Wisły i Odry oraz morskich. I tak w br. plan zarybiania delty Odry przewiduje zasilenie przez Spółdz. „Przyszłość Rybacka“ wód słodkowodnych: 7,5 mln wylęgu szczupaka, 500 tys. sztuk lipcówki sandacza, 500 tys. sztuk palczaka sandacza, 1000 kg krocza karpia, 4000 kg krocza lina, 1000 kg krocza karasia, 170 tys. szt. narybku certy.

Spółdzielnia w Tczewie zasilę zalew Wisły: 5 mln wylęgu szczupaka, 500 tys. sztuk lipcówki sandacza, 400 kg palczaka sandacza, 2000 kg narybku karpia, 4000 kg krocza lina, 4000 kg dłoniaka leszcza i 3000 kg krocza karasia. Spółdzielnie morskie: „Gryf“, „Pokój“ i „Certa“ przeprowadzają zarybianie wód morskich, dostarczając w br.: 8 mln wylęgu szczupaka, 120 mln sztuk ikry zapłodnionej sandacza, 1 mln sztuk lipcówki sandacza, 4 tony pal-

czaka sandacza, 0,5 tony narybku lina, 6 ton narybku karpia, 100 tys. sztuk narybku siei i 20 tys. szt. narybku kroci.

Planowa ta akcja zarybiania wód zalewowych i morskich pociągnie za sobą koszt 2 mln zł.

Podobnie jak w całym przemyśle drobnym i w spółdzielniach rybackich przeprowadzane są systematycznie wszystkie akcje. I tak drogą kursów podnoszone są kwalifikacje szyprow i mechaników, nowy fachowy narybek zdobywa wiedzę w szkole rybackiej w Darłowie; współzawodnictwo międzyjednostkowe i spółdzielcze stało się bardzo popularne wśród rybaków i daje poważne wyniki. Podejmowane zobowiązania produkcyjne przynoszą spółdzielniom poważne korzyści. Dla przykładu podajemy, że na część II Zjazdu podjęto ważne, długofalowe zobowiązania w rodzaju: bezawaryjność w pływaniu i ciągłość wychodzenia w morze.

I jeszcze jedna akcja rozwija się masowo wśród rybaków — to racjonalizatorstwo. Dotychczas wpłynęło 101 wniosków z dziedziny sieciarstwa, przetwórstwa, nowych metod połowów, mechanizacji itd. Poważne wyniki dał Miesięc Wynalazczości z ub. roku — 69 ciekawych wniosków. Oszczędność przewidywana z zastosowanych już pomysłów wyniesie około 3 mln zł rocznie. Premii wypłacono 26 tys. zł. Pośród racjonalizatorów rybołówstwa morskiego wysuwają się na czoło pod względem ilości złożonych wniosków i ich znaczenia w produkcji: Jankowski ze spółdz. „Bellona“, Wójcik Kazimierz z Parysek ze spółdz. „Jedność Rybacka“, Nitka Władysław, referent BHP i Jan Moszak ze spółdz. „Certa“. Najlepsze wyniki w dziedzinie rozwoju ruchu racjonalizatorskiego osiąga spółdzielnia „Certa“.

Wzrastająca stale dostawa na rynek ryb oraz dążenie do chronienia połowów przed zepsuciem zwłaszcza w okresie letnim pobudza spółdzielnie do większego zainteresowania się przetwórstwem. W tej dziedzinie morskie spółdzielnie rybackie stawiają co prawda dopiero pierwsze kroki, ale niewątpliwie przy właściwie zorganizowanej pomocy Zw. Branżowego mogą wiele zdziałać na odcinku zaspokajania potrzeb rynku wewnętrznego na przetwory rybne.

Jeżeli chodzi o przetwórstwo na Wybrzeżu, to państwowy spożywczy przemysł terenowy całkowicie zaniedbał sprawę wędzarni. Wydziały przemysłu WRN zasypywane są podaniami prywatnych przedsiębiorstw pragnących uruchamiać wędzarnie. Jest to podyktowane potrzebami chwili. Uważamy jednak, że w pierwszym rzędzie tą dziedziną winien zająć się drobny przemysł spożywczy państwowy i spółdzielczy.

Wytwarzamy sprzęt rybacki i okrętowy

Na Wybrzeżu koncentrują się nie tylko sprawy rybołówstwa, ale i wytwórczości sprzętu okrętowego i rybackiego.

W tym zakresie najpoważniejszym producentem jest Zarząd Przemysłu Sprzętu Okrętowego, działający w ramach Min. Przem. Drobного i Rzemiosła. Zarząd tego przemysłu zorganizowany został, jak wiadomo, w lipcu 1951 r. i przejął zakłady b. przemysłu miejscowego pracujące na rzecz Stoczni w ub. latach. W dyspozycji Zarządu Przemysłu Sprzętu Okrętowego znajduje się 12 przedsiębiorstw, posiadających zakłady rozrzucone w woj. gdańskim, szczecińskim, koszalińskim i bydgoskim.

Na rzecz Stoczni i przemysłu okrętowego zakłady przemysłu sprzętu okrętowego wytwarzają obecnie 1700 asortymentów, starając się swą produkcją eliminować wiele asortymentów dotychczas importowanych, jak np.: szyby wirujące (na mostkach kapitańskich), rogi mgłowe, lusterka sygnalizacyjne, lampy nawigacyjne, sondy ręczne.

Wykonywanie zleceń dystrybutorów morskich przebiega bardzo sprawnie (w III kwartale Zarząd Przemysłu Sprzętu Okrętowego przewiduje wykonanie planu rocznego) mimo że z wielkimi trudnościami budowany jest każdy roczny plan Zarządu. Ze względu na atestowane surowce Zarząd Przemysłu Sprzętu Okrętowego zmuszony jest budować swój plan zaopatrzenia znacznie wcześniej, tymczasem stocznie zazwyczaj nadsyłają swe roczne harmonogramy robót w terminach bardzo spóźnionych. Jeżeli się weźmie pod uwagę fakty dokonywania częstych poprawek i zmian w przesłanych harmonogramach, Zarząd Przemysłu i podległe mu zakłady muszą niejednokrotnie wiele się napracować, aby zamówienia były wykonane na czas i z właściwego surowca. Współpraca ze Stoczniami jest trudna, ale daje dużo satysfakcji załogom, które, śledząc olbrzymi rozwój przemysłu okrętowego i stoczniowego w Polsce Ludowej, wierzą, że część tego sukcesu przypisać należy i im, gdyż dostarczają dla okrętów poważne ilości sprzętu. Mimo że przemysł sprzętu okrętowego nie traci z okazyj ani na chwilę zadań do jakich został powołany, zakłady jego wykonują jeszcze dodatkowo wiele urządzeń dla przemysłu hutniczego, chemicznego, dla rolnictwa oraz artykuły na zaspokojenie potrzeb ludności miast i wsi. A więc dla rolnictwa zakłady przemysłu okrętowego produkują opylacze typu „Grom” (Grudziądz, Bydgoszcz), narzędzia ogrodnicze i samoczynne poidła (Włocławek). Na potrzeby ludności wspomniane zakłady wytwarzają trzykołowe rowerki dziecięce, hulajnogi, płyty kuchenne, ruszty, maszynki do ostrzenia noży, trzepaczki do piany i maszynki do obierania jarzyn. Nowością produkcji zakładów podległych Zarządowi Przemysłu Sprzętu Okrętowego są zasypniki węglowe (na mial) dla pieców centralnego ogrzewania. Wykonano już prototyp tego urządzenia i przystąpiono do seryjnej produkcji. W bieżącym roku wyprodukowanych będzie 500 sztuk takich zasypników. Zastosowanie tego urządzenia w piecach centralnego ogrzewania przy-

niesie w skali rocznej (przy uruchomieniu owych 500 zasypników) oszczędność w opale w wysokości 2.510 tys. zł.

Celem podniesienia jakości produkowanych urządzeń i sprzętu Zarząd buduje we Wrzeszczu gmach, w którym znajdować się będzie laboratorium centralne. Zadaniem jego będzie m. in. przeprowadzanie prób i budowa prototypów. Zakład ten uruchomiony będzie jeszcze w tym roku.

Na potrzeby przemysłu okrętowego i Stoczni (łącznie z rybakimi) pracuje również i spółdzielczość metalowa, zgrupowana w zw. branż. metalowych. Do najżywniejszych na tym odcinku należą: Spółdzielnia Nadmorska Robót Technicznych (Gdynia), która wytwarza sprzęt rybacki, siekle okrętowe, bloki stalowe, kausze do lin, haki, zaciski do lin, haki wyładunkowe, dukli do szalup itd.; Pomocnicza Spółdzielnia „Metal” w Gdyni, która dla Stoczni dostarczała w I kwartale br. sprzętu o wadze 84 ton; oraz Spółdzielnia Pracy „Żagiel” (piszemy o niej w obecnym numerze na innym miejscu).

Na odcinku zaspokajania potrzeb ludności miast i wsi Wybrzeża praca zakładów i warsztatów drobnej wytwórczości nie jest jeszcze całkowicie zadowalająca. Szczególnie ludność woj. szczecińskiego i koszalińskiego wysuwa pod adresem drobnego przemysłu wiele życzeń zarówno co do wachlarza dostarczonych na rynek asortymentów, jak i świadczonych usług. Jeżeli chodzi o niedociągnięcia w dziedzinie usług to częściej winy spada i na rady narodowe, które zbyt opieszale załatwiają podania spółdzielni o przydział lokali. Stosunkowo dobrze rozwija się ostatnio drobna wytwórczość w woj. gdańskim, gdzie tamtejszemu WZPT podlega 18 przedsiębiorstw z 63 zakładami, a WZPTMB — 5 przedsiębiorstw z 35 zakładami. W pionie spółdzielczym CPLiA posiada na tym terenie 4 przedsiębiorstwa (7 zakładów) oraz 9 spółdzielni, zatrudniających 455 chałupników; CSI skupia 21 spółdzielni (262 chałupników) z branży skórzananej, odzieżowej, metalowej, drzewnej; ZSP i Rz ma zorganizowanych spółdzielni w związkach branżowych: drzewnym 16 spółdzielni pracy, 7 spółdzielni po-

mocniczych, skórzanym — 27 spółdz. pracy i 4 spółdz. pomocnicze, chemiczno - mineralnym — 16 spółdz. pracy i 1 spółdz. pomocnicza, budowlanym — 10 spółdz. pracy i 4 spółdz. pomocn., usługowym — 27 spółdz. pracy, metalowym — 27 spółdz. pracy i 3 spółdz. pomocn. Ogólnie w przemyśle drobnym wojew. gdańskiego zatrudnionych jest 14.487 osób w tym 4890 kobiet.

I na tym jednak terenie, chociaż plan usług jest realizowany, chociaż Wydział Przemysłu WRN bił się o podniesienie rocznego planu produkcji obserwować możemy naszym zdaniem zjawisko trochę niepokojące. Oto np. w spółdzielniach podległych Zw. Branż. Skórzano - Odzieżowemu wykonuje się przeszło 60% usług z tendencją do dalszej ucieczki od produkcji seryjnej na potrzeby rynku. Skutek jest taki, że Spółnota Pracy w Trójmieście sprowadza artykuły odzieżowe i skórzane z innych województw. Nieliczne przy tym spółdzielnie zachowujące u siebie masówkę przechodzą — zgodnie z zaleceniami rządu — z produkcji ciężkiej odzieży na wytwarzanie wyłącznie odzieży dziecięcej.

Warsztaty spółdzielcze zarówno odzieżowe, skórzane jak i metalowe odczuwają braki w zaopatrzeniu. Łamie im to rytmiczność pracy, powoduje przestoje a także nadmierne przekroczenia funduszu płac, jednakże plan w I kwartale został wykonany. Gdyński Zw. Branż. Metalowy ma jeszcze i dodatkowy powód do dumy, wykonał bowiem plan jako jedyny związek branży metalowej w Polsce. Te dobre osiągnięcia nie powinny przesłaniać kierownikom spółdzielni i niedociągnięć w ich pracy. Na odcinku jakości nadal mają jeszcze wiele na sumieniu takie spółdzielnie, jak np. Spółdzielnia im. Marchlewskiego w Malborku, Spółdz. Starogardzianka w Starogardzie, spółdz. szewska im. Waryńskiego w Kościerzynie.

Nie należy wątpić, że spółdzielczość Wybrzeża dokładnie przeanalizuje potrzeby ludności własnego terenu, spojrzy krytycznie na dotychczasowe wykonawstwo planu i zdoła w pełni zmobilizować swe załogi dla jeszcze pełniejszego zaspokajania potrzeb rynku.

Wacław Zuchniewicz

„...Miasteczko nadmorskie musi mieć dobrze rozwinięte ośrodki produkcyjne. Będą to zakłady opierające swą produkcję o morze i rybactwo: chłodnie, wędzarnie, garbarnie skór rybich, przetwórnice tłuszczu i odpadków rybnych itp. Będzie to również przemysł miejscowy małej i średniej wielkości, niekiedy związany z portem (eksport gotowej produkcji).

Przemysł mały, miejscowy, umieści się w pobliżu akwatorium portowego. Nie pociągnie to najczęściej za sobą konieczności znaczniejszej przebudowy układu portowego, a raczej rozbudowę i modernizację istniejących urządzeń przeładunkowych“.

Z art. pt. „Urbanistyka małego miasteczka portowego“, Piotr Zaremba, Miasto, nr 6/1952.

Rybacka spółdzielczość śródlądowa za pośrednictwem 17 spółdzielni eksploatuje ok. 40 tys. ha powierzchni wód biejących, dostarczając z roku na rok coraz to większych ilości ryb słodkowodnych, które w tym roku dochodzą do 1.500 ton. Nie jest to może dużo, przyjmując, że gospodarstwa rybne Państwowych Gospodarstw Rolnych poławiają rocznie 10-krotnie więcej, ale nie należy zapominać o linii rozwojowej spółdzielczej, która na początku 1951 r. wyrażała się ilością 260 ton rocznie.

Możliwości rybackiej spółdzielczości śródlądowej nie są jeszcze całkowicie wykorzystane. Nie przejęto dotychczas do eksploatacji rzek woj. białostockiego i Pomorza Zachodniego, obszaru zapory wodnej w Gozdzkowicach, luźno zagospodarowanych stawów chłopów indywidualnych i licznych obiektów należących do Związku Samopomocy Chłopskiej. Opornie idzie również przejmowanie obszarów wodnych użytkowanych dotychczas przez Polski Związek Wędkarski, jak to ma miejsce np. w Rożnowie.

Sprawy te zostaną zapewne w niedługim czasie uregulowane, ale nie one są w tej chwili najistotniejsze dla rybactwa śródlądowego. Najbardziej palącym problemem, pogarszającym się z dnia na dzień, jest zanieczyszczanie rzek trującymi ściekami, które doprowadzają — i to w bardzo krótkim czasie — do całkowitego prawie zaniku rybostanu w niektórych naszych rzekach.

„Górna Wisła, przyjmująca ścieki Śląska i okręgu krakowskiego, przestała praktycznie istnieć jako obszar nadający się do hodowli ryb. Od przeszło roku zostały wstrzymane odłowy ryb od ujścia Przemyszy do ujścia Raby zarówno z powodu braku ryb, jak i przykrego zapachu fenolu, którym cuchną nawet ryby ło-

Sygnały rybackiej spółdzielczości śródlądowej

sosiowate wędrujące okresowo przez ten odcinek rzeki w drodze na tarliska. Trujący wpływ ścieków sięga mniej więcej do Puław. Na wodach spółdzielni „Sandacz” w Puławach stopniowo zmniejszają się połowy ryb, co można tylko wytłumaczyć wpływem zanieczyszczeń płynących z góry. Wpływ ten potwierdza ostatnio zaobserwowany zapach fenolu w mięsie ryb łowionych na wysokości Puław.

Na naszej drugiej co do wielkości rzece Odrze, warunki są jeszcze gorsze. Już po opuszczeniu granic Czechosłowacji, Odra zawiera takie ilości zanieczyszczeń, że aż do Opola nie jest w ogóle eksploatowana. Od Opola do Krosna wydajność jest bardzo mała i nie przekracza 20 kg z 1 ha wody. Praktycznie biorąc, do ujścia Warty, Odra jest zanieczyszczona w stopniu uniemożliwiającym jej racjonalne zagospodarowanie. Wszystkie mniejsze dopływy są systematycznie zatrutowane przez ścieki zakładów przemysłowych położonych nad ich brzegami. W Odrze pozostały już tylko żałosne szczątki łososia i troci oraz certy, które na tarło docierają do Warty i jej dopływów, oraz do Noteci. Jeżeli nie zahamuje się dalszego zatrutowania Odry i jej dopływów, to już wkrótce po tych gatunkach ryb pozostaną tylko wspomnienia.

Rozmieszone nad naszymi obszarami wodnymi zakłady przemysłowe niweczą dobroczynne skutki biologicznego samooczyszczania wody i z kolei powodują silne zanieczyszczenia i wytrucia rybostanu. Zatrucia szczególnie ujemnie oddziałują na młodociane roczniki cennych gospodarczo gatunków ryb i są przyczyną nadmiernego rozrostu chwastu rybnego, jako odporniejszego na skutki zanieczyszczeń. W tych warunkach akcja zarybiania wód, która przybiera coraz bardziej masowy charakter, może okazać się zawodną. Groźnym sygnałem jest fakt, że niektóre dopływy, które w stosunku do rzeki macierzystej powinny spełniać rolę naturalnego tarliska i podchowalnika narybku, są zupełną pustynią, jak np. rzeka Wilga pod Krakowem. Wymowne są również meldunki niektórych spółdzielni rybackich.

Spółdzielnia z siedzibą we Wrocławiu donosi, że najgorzej wypadły odłowy w miesiącu marcu br. W styczniu i lutym wystąpiło masowe śnięcie ryb w Odrze, na całym odcinku eksploatowanym. Bardzo niski poziom wody przyczynił się do silnego zageszczenia ścieków z zakładów przemysłowych i do wytrucia rybostanu. Kontrolne połowy marcowe wykazały niemal całkowi-

ty zanik ryb. Przewiduje się, że w najbliższej przyszłości spółdzielnia będzie zmuszona zawiesić działalność połowową na ok. 90% eksploatowanych wód.

Niewiele lepsze są wiadomości z Głogowa. Przez odcinek użytkowany w ciągu I kwartału spływały wielkie ilości ryb śniętych i dogorywających. Zarówno zarząd spółdzielni, jak i władze powiatowe są bezsilne. Pisma wysłane w tej sprawie do WRN, jak i Sekcji Rybackiej przy ZSP i Rz nie odniosły i nie odniosą błyskawicznego skutku.

A teraz przeniesmy się w teren i zobaczmy w jakich warunkach pracują rybackie spółdzielnie śródlądowe. Zobaczymy ludzi na tle ich codziennych kłopotów i osiągnięć, o których na pewno nie myślimy spożywając owoce ich wysiłków.

Spółdzielnia Pracy Rybołówstwa Śródlądowego w Opolu gospodaruje na dwóch bazach. Jedną z nich znajduje się w Otmuchowie i jest jeziorem zaporowym powstałym ze spiętrzenia wód Nysy Kłodzkiej. Druga baza położona jest w miejscowości Turawa. Sztuczny ten zbiornik napelniają wody rzek Małejpanwi i Libawki, a masa wód przeznaczona jest — przede wszystkim do regulacji poziomu wody i zabezpieczenia splawności żeglugi na Odrze. Ilość wody w jeziorze zaporowym jest więc nieregularna i czasami zajmuje obszar 2.500 ha, a czasami spada tak nisko, że tafla wodna zajmuje przestrzeń ok. 500 ha. Te wahania mają wpływ na wyniki odłowów.

Trzeba bowiem przypomnieć, że hitlerowcy spiętrzyli wody zapory na przestrzeni zajmowanej dawniej przez wioski i obszary leśne. Otóż wioski te zostały niedbale rozebrane, las zaś niedokładnie wykarczowany. Pozostałości na dnie jeziora zaporowego nie pozwalają przy niskim poziomie wody na posługiwanie się sieciami dennymi. Fakt taki miał miejsce właśnie w okresie ostatniej zimy, podczas której poziom wody był tak katastrofalnie niski, że spowodowało to niewykonanie planu odłowów przez bazę w Turawie.

Spółdzielcy odziedziczyli w Turawie rybakówkę, której budynki nie uległy zniszczeniu podczas działań wojennych. Wycofujące się oddziały niemieckie nie zdążyły zniszczyć również ani wału — ciągnącego się na przestrzeni ok. 6 km — ani urządzeń służowych służących do regulacji poziomu Odry.

Poprzedni użytkownicy — a ostatnim z nich był Polski Związek Wędkarski — nie skoncentrowali należytej uwagi na zarybieniu, którego nasilenie nie odpowiadało potrzebom racjonalnej gospodarki.

W Turawie całość prac koncentruje się w rybakówce, która jest bazą dla wszystkich poczyną.

Magazyn, gdzie sortuje się złowioną rybę, zaopatrzony jest w basen do przechowywania ryb żywych. W dalszych pomieszczeniach znajduje się sieciarnia, w której w czasie wolnym od połowów załoga sporządza nowe, bądź reperuje stare



Ścieki, z widoczną białą pianą są groźnym niebezpieczeństwem dla rybostanu rzeki Bystrzycy.

sieci. Tu trzeba dodać, że sprzęt rybacki, jak: miotły, wontony, niewody itp. ulegają zniszczeniu w stosunku rocznym w 60%. Sprzęt zatem musi być stale uzupełniany, co robi się przeważnie w miesiącach zimowych, bądź w okresie ochrony rybostanu. Nieodzownym artykułem jest łód zmagazynowywany w specjalnym pomieszczeniu w ilości wystarczającej na cały rok.

Spółdzielnia, która ma za sobą zaledwie paromiesięczną działalność, zaczęła — jak to się mówi — z niczego. W tej chwili braku w sprzęcie są już tak dalece usunięte, że w magazynie znajduje się pewien zapas sieci gwarantujący ciągłość pracy. Poprawił się również stan taboru pływającego, który powiększył się o dwie nowe łodzie wykonane przez własny warsztat szkutniczy. Tabor jest co prawda nieliczny, ale wystarczający; składa się z kilku jednostek pływających, wyprowadzanych na połowy przez własną motorówkę. Z nastaniem zimy tabor wyciąga się na ląd i przygotowuje się na przyszły sezon.

Całość tych zadań wykonywana jest przez kilkunastuosobową załogę, która w Turawie składa się wyłącznie z autochtonów. Przyjemna na pozór praca rybaka jest bardzo ciężka i wymaga dużego wysiłku fizycznego; dowodem są zniszczone ręce rybaków i choroby zawodowe, których nie podobna uniknąć. Rozmawialiśmy z rybakami J. Kęsim i E. Cichosem, którzy niedawno wrócili z dwutygodniowego kursu w Krakowie. Nie zdaje się, żeby ukończenie tego kursu coś im dało. Jak sami mówili, kurs był dla nich za trudny, a przyswojenie rozległej tematyki w ciągu dni 14 przerastało ich stopień przygotowania. Poza tym kurs dotyczył raczej rybołówstwa na wodach biejących, a nie zamkniętych. Niemniej nasi młodzi autochtoni nie stracili czasu na darmo, coś niecoś się nauczyli, a poza tym zwiedzili zabytki Krakowa oraz hutę im. Lenina, przywożąc niezapomniane wrażenia.

Załogi pracują na tzw. part, tj. na udział 40% w stosunku do wartości połowów. Przy pierwszym podziale zysku rybacy otrzymali po kilkaset złotych, co ich bardziej jeszcze związało z miejscem pracy; zarabiają przeciętnie ok. 1.400 zł miesięcznie. Nic więc dziwnego, że są zadowoleni ze swojej pracy i w czasie dłuższej rozmowy ze sprawozdawcą chwalili sobie warunki. Nie zdemoralizowała ich wcale paromiesięczna obecność b. rybaków morskich, którzy nie pozostawili po sobie dobrej opinii. Potępiali pijaństwo i kradzieże oraz styl pracy „gości”. Mówiąc o swoich potrzebach wspomnieli o dotychczasowym braku fartuchów gumowych. Załoga jest dobrze zaopatrzona w obuwie gumowe, waciaki i impregnowane ubrania ochronne. Zasadniczą ich pracą jest odłow, które dostarczają na rynek ryby takie, jak sandacz, węgorz, szczupak, karp, lin, leszcz, płoć, okoń itp.

Rybackość jest gałęzią, gdzie prze-

kraczanie planów produkcyjnych, a więc odłowów, jest określone pewnym limitem, którego przekroczenie grozi dewastacją rybostanu. Dlatego to w działalności każdej spółdzielni rybackiej poważnym zadaniem jest akcja zarybiania. Wojewódzka Rada Narodowa w Opolu z kredytów Ministerstwa Rolnictwa wybudowała spółdzielcom ośrodek zarybienioowy w Trzeboszowicach, co pozwoli zapewnić ciągłość tej nieodzownej działalności ułatwionej przez prowadzenie własnej wylęgarni. Dotychczas kupowano pałczaki, które wpuszczano do wody. W roku ubiegłym na akcję zarybienioową wydatkowano ok. 70 tys. zł., a w roku bieżącym przewidziana jest kwota ok. 130 tys. zł.

Ale pożyteczna ta akcja nie doprowadzi do wyników, jeżeli będą się powtarzały takie wypadki, jakie miały miejsce w marcu bieżącego roku. Na powierzchni wód w Turawie i przy brzegach pływały zatrute ryby. Duży tłusty karp o wadze ok. 12 kg, który z powodzeniem mógłby być reklamą i dowodem bogactwa naszych wód, leżał wzdęty na brzegu cypla, gdzie znajduje się rybakówka. Widzieliśmy również otrute węgorze. A przecież zarówno karpie, jak i węgorze są znacznie odporniejsze od innych gatunków ryb. Strat określić nie podobna, ale według wypośrodkowanej opinii wynosiły one ok. 10% rybostanu Turawy. Wyrównanie tych strat wymaga nakładów pieniężnych, pracy i kilkuletniego czekania.

Przyczyną tego stanu są zakłady papiernicze i fabryka kartonazy, które przy niskim stanie wody (ryba śluczona była na przestrzeni zaledwie 500 ha) wpuściły trujące ścieki do jeziora. Kierownicy fabryk nie uruchomili filtrów. Jeżeli nawet zakłady, względnie pracownicy odpowiedzialni zapłacą odszkodowanie, to nie zlikwiduje to strat, których skutki odczuwa się latami. Taki nieprzewidziany wypadek zmniejsza odłow, zmniejsza zaopatrzenie rynku i paraliżuje plany spółdzielców na przyszłość.

W zupełności innych warunkach pracuje Spółdzielnia Pracy Rybołówstwa Śródlądowego „Przyszłość Rybacka” w Gryfinie, która w przeciwieństwie do spółdzielni z Opola eksploatuje odcinek Odry długości ok. 130 km, od Kostrzyna do Szczecina.

W tej placówce również występują trudności związane z wykonaniem planu, uwarunkowane są jednak innymi względami. Ale zaczniemy od początku. W roku ubiegłym wydajność z 1 ha przewidywała odłow w ilości 132 kg. Plan na rok 1954 — dotychczas nie zaakceptowany — został podwyższony globalnie o 10 ton, co wynosi 141,3 kg odłowów z 1 ha wody. Kompetentny wydział WRN w Szczecinie sprzeciwia się tak wysokiej eksploatacji, określając maksymalne połowy z 1 ha wody na 115 kg ryb w latach 1954/55. Jeżeli przyjmie się do wykonania plan tak wysoki, oznaczać



Zarybianie ma na celu zwiększenie rybostanu i przeciwdziałanie ubytkowi, co przy zatruciu niektórych wód, wymaga znacznie zwiększonych nakładów.

to będzie dewastacją rybostanu, gdyż odłow w roku ubiegłym w ilości 132 kg z 1 ha wody zagrażały już podstawowej masie rybostanu.

Występują również trudności w transporcie ryby dla zaopatrzenia własnych trzech sklepów i dwóch straganów. Posiadany samochód jest z reguły dłużej w naprawie niż w eksploatacji.

Złe układa się również współpraca z dystrybutorem, który co prawda odbiera ryby własnym samochodem, ale ma to miejsce po kilkunastu dopiero godzinach w Szczecinie. Pomimo obecności konwojenta spółdzielczego występuje naturalny ubytek, gdyż złowiona ryba wykazuje z reguły wagę niższą skutkiem odbytego transportu.

Budowa ośrodka zarybienioowego przez WRN w Goleniowie posuwa się ślimaczym tempem: już kilka terminów nie zostało dotrzymany. Z tych względów paląca akcja zarybienioowa rozwija się ospale. W bieżącym roku projektuje się zarybienie kroczkami liną w ilości 5 ton, co jednak jest nie wystarczające.

Spółdzielnia zatrudnia 41 rybaków, których praca jest trudna do skontrolowania z uwagi na duże odległości. Rybacy pracując własnym sprzętem i na własnym taborze zarabiają bardzo dobrze. Nie wszystkie etaty są jednak obsadzone, gdyż uzyskanie karty rybackiej w strefie nadgranicznej wymaga szeregu formalności podyktowanych zrozumiętymi względami.

*

We wszystkich niemal spółdzielniach rybołówstwa śródlądowego występuje — w mniejszym albo większym stopniu — groźny problem wytrucia rybostanu. Odpowiedzialni za całokształt gospodarki rybnej wysuwają pod adresem czynników kompetentnych niżej przytoczone postulaty, których wprowadzenie w życie przyczyni się niewątpliwie do opanowania sytuacji.

1) Nie należy zatwierdzać dokumentacji na budowę nowego zakładu bez równoczesnego opracowania metody oczyszczania ścieków.

2) Istniejące zakłady należy zobowiązać do opracowania metod oczyszczania ścieków i wbudowania odpowiednich urządzeń.

3) W ramach remontów kapitalnych należy doprowadzić do porządku źle funkcjonujące oczyszczalniki.

4) Obciążyć kierowników zakładów osobistą odpowiedzialnością za spuszczenie trujących ścieków z pominięciem istniejących możliwości ich oczyszczania.

5) Zobowiązać kierowników zakładów do przeanalizowania i opracowania możliwości budowy przewoźnych urządzeń lub metod częściowego unieszkodliwiania ścieków do czasu zasadniczego rozwiązania problemu.

6) Powołać specjalne komisje, które na wniosek użytkownika będą badały w konkretnych wypadkach przyczyny wycieku rybostanu oraz wskazywały sposoby unikania podobnych wypadków na przyszłość.

Nie należy zapominać, że czas pracuje na niekorzyść rybostanu, który zmniejsza się w katastrofalny sposób.

Zobowiązuje to do udzielenia natchmiastowej pomocy.

Bolesław Mirecki

Za mało artykułów codziennego użytku produkują zakłady SZPT

Przed przemysłem drobnym Min. Przem. Drobnego i Rzemiosła stawia zadanie właściwego wykonywania terenowego planu asortymentowego, wykorzystywania w szerszym zakresie surowca odpadowego i szersze świadczenie usług na rzecz ludności. Jak te zadania wypełniał Stołeczny Zarząd Przemysłu Terenowego w I kwartale br.?

Plan I kw. br. produkcji globalnej wg cen niezmiennych został wykonany w 105,5%, wg cen bieżących — 107%, a produkcji towarowej 105,9%. W stosunku do limitów planu rocznego wartość wykonanej produkcji wynosiła w cenach niezmiennych 25,6%, przy czym należy podkreślić wzrost produkcji w stosunku do IV kwartału ub. r. o 10%. Wykonanie podstawowych wskaźników ekonomicznych kształtuje się następująco: zatrudnienie 103,5% (ruch zakładów), fundusz płac 102,6%, średnia płaca 99,1% w stosunku do planu i może być uznane jako właściwe. Co do układu strukturalnego planu wartościowego, to w dalszym ciągu utrzymała się przewaga produkcji środków wytwarzania, których udział w stosunku do całości produkcji wynosił 68,9%.

Zasadniczy wpływ na ten stan rzeczy mają dwa czynniki: pierwszy z nich to duża wartość artykułów planowanych centralnie, z których 70,6% stanowią artykuły zaopatrzeniowe, przy czym wskaźnik ten uległby zwyczajnie przy pełnym wykonaniu planu asortymentowego; drugi — to znaczny jeszcze procent artykułów zaopatrzeniowych w planie terenowym, które nie wynikały z planu centralnego, a stanowią specjalność produkcyjną zakładów specjalnie wyprofilowanych na taką produkcję, której ze względu na potrzeby przemysłu nie można zaniechać, a ich urządzeń technicznych przestawić na produkcję artykułów rynkowych. Wystarczy tu wymienić produkcję proszków metali, środków izolacyjnych i taśmy „Denso“, wyrobów prasowanych z bakelitu dla przemysłu, oraz wyrobów i części dla kolejnictwa, wynikających z planu kooperacji itp.

Z wymienionych wyżej względów niewłaściwie jeszcze kształtuje się struktura planu terenowego mierzona wartością produkcji, w której artykuły rynkowe nie osiągnęły przewagi nad artykułami zaopatrzeniowymi. Udział artykułów planowa-

nych terenowo w globalnej wartości produkcji wg cen niezmiennych kształtował się w SZPT w I kw. br. następująco: planowany 26,8%, wykonany 28%, w czym artykuły rynkowe w planie terenowym stanowiły tylko 13% globalnej wartości produkcji, a łącznie z artykułami rynkowymi planowanymi centralnie udział ich w globalnej wartości produkcji wynosił ca 26%.

Niewątpliwie, że taki układ strukturalny produkcji jest wysoce niezadowolający i niewłaściwy, jeżeli weźmiemy pod uwagę zadania, jakie ma do spełnienia przemysł terenowy w zaspokajaniu potrzeb miejscowej ludności w artykuły powszechnego użytku. Stan ten świadczy wymownie, że mimo znacznej ilości nowych wyrobów wprowadzonych do produkcji w I kw. br., rząd wielkości tej produkcji jest niedostateczny i nie mógł wpłynąć decydująco na dokonanie zasadniczego zwrotu na odcinku udziału wartości produkcji artykułów rynkowych w stosunku do zaopatrzeniowych.

Stan ten został pogłębiony w ujemnym znaczeniu faktem niewykonania w 100% planu asortymentowego artykułów rynkowych planowanych terenowo — 57,8% globalnej ilości pozycji, tym więcej, że część tych pozycji planowana była w krótkich seriach, mających na celu rozeznanie rynku.

Taki układ został spowodowany trzema zasadniczymi przyczynami, które rozpatrzmy kolejno. A więc przede wszystkim brakiem powiązania asortymentu planowanego terenowo z możliwościami zabezpieczenia miejscowych surowców do produkcji tych wyrobów.

Szereg wyrobów planowanych terenowo na I kwartał wymagało surowców reglamentowanych pełnowartościowych, których Stołeczny Zarząd nie posiadał, a których Wydział Przemysłu ze swej puli nie mógł zabezpieczyć, jak np. blacha aluminiowa na prodyże, łyżki wazowe, durszlaki, bańki na mleko z pokrywą, patelnie dołkowane, blacha cynkowa na produkcję konewek, kauczek i regenerat na produkcję pieluszek gumowych, gąbek, waniek gumowych i innych. Wiele artykułów gospodarstwa domowego, które mogą być wykonane w całości z surowców wtórnych, jak: gałki, sitka do parzenia herbaty, tarki do jarzyn, cedzidla, foremki do przecie-

rów — wymagają pobielenia cyną; inne wyroby z kolei dla wykonania wymagają powłok niklowych, jak: tace niklowane gieliszowane, cukiernice platerowane; zaś wyroby z drzewa — pokrycia lakierem nitro. Surowców tych Wydział Przemysłu nie przydziela, ponieważ są one gospodarowane centralnie.

Osobne zagadnienie to pula surowców wtórnych pochodzenia miejscowego i stopień ich wykorzystania przez stołeczny przemysł terenowy.

W odpadach hutniczych pula jest pokaźna, bo sięgająca kilkuset ton w skali rocznej, z tym, że większość to stal prętowa zbrojeniowa pochodząca z warszawskiego zagłębia budowlanego. Stal ta posiada ograniczone możliwości zastosowania, ze względu na to, że w większości może wchodzić w skład wyrobów jako jego detal, a niewiele wyrobów w całości może być wykonanych tylko z tej stali — szczególnie o mniejszych średnicach, jak np. umywalki, pogrzebacz itp. Zgłaszane odpady z innych zakładów przemysłu kluczowego mogły znaleźć zastosowanie, jeśli chodzi o asortyment i gatunki, lecz po zbadaniu na miejscu stwierdzono ograniczone możliwości ich użycia, ze względu na małe odcinki i w wielu wypadkach niesegregowanie, co w konsekwencji powoduje niemożność wykorzystania ich do produkcji.

Powołana przez MKPG i Wydział Przemysłu komisja przeprowadziła w I kwartale penetrację zakładów posiadających surowce wtórne, stwierdzając nagminnie zbiórkę i przechowywanie odpadów przez te zakłady w sposób nie zorganizowany, co w konsekwencji powoduje mieszanie odpadów zarówno w asortymentach jak i w gatunkach, mimo obowiązujących w tym przedmiocie aktów prawnych, jak uchwała nr 212 Prezydium Rządu z dnia 17 marca 1951 r. w sprawie sposobu zbierania, przechowywania i wysyłania odpadów metalowych. Stan ten silnie rzeczy nie sprzyja lepszemu wykorzystaniu odpadów przez przemysł drobnny.

Zagadnienie to zostało źródłowo i trafnie poruszone w „Drobnej Wytwórczości“ (nr 2/54 r.) w artykule Zbigniewa Kasprowicza na temat „Produkcja z odpadów w drobnym przemyśle metalowym“. Stwierdzone w tym artykule fakty dotyczące stanu gospodarki odpadami metalowymi i jego wpływ na ograniczone możliwości użytkowe w gospodarce planowej — pokrywają się z panującą sytuacją na terenie Warszawy. Wnioski zawarte w tym artykule wydają się być słuszne i realne do wykonania i w znacznym stopniu przyczyniłyby się do poprawy gospodarki odpadkami użytkowymi.

Drugą przyczyną jest niedostateczna wydolność narzędziowni zakładów w przygotowaniu oprzyrządowań do dużej ilości nowowprowadzonych wyrobów planu centralnego i terenowego. Podobnie sytuacja wygląda z przygotowaniem dokumentacji technicznej. Z tych przyczyn nastąpiło opóźnienie w wykonawstwie takich wyrobów, jak: wtyczek grzejnych i sieciowych, rozgałęźników,

judaszy do drzwi, drelowników do wiśm, aparatów do golenia i in.

Następnie trzecią przyczyną jest często jeszcze niewłaściwy, lekceważący stosunek odpowiedzialnego kierownictwa przedsiębiorstw i zakładów do zagadnienia rozszerzenia produkcji wyrobów rynkowych oraz nieprzestrzeganie dyscypliny asortymentowego wykonawstwa planu. Podstawowe Organizacje Partyjne i Rady Zakładowe w niedostatecznym stopniu czuwały i śledziły w zakładach zarówno sam proces przygotowywania produkcji nowych wyrobów, jak i realizacji planu w asortymencie. Mimo przeprowadzenia szeregu narad z szerokim aktywnym naszymi zakładów, z udziałem przodujących robotników i racjonalizatorów, narad mających na celu zapoznanie załóg robotniczych z zadaniami, jakie postawiła przed nami Partia i Rząd co do pełnego zaspokajania potrzeb ludzi pracy w artykuły masowego spożycia, to jednak realizacja tych zadań w pierwszym okresie nie nabrała charakteru powszechnego, nie było kolektywnego wysiłku wszystkich ogniw: administracji zakładów, służby technicznej, organów partyjnych i związkowych w zakładach i przedsiębiorstwach, majstrów, brygadzystów i robotników.

Współpraca tych ogniw w realizacji postawionych nam zadań nie nabrała jeszcze w pierwszym okresie właściwych rumieńców i nie pozwoliła na dokonanie zasadniczego przełomu w kierunku przestawiania naszego przemysłu na masową produkcję artykułów rynkowych. Przykładami lekceważącego stosunku do zagadnień rozszerzania produkcji artykułów rynkowych oraz niedostatecznej troski całego aktywu dla tego zagadnienia może być fakt niewykonania takich wyrobów, jak: foremki do oddzielania żółtka, łyżeczek do drażenia ziemniaków, nożyków do obierania jarzyn, mydelniczek na mydło i gąbkę w Stołecznych Zakładach Wyrobów z Blachy i Drutu nr 1.

W Stołecznych Zakładach Chemicznych na 12 pozycji nowych wyrobów w I kwartale nie rozpoczęto produkcji 9 pozycji m. in.: lakieru do obuwia, plasteliny, lepów na muchy, mydełek krawieckich. Jeżeli chodzi o te asortymenty, nie można mówić o obiektywnych trudnościach ani technologicznych, ani produkcyjnych i zaopatrzeniowych, skoro plan kwartalny zakładał jedynie wykonawstwo 0,2 tony.

Do pozytywnych osiągnięć należy zaliczyć inicjatywę Stołecznych Odlewni Żeliwa w uruchomieniu produkcji artykułów rynkowych. Mimo wielu trudności, które w ubiegłych latach wydawały się nie do pokonania w I kwartale br. zorganizowano oddział produkcyjny tzw. „odlewnię na bieg”, której zadaniem jest produkcja takich wyrobów, jak: piecyki, termiony, ruszty różne, blaty kuchenne, fajerki, a których brak dotkliwie odczuwany jest na rynku warszawskim. W I kw. ze względu na okres organizacyjny wstawiono do planu 8,5 ton tych wyrobów. Już

w I kw. odlewnia ta wyprodukowała piecyków 2,5 ton, termionów 3,9 ton, rusztów 2,3 t, blatów kuchennych 6,7 t przekraczając założone zadania, przy czym produkcja ta stale wzrasta osiągając obecnie poziom 25 ton miesięcznie, co pozwoli na zabezpieczenie na tym odcinku potrzeb Warszawy. Osiągnięcia te zawdzięczyć należy pełnemu zrozumieniu zadań wytyczonych przez II Zjazd i kolektywnemu wysiłkowi kierownictwa przedsiębiorstwa majstrów, robotników Zakładu „Langiewicz”, ludzi, którzy nie szczędzili trudu dla realizacji tych zadań nawet własnymi, skromnymi środkami.

Również Stołeczne Zakłady Metalowe nr 1 mają do zanotowania w I kwartale wiele osiągnięć, przede wszystkim w przestrzeganiu dyscypliny asortymentowej zarówno planu centralnego, jak i terenowego, wykonując swoje zadania planowe we wszystkich wyrobach. Między innymi ten moment zdecydował o zajęciu przez to przedsiębiorstwo pierwszego miejsca we współzawodnictwie za I kw. przez zdobycie proporcja przewodniego Zarządu Okręgu Zw. Zaw. Prac. Przem. Drzewnego i Terenowego. Wprowadzono w zakładach tego przedsiębiorstwa w ciągu I kwartału osiem nowych wyrobów, jak: dziadki do orzechów, oprawy do szklanek, oprawy do mydelniczek w estetycznym wykonaniu, nożyki do maszynek do mięsa, śrubki do umocowania korby do maszynek od mięsa, szpikulec do mięsa i inne. Należy jednak podkreślić, że ilościowa produkcja tych artykułów jest jeszcze niedostateczna i nie pokrywa potrzeb rynku.

Poważny ten mankament winien stać się przedmiotem energicznego działania całego aktywu, celem poprawienia tego stanu.

Na odcinku rozszerzenia produkcji artykułów rynkowych przewyciężono opory w Stołecznych Zakładach Blachy i Drutu nr 2, które w ciągu IV kw. ub. roku nie uruchomiły produkcji żadnego artykułu rynkowego, podczas gdy w I kw. rozpoczęto produkcję 12 nowych wyrobów powszechnego użytku, jak: tarki do jarzyn, trzepaczki do piany, sprężynki do przytrzymywania pokrywki imbryków, wykrawacze do ciasta, sprężyny do drzwi, wiaderka i szpadelki dziecięce, konewki, łyżki wazowe, czerpaki cynowane i inne. Podobnie jak w Stołecznych Zakładach Metalowych nr 1 produkcja ilościowa jest nie wystarczająca i winna być zwiększona tak by znalazło to odbicie w pokryciu potrzeb rynku.

Stołeczne Zakłady Bakelitowe w ciągu I kw. również rozwijały produkcję artykułów rynkowych z tworzyw sztucznych, rozszerzając asortyment o nowe wyroby, jak: etui do szczotek do zębów, pudełka do papierosów, guziki i spinki do bielizny, kłamry do pasków i inne. Na podkreślenie zasługuje fakt, że produkcja ta nosi charakter większych serii (kwartalnie od kilku do kilkunastu tysięcy sztuk), co oddziałuje już na poprawę zaopatrzenia rynku. Produkowane wyroby pozwalają w

kooperacji ze Stołecznymi Zakładami Gumowymi, które opracowują i przygotowują produkcję futerałów — na skompletowanie nesesorów damskich i męskich, brakujących na rynku.

Na podkreślenie zasługuje również rozwój produkcji zabawek zarówno z drzewa jak i metalowych. Zabawki te zyskały sobie dobrą opinię swym estetycznym wykonaniem i cieszą się popytem. Nie wolno nam jednak uważać sytuacji na tym odcinku za całkowicie zadowalającą, jeśli mamy ambicję produkowania zabawek pod każdym względem bez zarzutu. Aby ten cel osiągnąć, należy poświęcić więcej uwagi i staranności na wszystkie zabiegi wykończeniowe, jak: doszlifowanie, szpachlowanie i lakierowanie.

Ogółem w przedsiębiorstwach i zakładach Stołecznego Przemysłu Terenowego w ciągu I kw. wprowadzono do produkcji 78 nowych artykułów rynkowych, co świadczy o chęci rozszerzenia wachlarza wyrobów. Jednak ze względu na małoseryjność tej produkcji nie nabrała ona jeszcze w I kw. prawa obywatelstwa.

Świadczy o tym fakt, że w produkcji wielkoseryjnej — masowej w I kw. jedynie 11 wyrobów zostało wprowadzonych. Z ciekawszych wyrobów nie wymienionych wyżej rozpoczęto produkować: **w branży metalowej** — rowerki dziecięce, wyżymaczki, koszyczki do gotowania jaj, maszynki do podwiązek, umywalki stojące, tacki pod kieliszki platerowane, szufelki do cukru i kaszy, wieszaki do talerzy, otwieracze do konserw, gwizdki-koguciki, wiórki do podłóg i inne; **w branży drzewnej** — podstawki ze skrzynią do czyszczenia obuwia, kasety do szczotek i grzebieni, apteczki domowe, koryta do pasz, grzybki do cerowania, kraty łazienkowe, żyrandole drewniane, stołeczki domowe i inne; **w innych branżach**: linoleum, obuwie sportowe, wyczynowe, okulary gazoszczelne, kieliszki, szlafroki, torby gospodarcze, zabawki — kółka wirujące, filmy do przeźroczaj-bajki i inne; **w branży spożywczej** — asortyment wędlin z gęsi, jak: myśliwska, pasztetowa, salceson.

W dalszej pracy stołecznego przemysłu terenowego na odcinku rozwijania wachlarza wyrobów rynkowych masowego spożycia musi być pobudzona pomysłowość robotników, racjonalizatorów pionu technicznego w możliwościach uruchomienia produkcji nowych wyrobów w oparciu o dostępne surowce miejscowe i surowce wtórne. Służby zaopatrzeniowe winny przeprowadzić gruntowną penetrację terenu. Na podstawie charakterystyki dostępnych surowców aktyw techniczny przedsiębiorstwa i zakładów będzie wnioskował, jakie wyroby powszechnego użytku mogą być z nich wyprodukowane. Do pełniejszego wykorzystania pomysłów robotników niewątpliwie przyczyni się ogłoszony przez MPDiRz oraz Zarząd Główny Zw. Zaw. Prac. Przem. Drzewnego i Terenowego „Konkurs Racjonalizatorski”. Bardziej niż dotychczas będącymi popu-

laryzować tematykę dla racjonalizatorów i brygad robotniczo-inżynierskich, tematykę w zakresie pomysłów, dotyczących możliwości rozpoczęcia produkcji artykułów rynkowych czy to z surowców odpadowych własnych, czy też uzyskiwanych z zewnątrz.

Zagadnienie jakości produkcji wystąpiło w stołecznym przemysle terenowym z całą ostrością dopiero wtedy, jak szerszy asortyment wyrobów zaczął trafiać do handlu, do konsumentów, a nie do dalszego przerobu lub eksploatacji w przemyśle, jeśli chodzi o grupę artykułów zaopatrzeniowych stanowiących dotychczas gros produkcji przemysłu terenowego.

Działalność służb kontroli technicznej, jeśli była ustawiona w pracy właściwie koncentrowała się jednokierunkowo, na ocenie wartości użytkowej wyrobów, z pominięciem estetyki wykonania, opakowania i właściwego podania go konsumentowi. Ten problem stał się ośrodkiem szczególnego zainteresowania i kierunkowego ustawiania służb KT do zagadnienia estetyki wyrobów, zwłaszcza po uruchomieniu sklepów wzorcowych, przez które przechodzą wszystkie produkowane artykuły rynkowe. Wiele zanotowano przypadków zwrotu ze sklepu producentowi całych partii towaru ze względu na ich niską jakość i estetykę wykonania. Uwagi konsumentów stanowiły dla naszych przedsiębiorstw cenny materiał dla poprawienia tego stanu rzeczy.

Środki kontroli są nie wystarczające, natomiast sama walka o jakość i estetykę toczyć się musi przy każdym stanowisku pracy drogą właściwego uświadomienia załóg i wzmocnienia dyscypliny jakości.

Niezadawalająco zarysowuje się sytuacja na odcinku usług. Plan usług przemysłowych został wykonany w 84,4%, co w stosunku do planu rocznego stanowi zaledwie 14,6%. Usługi dla przemysłu zostały w poważnym stopniu ograniczone ze względu na konieczność rozwijania produkcji wyrobów rynkowych. Mimo poważnych postępów w organizacji sieci usług dla potrzeb ludności, wyniki ekonomiczne działalności tych punktów są niedostateczne, zwłaszcza punktów usługowych przyzakładowych, stanowiących 83% ogólnej sieci usług. Punkty te mimo szerokiego rozreklamowania w prasie dają minimalne obroty i w tej sytuacji nie są w stanie osiągnąć tych efektów gospodarczych, jakie przynosiły im usługi świadczone dla przemysłu. Jest rzeczą znamionną, że samodzielne punkty usługowe systematycznie rozwijają się i rozszerzają swoją działalność. Aby rozwinąć działalność punktów usługowych przyzakładowych, celem poprawienia sytuacji na odcinku wykonawstwa planu usług, wydaje się za konieczne powtórne rozreklamowanie tych punktów usługowych drogą tzw. „reklamówek” rozprowadzonych przez dzielnicowe rady narodowe i komitety blokowe wśród mieszkańców danej dzielnicy.

Należy również podkreślić konieczność operatywnego uruchomienia nowych punktów usługowych w przydzielonych lokalach nowego budownictwa.

Dokonany tu przegląd osiągnięć i braków pracy stołecznego przemysłu terenowego w oparciu o wyniki I kw. wskazuje, że zadania dynamicznego rozwoju produkcji artykułów rynkowych są trudne i wymagać będą poważnego wkładu pracy ze strony naszego aparatu kierowniczego i naszych załóg.

CSI po II Zjeździe Partii

Wprowadzając w życie wskazania IX Plenum i II Zjazdu Partii spółdzielczość inwalidzka w dużym stopniu zmieniła swój profil produkcyjny. I tak np. kosztem ograniczenia wyrobu konfekcji oraz masowej produkcji obuwia męskiego i damskiego uruchamia się w szerszym zakresie produkcję miarową i usługową.



Oto niektóre artykuły z mas plastycznych: torebki, puderniczki itp.

Ogranicza się również produkcję tzw. artykułów zaopatrzeniowych rozszerzając wachlarz towarów powszechnego spożycia.

Wystarczy wspomnieć, że w przemyśle drzewnym produkuje się w tej chwili ponad 400 różnych artykułów; w przemyśle włókienniczo-dziwiarskim — ok. 150, chemicznym — przeszło 80 itd. Wystarczy zaznaczyć, że od listopada ub. roku spółdzielczość inwalidzka rozpoczęła produkcję 81 nowych artykułów z uwzględnieniem potrzeb wsi. I tak np. w branży chemicznej sp-nia „1 Maja” w Krakowie uruchomiła produkcję chustek, obrusów itp. z tzw. plastoskóry. Sp-nia „Pokój” w Krakowie wprowadziła do produkcji barwniki i kilka odmian indykatorów. Sp-nia Inwalidów w Toruniu rozpoczęła produkcję lakierniczą i matoleinową do retuszowania negatywów fotograficznych. W branży metalowej wprowadzono m. in.

Pomocą w realizacji rozwoju produkcji rynkowej będą zwiększone możliwości inwestycji pozalimitowanych wykorzystywanych umiejętnie z tzw. Funduszu Rozwoju. Zadania te możemy wykonać dzięki świadomej i bojowej postawie naszych załóg, które w wykonaniu zobowiązań dla uczczenia II Zjazdu i na cześć Święta 1 Maja, dały wyraz nieugiętej walki o realizację podniesienia stopy życiowej mas pracujących.

Jan Ruciński

blaszki do łyżew, bańki do nafty, odciągacze do mleka, klódki patentowe, tortownice, zamki do torebek damskich, trzepaczki do piany, nakrycia stołowe, wanny wysiewne dla wsi.

W branży drzewnej produkuje się m. in. brony, grabie, orczyki, kłonicce, konwie drewniane, kleszczyny do chomąt, gonty dachowe, balie, cebry, szczotki do nart. W branży włókienniczo-dziwiarskiej wyrabia się tkaniny obciowe, kapy, makaty, narzuty wzorzyste, rękawiczki, siatki z dzianiny, wstążki, koce itd.

W branży spożywczej spółdzielczość inwalidzka wyrabia soki witaminowe z marchwi, jabłek itd. Poza tym spółdzielczość inwalidzka rzuciła ostatnio na rynek obuwie rogożynowe, na wótniej skórze i drzewie, ozdoby do sukien oraz torebki damskie z mas plastycznych itd.

Niezależnie od nowych artykułów, które już ukazały się na rynku lub ukażą się w najbliższym czasie, spółdzielczość inwalidzka przygotowuje do produkcji wiele ciekawych wyrobów m. in. gąbki do mycia, płozy do wózków dziecięcych, torebki z tkanin drzewnych, oprawki do szczotek do zębów z masy mocznikowej itd.

Do wyrobu artykułów rynkowych spółdzielczość inwalidzka w dużym stopniu wykorzystuje surowiec zastępczy. I tak np. w przemyśle metalowym odpady wypierają surowiec pełnowartościowy w 12%, w przemyśle chemicznym — w 14%, w różnym — w 6%. Nawiększą ilość odpadów (11%) wykorzystują w produkcji WZSI we Wrocławiu i w Białymstoku (10%). Procent wykorzystania surowców odpadowych byłby prawdopodobnie wyższy, gdyby lepiej wykorzystywano rezerwy surowca wtórnego tkwiące jeszcze w zakładach przemysłu kluczowego, gdyby przełamano pokutującą jeszcze tu i ówdzie niechęć do produkowania z odpadów, a z drugiej strony — gdyby lepiej działały komisje społeczne powołane do wyszukiwania surowców wtórnych.

Konieczność zastosowania specjalnych metod produkcyjnych w zależności od stopnia i rodzaju inwalidztwa zrodziła w spółdzielniach podległych CSI wiele różnych pomysłów racjonalizatorskich. Jest rzeczą godną podkreślenia, że autorami wie-

lu pomysłów są inwalidzi, nierzadko niewidomi.

Pomysły racjonalizatorskie przyczyniły się do usprawnienia pracy, wykorzystania odpadów oraz wprowadzenia nowych asortymentów. Dzięki pomysłowi Zdzisława Walewskiego i Zygryda Gelbera — pracowników sp-ni inwalidów „1 Maja” w Krakowie — produkuje się z polichlorku winylu tzw. płyty wielobarwne imitujące skórę węża, jaszczurki lub krokodyla. Wynalazek ten daje możliwość produkowania całego szeregu nowych artykułów.

Innym ciekawym pomysłem jest plastoskóra, powstająca drogą nakładania na odpady skóry — „lica” z polichlorku winylu. Autorem tego pomysłu są obywatela Szeiber, Walewski i Gelber. Wysiłki spółdzielczości inwalidzkiej idą w kierunku coraz większego rozwoju racjonalizatorstwa tak, żeby nie było w Polsce inwalidy nie zatrudnionego ze względu na specyficzny rodzaj jego kalectwa.

Chociaż można by mieć pewne zastrzeżenia co do jakości, estetyki i trwałości wyrobów spółdzielczości inwalidzkiej, to jednak niesposób nie przyznać, że w stosunku do IV kwartału ub. r. jakość artykułów w bieżącym roku uległa wyraźnej poprawie. Jest to wynikiem bardziej rygorystycznej pracy aparatu KT a zwłaszcza bardziej ostrej i bardziej rzeczowej klasyfikacji gotowych artykułów na skutek zobowiązań powziętych przez brakarzy dla uczczenia II Zjazdu Partii. Do podniesienia na wyższy poziom sprawy jakości przyczynił się w niemałym stopniu fakt, że odbiorcy gotowych wyrobów, przede wszystkim zaś „Spółnota Pracy” zwiększyli swoje wymagania w stosunku do aparatu produkcyjnego i przy najmniejszych usterkach zgłaszają reklamacje. Reklamacje te są wnikliwie analizowane, co umożliwia usunięcie przyczyn wadliwej produkcji. Wobec brakorobów stosuje się sankcje karne w formie zmniejszenia lub całkowitego pozbawienia premii. Ostatnio trzeba było w kilku przypadkach skierować sprawę do prokuratora. Niedawno rozszerzono kontrolę techniczną również i na punkty usługowe. Aparat kontroli technicznej napotyka w swej pracy na wiele trudności. Należy do nich przede wszystkim płynność kadr pracowników KT w zakładach pracy. Powodem tego jest stosunkowo niskie wynagrodze-

nie wobec dużej odpowiedzialności. Obowiązujące dotychczas stawki nie dają brakarzom takich zarobków, jakie otrzymują pracownicy produkcji.

Brak podstaw prawnych dla dokonywania pracownikom potrąceń za wykonywanie wyrobów, których nie można zakwalifikować do I gatunku, to też jedna z przeszkód utrudniających wzrost jakości produkcji. Mamy nadzieję, że Ministerstwo zniesie jak najszybciej tę przeszkodę przez wydanie odpowiedniego zarządzenia regulującego tę sprawę.

Nie od rzeczy będzie zaznaczyć, że jedną ze skutecznych metod walki z brakorobstwem, stosowanych przez spółdzielczość inwalidzką, jest urządzenie pokazów brakorobstwa. Zgromadzone na jednej z takich wystaw artykuły wadliwie wyprodukowane sfotografowano, po czym ze zdjęć najbardziej „typowych” okazów brakorobstwa sporządzono album, który jest niejako „pomocą naukową” na odprawach wojewódzkich w pogładowych lekcjach z dziedziny brakorobstwa.

Nie można mówić o spółdzielczości inwalidzkiej nie poruszając zagadnienia najbardziej z nią związanego i stanowiącego niejako rację jej istnienia. Nie można mianowicie pominąć milczeniem sprawy produktywizacji inwalidów, problemu nabierającego specjalnego znaczenia w świetle wskazań II Zjazdu, który tyle uwagi poświęcił sprawie troski o człowieka.

Zagadnienie produktywizacji inwalidów łączy się ściśle ze szkoleniem, gdyż większość z nich trzeba nauczyć nowego zawodu względnie udoskonalić posiadane przez nich wiadomości. Rok 1953 stanowi przełom w polityce produktywizacji inwalidów. Zgodnie z wytycznymi I Krajowego Zjazdu Spółdzielczości Inwalidzkiej opracowano szereg nowych form produktywizacji ciężko poszkodowanych inwalidów. Porzucono żywiołowość w realizowaniu zadań związanych z produktywizacją wchodząc na drogę planowej działalności. Przede wszystkim zwiększono zatrudnienie niewidomych, reumatyków, emerytów i starców oraz nieuleczalnie chorych, dostosowując odpowiedni zawód do ich możliwości produkcyjnych.

Wytyczne IX Plenum i uchwały II Zjazdu, zmierzające do szybkiego podniesienia stopy życiowej świata pracy, nałożyły na Centralę obowiązek przygotowania wykwalifikowanych kadr spośród ciężko poszkodowanych inwalidów. W roku bieżącym spółdzielczość inwalidzka przeszkoliła ok. 1.200 pracowników punktów usługowych (w roku 1953 przeszkoliła ich tylko 700).

Rozwój spółdzielczości inwalidzkiej hamują niektóre trudności, które — jak nam się wydaje — nie zawsze można zaliczyć do rzędu nieprzewidywalnych. Sądzimy, że gdyby rady narodowe niektórych województw, zwłaszcza: lubelskiego, poznańskiego, kieleckiego, łódzkiego,



Sp-nie w Strzyżowie, Łodzi, Rynie, Giżycku i Przemysłu wyrabiają piękne torby, pantofle, oplatanki, koszyczki, maty itp. z rogożyny i wikliny.

warszawskiego i gdańskiego, bardziej wnikają w specjalne potrzeby spółdzielczości inwalidzkiej, to znalazłyby się lokale na zakłady produkcyjne i usługowe oraz bursy, których brak bardzo dotkliwie daje się we znaki spółdzielczości inwalidzkiej.

I jeszcze jedna bolączka, która gnębi spółdzielczość inwalidzką. Zilustrujemy to na następującym przykładzie. Spółdzielnia Inwalidów we Wrocławiu produkowała do niedawna pelisy damskie w cenie 3.500 zł — zgodnie z planem ustalonym w roku 1953. Jednakże w myśl wskazań IX Plenum i II Zjazdu zmieniła profil produkcyjny przedstawiając się na artykuły, o które woła rynek i zaczęła produkować pelisy dziecięce kosztujące o wiele mniej, bo od 400 do 600 zł. Plan ten wykonano ilościowo nie wykonując go jednak wartościowo, czemu w tym przypadku nie można zbyt dziwić. Fakt pozostanie faktem, że pracownicy nie dostali premii. Czy słusznie? Czy zmieniając jeden element planu nie należałoby zmieniać też odpowiednio i skoordynować inne wskaźniki tak, aby nie było rażących, niesprawiedliwych dysproporcji między wskaźnikiem wydajności pracy a średnią płacą tak, aby stworzyć pracownikom bodziec ekonomiczny zachęcający ich do rozszerzenia asortymentu i produkowania jak najbardziej uczciwego towaru rynkowego? To jest pytanie, które dobrze powinny przeanalizować powołane do tego czynniki, bo przykładów takich jak powyższy można by przytoczyć bardzo dużo.

* * *

Chociaż spółdzielczość inwalidzka ma jeszcze sporo niedociągnięć w swej pracy, chociaż nie wszystkie plany miesięczne w ciągu tego roku wykonywane są we wszystkich wskaźnikach, chociaż jakość wyrobów niejednej spółdzielni inwalidzkiej pozostawia jeszcze wiele do życzenia, to jednak doceniając dorebek, wysiłek i inicjatywę spółdzielczości inwalidzkiej w ostatnim czasie, trzeba stwierdzić, że mimo dużych trudności spółdzielczość inwalidzka dość pewnym krokiem zmierza po drodze, jaką wskazały jej IX Plenum i II Zjazd. Potrzebna jej jest jednak większa pomoc ze strony władz centralnych i terenowych. (t)



Te artykuły powszechnego użytku wykonywane są przez spółdzielnie ociemniałych.

Niejednokrotnie na łamach naszego pisma zajmowaliśmy się zagadnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy, udziałem zakładowych organizacji związkowych w akcji właściwego wykorzystania nakładów finansowych przeznaczonych na urządzenia związane z ochroną pracy.

Z roku na rok wzrastają sumy asygnowane przez Państwo dla poprawy warunków bezpieczeństwa i higieny pracy, a mimo to „ze strony administracji nie widać jeszcze dostatecznej troski o poprawę warunków pracy, nie wykorzystuje się funduszy na inwestycje bhp, nie dba się o zakup urządzeń ochronnych“*).

Uchwała z sierpnia 1953 r., wydana przez Prezydium Rządu zobowiązująca wszystkie resorty do zwiększenia troski o stan bezpieczeństwa i higieny pracy, nakłada poważne obowiązki na zakłady przemysłowe. Uchwała ta stwarzająca nowe podstawy do dalszej walki o ochronę pracy w zakładach produkcyjnych, była tym bardziej potrzebna, że jak wykaże dalsza treść artykułu, istnieje wiele jeszcze niedociągnięć czekających na zlikwidowanie.

Przyjrzyjmy się jak wyglądało zagadnienie bhp w poszczególnych pionach podległych Ministerstwu Przemysłu Drobno i Rzemiosła.

W roku 1953 nastąpił znaczny wzrost nakładów finansowych na bhp w stosunku do roku 1952. Jednocześnie nastąpił wzrost procentu wydatkowania nakładów na bhp, o czym mówi zamieszczona poniżej tabela.

Nazwa jednostki	Proc. wykonania w 1952 r.	Proc. wykonania i półrocza 1953 r.	Proc. wykonania w 1953 r.	% wzrost nakł. w 1953 r. w stosunku do 1952 r.
Zarządy Przemysłu	77,5	39,9	99	55
WZPT	87,6	36,2	101,1	59
WZPT	93	45,5	103	50
Zespoły Bud. Przem. Drobno	108	47	110	133
CPL i A	78	38	113	06
ZSP i Rz	107,7	brak	118,9	94
Spółnota Pracy	63	..	103,7	zaniż. o 35

Fundusze przeznaczone przez Państwo na bhp obejmują trzy zasadnicze pozycje: inwestycje (zabezpieczanie i ochrona urządzeń, sprzęt), remonty kapitalne (naprawa urządzeń, remonty łaźni, budowa szatni i in.) oraz eksploatację (odzież ochronna, środki higieniczno-sanitarne, szkolenie w dziedzinie bhp). Przemysł drobny w 1953 r. wykorzystał: inwestycje w 71,4%, kapitalne remonty w 99,7%, eksploatację w 117%.

Nakłady zatwierdzone w 1954 r. na eksploatację zwiększyły się w stosunku do 1953 r. o 67,6%.

* Nowe Drogi nr 3 — 1954 r. Tow. Kłosiewicz, przewodniczący CRZZ, str. 233.

W trosce o człowieka

Mimo znacznej poprawy na odcinku bhp, jaką widzimy w przemyśle drobnym, w wielu jeszcze zakładach i przedsiębiorstwach spotykamy się z niedostateczną troską o warunki pracy. Dzieje się to między innymi dlatego, że liczne ogniwa związkowe, słusznie koncentrując uwagę na zagadnieniach produkcyjnych, zapominają o niezmiernie ważnym obowiązku, jaki na nich ciąży — obowiązku troski o sprawy bezpieczeństwa, o sprawy bytowe załogi. Jeżeli załogi mają walczyć skutecznie o wykonanie planu, o zwiększenie wydajności pracy, muszą wiedzieć, że aktywny związkowy i administracja pamiętają o usunięciu istniejących niedomagań.

Szczególną uwagę trzeba zwrócić na zakłady podległe wojewódzkim zarządom przemysłu terenowego materiałów budowlanych, gdzie warunki bhp pozostawiają wiele do życzenia. Należy dodać, że w pionie WZPT MB na 19 jednostek z planowanych funduszy na bhp tylko 12 jednostek wykorzystało je w 100%. I tak WZPTMB w Gdańsku w roku 1953 wykorzystał załedwie 88,8% nakładów finansowych na bhp, jeszcze gorzej przedstawia się sprawa w WZPTMB-Koszalin, który wykorzystał fundusze tylko w 62,2%, w tym na inwestycje 15,9%, kapitalne remonty w 70%.

Przykład Tczewskich Zakładów Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych, gdzie robotnicy niektórych cegielni (np. w Gniewie) poza tablicą głoścącą o istniejącym zakładzie nie posiadają absolutnie żadnych urządzeń sanitarnych ani higienicznych, myją się w stawie, posilki spożywają przy swoich stanowiskach pracy, w zimie grzeją się przy piecu. Wszystko to mówi o potrzebie natychmiastowej poprawy istniejących warunków. Lepiej nieco przedstawiają się zagadnienia ochrony pracy w cegielniach w Nowym Stawie i Kałdowie, należących również do przedsiębiorstwa w Tczewie. Cegielnie te wprawdzie posiadają czynne już łaźnie, ale nie mają skończonych szatni, których budowa rozpoczęta została jeszcze w ubiegłym roku. Nic dziwnego, że kierownictwo w Tczewie stwierdza z rozgoryczeniem: „teren stawia wnioski, a góra skreśla“. Słuszne i celowe są ambitne plany przedsiębiorstwa Tczewskich Zakładów PMB w Tczewie projektujące budowę urządzeń socjalnych, jak: umywalnie, szatnie, stołówkę, świetlicę itd.

Kiedy mówimy już o terenowym przemyśle materiałów budowlanych należałoby tu zwrócić uwagę na konieczność zrewidowania przestarzałego załącznika do Układu Zbiorowego Pracy, który nie uwzględnia przydziałów odzieży ochronnej na

większości stanowisk roboczych w pomieszczeniach nieogrzewanych i na wolnym powietrzu.

Według tego załącznika np. formierzom kaflarni, pracownikom kwalifikowanym, nie przysługują ubrania ochronne, lecz tylko fartuchy. Formierze nie otrzymują obuwia gumowego ani drewniaków, mimo że pracują na gruntach gliniastych, podmokłych.

Sprawy bezpieczeństwa i higieny pracy to sprawy, które specjalnie nurtują załogi zwłaszcza w zakładach posiadających niedociągnięcia. A trzeba zaznaczyć, że w dziedzinie poprawy warunków pracy, zapewnienia bezpieczeństwa pracy administracja i aktywny związkowy mają jeszcze wiele do zrobienia. Jest to niejednokrotnie dziedzina zupełnie nieknięta, dziedzina do której podchodzi się biurokratycznie, nie widząc, jak gdyby poza obowiązującymi przepisami i wskazaniami inspektorów pracy nie było żywego człowieka. Niestety zbyt często przetrzymuje się „odgórnie“ zatwierdzanie planów nakładowych, zwłaszcza w pierwszych okresach roku budżetowego, co wywołuje z kolei „oszczędne“ wydatkowanie funduszy przez poszczególne zakłady. Stąd też pochodzi brak rytmiczności w realizowaniu planów inwestycyjnych i kapitalnych remontów. Jeżeli dodamy jeszcze do tego brak zainteresowania niektórych zakładów i przedsiębiorstw warunkami pracy załogi, nie zdziwimy się, że wydatkowanie nakładów finansowych przekłada się na ostatnie kwartały danego roku zamiast wykorzystywać je równomiernie w poszczególnych kwartałach.

Zdarzają się również wypadki zużywania nakładów przeznaczonych na bezpieczeństwo i higienę pracy na inne cele nie związane z zagadnieniami bhp. Tak np. Zespół Budownictwa Drobnej Wytwórczości w Rzeszowie z funduszy bhp zakupił sienniki i koce do kwater robotniczych. W Zakładach Betonarskich w Łodzi z funduszy bhp zakupiono firany i krzesła do świetlicy, przedsiębiorstwo nr 4 w Częstochowie wydatkowało kilka tysięcy złotych na ceraty do stolów.

Przykłady niewłaściwego wykorzystania funduszy na bhp nie mogą się powtarzać. Na tym odcinku niezbędne jest zwiększenie kontroli zarówno ze strony administracji, społecznych inspektorów pracy, jak i ogólnych związkowych.

Na zagadnienie bezpieczeństwa i higieny pracy specjalną uwagę zwrócił III Kongres Związków Zawodowych, na którym podkreślono, że w dziedzinie poprawy warunków pracy, zapewnienia bezpieczeństwa „nie ma u nas jeszcze wyraźnego przełomu, nie ma jeszcze dostatecznego zainteresowania się tymi zagadnieniami ani administracji, ani naszych instancji związkowych“.

Jeżeli nawet notujemy w niektórych pionach Min. PDiRz zjawisko poprawy nie jest ono jeszcze po-

wszechne, ani odpowiadające zwiększonemu sumom prelimitowanym na ten cel. Wraz ze stałym wzrostem kredytów trzeba wymagać pełnej znajomości tego odcinka zarówno od służby bhp, jak i całej załogi przynajmniej w zakresie najniezbędniejszych wiadomości. Jak wygląda z bliska obsadzanie stanowisk bhp? Najczęściej są to ludzie z przypadku, nie znający podstawowych zagadnień z dziedziny bezpieczeństwa i ochrony pracy, ludzie, których praca w wielu wypadkach sprowadza się tylko do zestawień cyfrowych, suchych sprawozdań, jak to miało miejsce w WZPT-Koszalin. Cyfry sprawozdania koszańskiego za IV kwartał 1953 r. mówiły o wykorzystaniu funduszy na inwestycje w 94,4%, jednak po sprawdzeniu przez Wydział Statystyczny okazało się, że wykorzystano je tylko w 31,5%. Podobnie przedstawiała się sytuacja na odcinku kapitalnych remontów i eksploatacji.

Jeżeli pracownik, któremu powierza się funkcję odpowiedzialną kierownika działu bhp, nie jest do niej przygotowany, nic dziwnego, że nie wykorzystuje funduszy bhp, nie bije się o jego zwiększenie, że nie przeprowadza analizy przyczyn wypadków. Obarczanie kierownika komórki bhp innymi funkcjami — np. funkcją technika normowania — nie powinno mieć również miejsca, bo rezultat będzie taki, że zawsze jedna z powierzonych funkcji znajdzie się na drugim planie.

W wielu zakładach istnieje pogląd, że właściwie szkoda czasu na omawianie z załogą zagadnień ochrony pracy, gdyż i tak nie zdola ich poznać i pomóc w sporządzaniu planów kompleksowych z zakresu bhp. Błąd taki popełniono w Bydgoskich Zakładach Drzewnych.

Istnieją jednak przedsiębiorstwa, jak Bydgoskie Zakłady Metalowe nr 1, gdzie notujemy poważne osiągnięcia. Aktyw ochrony pracy odbywa miesięczne posiedzenia, omawia najważniejsze potrzeby zakładu, współpracuje ze Społecznym Inspektorem Pracy i administracją. Przykładem słusznej troski o warunki pracy jest też w Bydgoszczy Zakład przy ul. Toruńskiej 25, gdzie na skutek zaleceń Inspektora Pracy i służby bhp — skompletowano osłony pasów pędnych przy piłach tarczowych w stolarni, powiększono świetlniki w dachach, wprowadzono wentylację, przebudowano się uymalnie, doprowadza wodę bieżącą.

Mimo bezspornych osiągnięć w dziedzinie bhp, nieodosobnione są jednak przypadki braku zrozumienia dla tych zagadnień, niesłusznego dopatrywania się w nich niebezpieczeństwa dla realizacji zadań produkcyjnych. Niejednokrotnie uważa się, że sprawy bhp to sprawy drugorzędne wobec zagadnień produkcyjnych, wobec wielu innych zadań stojących przed aktywnym zakładowym.

II Zjazd Partii i III Kongres Związków Zawodowych nałożyły szczególne obowiązki na aktyw związkowy.

Zagadnienie bhp w zakładach przemysłu drobnego wymaga specjalnej uwagi ze względu na to, że przejęte zostały po prywatnych właścicielach, których cały wysiłek koncentrował się na eksploatacji, a nie na wprowadzaniu zasadniczych elementów ochrony pracy i zdrowia.

Obecnie usuwamy olbrzymie zaległości w dziedzinie ochrony pracy w przemyśle, usuwamy stopniowo szkodliwe czynniki występujące przy pracy w starych zakładach.

Należy przypuszczać, że zasadniczy wpływ na poprawę warunków, metod i stylu pracy związków zawodowych, administracji i służby zdrowia będzie miało współzawodnictwo międzyzakładowe zdążające syste-

matycznie do usprawnienia ochrony pracy i zdrowia w zakładach przemysłowych. Współzawodnictwo oparte o kompleksowe plany poprawy warunków pracy zakładu sporządzane nie tylko przez aktyw zakładowy oraz administrację, lecz całą załogę pobudzi z pewnością inicjatywę, pobudzi myśl racjonalizatorską, czyniąc ze współzawodnictwa ruch masowy i bliski każdemu pracownikowi.

Sprawą bezpieczeństwa i higieny pracy muszą zainteresować się bliżej rady zakładowe, poświęcając jej więcej uwagi. Troska o człowieka jest i musi być naczelnym zagadnieniem całego aktywu związkowego.

Zofia Zielińska

Dział techniczny

NOWA ZDOBYCZ TECHNICZNA

Przyrząd do ręcznej galwanizacji bez użycia wanien

Szeroki zakres stosowania elektrolitycznego powlekania różnymi metalami w wannach w celu polepszenia wyglądu wielu przedmiotów metalowych i uodpornienia ich przeciw korozji jest wystarczającym dowodem wartości tego procesu.

Ten rodzaj metalizacji elektrolitycznej wymaga jednak dość kosztownych urządzeń w postaci instalacji i wanien — elektrolizerów.

Ostatnio, dzięki pracom naukowo-badawczym Instytutu Przemysłu Drobnego i Rzemiosła w Warszawie, w dziedzinie powierzchniowej obróbki metali, opracowano w Zakładzie Z2 specjalny przyrząd do elektrolitycznego metalizowania metali i tworzyw niemetalowych bez użycia wanien.

Nowa ta zdobycz techniczna, w dziedzinie galwanizacji, pozwala bez używania kosztownych wanien elektrolitycznie metalizować miedzią, srebrem i złotem, powlekać cynkiem i kadmem, powlekać niklem, kobaltem i żelazem, powlekać chromem, cyną i ołowiem, powlekać różnymi stopami metali oraz barwić metale w celach zarówno dekoracyjnych, jak i uodporniania przeciw korozji.

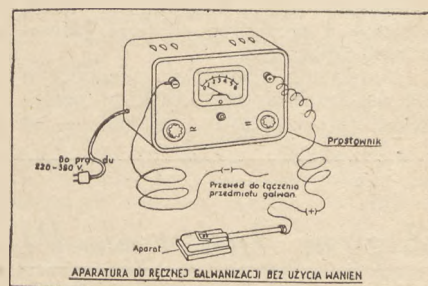
Przyrządem tym można metalizować przedmioty w miejscach trudno dostępnych lub przedmioty zamocowane na stałe, których wymontowanie i poddanie galwanizacji w normalnych wannach jest utrudnione lub zupełnie niemożliwe.

Możliwości, zakres i różnorodność stosowania tego przyrządu są bardzo duże. Zastosować go można np. w budownictwie i architekturze do metalizacji kopuł, ornamentów, do zabezpieczania wszelkiego rodzaju niewymiennych okuć budowlanych, poręczy, klamek, okien metalowych itp.

W transporcie lądowym, morskim i powietrznym do metalizowania

wszelkiego rodzaju części konstrukcyjnych, których wymontowanie jest kłopotliwe, a czasami niemożliwe, do zabezpieczania przed korozją nawet w czasie ruchu.

W przemyśle sprzętu wojskowego i uzbrojeniu do zabezpieczenia przed korozją w warunkach polowych i w magazynach bez potrzeby wymontowywania części.



W przemyśle chemicznym, farmaceutycznym i spożywczym — do pokrywania zbiorników na wodę, zbiorników i naczyń na odczynniki chemiczne, rur chłodniczych, konwi na mleko itp.

Przyrząd składa się z kiści wykonanej z materiału kwasoodpornego (żyłki nylonowe, steelonowe, winidurowe, szczeciny itp.) lub warstwy gąbczastej w odpowiedniej obsadzie z rączką wymienną elektrody i przewodu doprowadzającego prąd do tej elektrody. Kiść żyłek lub warstwa gąbczasta stanowią tu tę istotną część przyrządu i pozwalają na selektywne i progresywne przeprowadzanie galwanizacji danej powierzchni.

Przyrząd do ręcznej galwanizacji jest rezultatem wielomiesięcznych badań laboratoryjnych i praktycznych. Został on tak opracowany, że może być obecnie szeroko stosowany w różnych gałęziach przemysłu.

Nie ulegająca korozji, zabezpieczona od kwasów nasada przyrządu jest całkowicie chemicznie niewrażliwa na działanie elektrolitów używanych przy galwanizacji. Specjalna kiść nylonowa, steelonowa, względnie gąbka — zapewnia równe, nieprzerwane przebieganie prądu elektrycznego z nasady przyrządu przez anodę i elektrolit do powierzchni powlekanej przedmiotu.

Tego samego przyrządu można używać do powlekania wszystkimi metalami i ich stopami. Anody w przyrządzie są odpowiednio ukształtowane i wymienne.

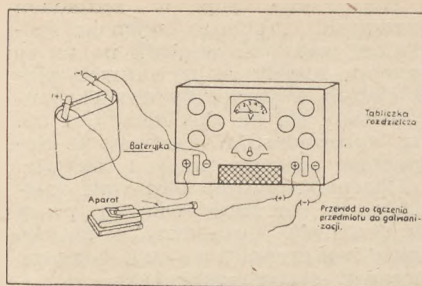
Technika galwanizacji przyrządem polega na zanurzeniu kiści lub kwasoodpornej poduszeczki, względnie gąbki w odpowiednio spreparowanym elektrolicie i ciągłym wodzeniu po galwanizowanej powierzchni, do której doprowadzony jest biegun ujemny (—) prądu.

Źródło prądu służące do zasilania aparatu i prowadzenia elektrolizy stanowić może zwykła bateria kieszonkowa, suche ogniwo, akumulator, względnie prostownik.

Przedmiot podlegający galwanizacji ręcznym aparatem musi być odpowiednio przygotowany. Przygotowanie to polega na dokładnym wypolerowaniu, które ma na celu usunięcie nierówności, występow, rys itp. znajdujących się na powierzchni przedmiotu oraz należytym odtłuszczeniu chemicznym, przeważnie tróchloro-etylenem, który jest stosunkowo tani i służyć może jako rozpuszczalnik uniwersalny wszystkich tłuszczów.

Po odpowiednim odtłuszczeniu przedmiot płucze się zimną wodą bieżącą, a następnie poddaje galwanizacji aparatem.

Nakładanie powłoki rozpoczyna się bardzo wolnymi krótkimi pociągnięciami aparatu naprzód — w



linii prostej. Aparat trzyma się w ten sposób, aby kiść i anoda były w położeniu równoległym do powierzchni galwanizowanej. Anoda musi miernie przyciskać nasyconą elektrolitem kiść, względnie poduszczkę gąbczastą aparatu do powierzchni, którą się powleka.

Posługiwanie się aparatem jest bardzo ekonomiczne, bowiem przy 8-godzinnej pracy średnie zużycie prądu jest zdumiewająco małe i wynosi około $\frac{1}{2}$ ampera tj. taką ilość prądu, jaką zużyłaby 40-watowa żarówka.

Posługując się powyższym aparatem można otrzymywać te same grubości powłok co i w wannach stojących — zależne to jest bowiem od czasu. Jednym pociągnięciem aparatu (dzięki specjalnie spreparowanemu elektrolitowi) otrzymuje się powłokę grubości średnio około 2 mikronów.

Posługiwanie się ręcznym aparatem do galwanizacji jest bardzo ekonomiczne i wyjątkowo przyjemne. Praca nim daje złudzenie malowania pędzlem z tą jednak różnicą, że zamiast farby nakładamy warstwę najróżnorodniejszych metali w postaci gładkiej, lśniącej i matowej. Aparatem tym możemy nakładać metale w postaci różnych deseni.

inż. Czesław Sitarz

Z prac Instytutu PD i Rz

Współpraca Działu Dokumentacji Naukowo-Technicznej z terenem

Instytut Przemysłu Drobego i Rzemiosła jest instytutem młodym. Ma za sobą 1 rok istnienia i w zasadzie jest już przygotowany do spełniania swego podstawowego zadania: do pobudzania inicjatywy twórczej zakładów metalowych, chemicznych i mineralnych naszego Ministerstwa, do podsuwania nowych pomysłów, wprowadzania postępu technicznego, rozwiązywania niektórych trudności produkcyjnych i organizacyjnych, słowem — do niesienia pomocy zakładom wymienionego typu. Tę pomoc niosą im już w mniejszym lub większym stopniu wszystkie 4 działy Instytutu: Dział Dokumentacji Naukowo-Technicznej, Zakład Ekonomiki i Organizacji oraz 3 zakłady naukowo-badawcze: metalowy, chemiczny i mineralny.

Przez pierwszych 8 miesięcy Dział Dokumentacji Naukowo-Technicznej rósł w siłę, gromadził dokumentację, kompletował literaturę, montował odpowiedni aparat, słowem — tworzył bazę dla swej przyszłej działalności. I trzeba stwierdzić, że dzisiaj baza ta stale rośnie. Dział Dokumentacji Naukowo-Technicznej posiada około 3.500 książek w kilku językach z zakresu artykułów powszechnego użytku, kilkadziesiąt polskich i zagranicznych czasopism — a wszystko to jest jak najdokładniej skatalogowane, tak aby każdej chwili mogło być użyteczne w pracy naukowo-badawczej.

— Chcąc skutecznie pomóc terenowi — powiedział w rozmowie z nami kierownik Działu — trzeba krok za krokiem śledzić postęp techniczny całego świata, trzeba wiedzieć co zrobili już inni i mieć to wszystko pod ręką.

Komunikat Instytutu Przemysłu Drobego i Rzemiosła

Zadania zakładów drobnego przemysłu polegają m. in. na zwiększaniu asortymentów produkowanych artykułów powszechnego użytku przy maksymalnym wykorzystaniu surowców wtórnych i miejscowych, poprawianiu jakości artykułów oraz dostosowaniu ich do wymagań i upodobań konsumentów.

Chcąc ułatwić zakładom drobnego przemysłu wykonanie wymienionych zadań Instytut PDiRz¹⁾ podaje poniżej wykaz posiadanych rysunków, opisów patentowych i ilustracji artykułów powszechnego użytku i wyraża gotowość dostarczenia odbitek z rysunków, fotokopii, opisów patentowych oraz fotografii z posiadanych ilustracji, zamieszczonych w katalogach, cennikach, prospektach itp.

Zapotrzebowania na odbitki rysunków, fotokopie i fotografie należy kierować do Ośrodka Dokumentacji Naukowo - Technicznej Instytutu Przemysłu Drobego i Rzemiosła, Warszawa, ul. Miodowa 14, dołączając do zapotrzebowania zamówienie w 2 egzemplarzach na sporządzenie odbitek, fotokopii lub fotografii do następujących jednostek usługowych:

Odbitki z rysunków: Spółdzielnia Pracy „Zespół“ Warszawa, Marszałkowska 30. (Cena odbitki z kalki na papierze światłoczułym o wymiarze A4 wynosi zł 0,72).

Fotokopie z opisów patentów: Centralny Instytut Dokumentacji Naukowo - Technicznej, Zakład Usług Dokumentacyjnych, Warszawa, Al. Niepodległości 188. (Cena za 1 str. fotokopii — pozytyw A4 zł 11.—, A5 zł 8.40).

Fotografie: z ilustracji zamieszczonych w katalogach, cennikach, prospektach itp.: Zasadnicza Szkoła Zawodowa Nr 2 Min. Przemysłu Drobego i Rzemiosła, Warsztaty Szkolne, Warszawa Mazowiecka 7. Cena za 1 reprodukcję o wym. 13×18 — zł. 12.—, 9×14 — zł. 8.—, 6,5×9 — zł. 6.—, 4,5×6 — zł. 4.

I. Wykaz artykułów powszechnego użytku wykonywanych z surowców wtórnych, których rysunki znajdują się w Ośrodku Dokumentacji Naukowo - Technicznej Instytutu:

1. Trzepaczka do piany
2. Obieracz do jarzyn
3. Nóż kucharski szeroki
4. Radelko do faworków
5. Ostrzałka do noży kuchennych
6. Hak do firanek
7. Haczyki do wieszania obrazów
8. Zabka do firanek
9. Spinacz do spodni
10. Zapinka do krawatów
11. Łyżka do obuwia
12. Żelazko do włosów płaskie
13. Podpórka do książek.

¹⁾ Instytut Przemysłu Drobego i Rzemiosła, Miodowa 14.

II. Opisy patentowe artykułów powszechnego użytku.

1. **Przyrząd do krajania ciasta.** Przyrząd posiada osłonę półkolistą, połączoną z uchwytem, w którym jest osadzony obrotowo bębenek. W ośniku znajdują się 4 komplety tarcz nieznacznie wystających na zewnątrz. Odstępy między tarczami są nastawne, co umożliwia krajanie ciasta na płatki o dowolnej szerokości.

2. **Przyrząd do krajania słoniny, ryby, mięsa, jarzyn itp.** Konstrukcja i działanie przyrządu do krajania słoniny, ryb, mięsa itp. jest bardzo zbliżona do powszechnie używanej krajaczki do jajeł.

3. **Przyrząd do krajania pomidorów.** Przyrząd posiada szereg szczylin równoległych w dnie. Przy jednym końcu podstawki osadzony jest wychylnie komplet noży równoległych, które po przyciśnięciu ich do podstawki wchodzą do szczylin. Noże są zamocowane obrotowo na wałku wykorbionym, co powoduje ruch posuwisty przy krajaniu pomidorów. Noże posiadają ostrza ząbkowane.

4. **Pokrywka do odcieczania wody z ugotowanych jarzyn.** Pokrywka jest perforowana. Na obwodzie posiada przyspawany kołnierz, obejmujący górną część garnka kuchennego. Kołnierz ten posiada trzy rodzaje uchwytów, umożliwiające dostosowanie pokrywki do garnków o różnych średnicach.

5. **Przyrząd do unieruchomienia na stole naczyń kuchennych podczas mieszania.** Przyrząd posiada trzy ramiona połączone wzajemnie w postaci gwiazdy. W każdym ramieniu jest osadzona dwustronna ssawka gumowa, która służy do przysysania naczyń do przyrządu oraz przyrządu do stołu.

6. **Uchwyt do garnków kuchennych.** Uchwyt zbudowany jest na zasadzie kleszczy. Przy chwytaniu naczyń szczyłki obejmują mały odcinek krawędzi wewnątrz i większy z zewnątrz. Całość wykonana z blachy i drutu stalowego.

III. Ilustracje artykułów powszechnego użytku.

1. **Nożyce do rozbierania drobiu.** Nożyce zbudowane jak zwykły sekatör ogrodniczy. Jedna szczyłka nożyce posiada ostrze ząbkowane.

2. **Wanienka do gotowania ryb.** Wanienka do gotowania ryb jest podłużna. Na dnie znajduje się dziurkowana wkładka, na którą kładzie się rybę. Po ugotowaniu wyjmuje się wkładkę za pomocą dwóch przymocowanych uchwytów. Ryba jest dobrze osączona i nie kruszy się przy wyjmowaniu.

3. **Suszarka do talerzy dużych, małych i szklanek lub filiżanek.** Całość wykonana z cienkich drutów stalowych łączonych z ramą przez zgrzewanie. Praktyczny przyrząd do uży-

Wtedy pomoc będzie naprawdę coś warta. Zresztą ta literatura, którąśmy tu zgromadzili to jeszcze nie wszystko. „Wtargnęliśmy do naukowych bibliotek warszawskich i sporządziliśmy sobie dokładną ewidencję potrzebnych nam pozycji książkowych, tak aby każdej chwili móc sięgnąć po to, co nam będzie potrzebne.

Trzeba tu jeszcze dodać, że źródłem nieocenionych zdobyczy, które Dział Dokumentacji szczodłą ręką rozsiewa między zakłady pracy są patenty, wnioski racjonalizatorskie — zarówno wykorzystane jak i te, które z tych czy innych względów nie zostały zastosowane w produkcji — katalogi, cenniki zagraniczne, prospekty, materiały z wystaw krajowych i zagranicznych. Centrale Handlu Zagranicznego, Urząd Patentowy, to instytucje, do których ciągle zagląda ktoś z Instytutu w poszukiwaniu ciekawych materiałów. I zawsze coś ciekawego tam się znajduje: czasem tylko wzory i opis jakiegoś artykułu powszechnego użytku, który należałoby u nas rozpowszechnić, czasem taki lub inny artykuł gotowy.

Najlepiej byłoby kupić taki wzorzec, nie zawsze jednak to się udaje, nieraz musi wystarczyć opis i fotokopia, które wzbogacą Dział. o jeszcze jedną dokumentację.

W dniu, w którym odwiedziliśmy Instytut, na biurku kierownika Działu Dokumentacji Naukowo-Technicznej leżało kilka listów. W jednym z nich Centralny Zarząd Sprzętu Gospodarstwa Domowego prosił o dostarczenie w ciągu 4 dni dokładnej dokumentacji dla 120 artykułów powszechnego użytku.

— A no robi się — powiedział kierownik ze spokojem. Trudno byłoby dokonać tej rzeczy, gdybym musiał liczyć tylko na siły etatowe naszego Działu, bo składa się on z dwu ludzi. Ale na szczęście mam w mieście całą plejadę „agentów“, ściślej mówić w bibliotekach, w zakładach naukowych (w NOT, na Politechnice, w Zakładzie Mechanizacji Rolnictwa itd.) mam „swoich“ ludzi czyli tzw. szperaczy. Jest ich wszystkich 32. Czasem wystarczy tylko zadzwonić, żeby zdobyć potrzebną dokumentację.

A oto inne zadanie. Departament Techniki naszego Ministerstwa przesyła nam z tym oto listem wycinek czechosłowackiej gazety. Jest to mała notatka w jęz. słowackim informująca o uruchomieniu produkcji pralki. Jeden z naszych zakładów chciałby produkować pralkę tego typu. Chodzi o dokładną dokumentację. A no cóż, zrobi się. Najpierw trzeba jednak przetłumaczyć tę notatkę. Z tym też nie będzie kłopotu. Mamy 18 tłumaczy, oczywiście nie etatowych. Płacimy im za każde tłumaczenie. Współpracują z nami b. chętnie.

Współpraca rozwija się

— A kiedy zaczęła się na dobre współpraca z terenem?

— Po IX Plenum i II Zjeździe Partii. Wzrosło wtedy zainteresowanie artykułami powszechnego użycia, a z drugiej strony my jako Instytut przygotowawczy się już dostatecznie do akcji, wysłaliśmy niejako z ukrycia. Zaczęli przychodzić do naszego działu robotnicy i mówili: chcielibyśmy zrobić np. jakieś artykuły z drutu. Poradźcie co by tu takiego zrobić, no i wtedy podsuwało się różne pomysły. Dawało się wzór i muszę wam powiedzieć przy tej okazji, że robotnicy nasi mają nadzwyczaj dużo pomysłów. Wystarczy dać im fotokopię, a zrobią na tej podstawie istne cuda. Mimo to krzywią się, gdy im się daje rysunki lub fotokopie. „Dajcie mi coś do ręki“ — mówią przeważnie wskazując na gablotki z wzorami. Daje się i gotowe prototypy, niestety nasza wzorcownia nie jest bogata, na rozbudowę brak lokali i funduszy.

— Ze struktury organizacyjnej Waszego Instytutu wynika, że zakres udzielania pomocy zakładom drobnego przemysłu i rzemiosła jest poniekąd ograniczony. Czy zwracają się do Was z prośbą o pomoc i inne zakłady poza wspomnianymi już zakładami typu mechanicznego, chemicznego i mineralnego?

— Tak, ale nie odprawiliśmy jeszcze nikogo z kwitkiem. Jeśli nie możemy udzielić petentowi odpowiedniej pomocy, kontaktujemy go z odpowiednimi instytucjami.

Mówiąc o współpracy Instytutu z zakładami pracy, trzeba zaznaczyć, że współpraca ta nie kończy się z chwilą dostarczenia zakładowi wskazówek i dokumentacji. Dział Dokumentacji Wstępnej i Informacji żywo interesuje się postępowaniem prac danego zakładu nad prototypem czy produkcją seryjną, dopinając telefonami i zapytaniem listownymi gdy zbyt długo trwa milczenie pomagając i troszcząc się o to, by artykuł jak najszybciej, w najlepszym stanie znalazł się na rynku. A gdy artykuł znajdzie się w sklepie, wówczas Dział Dokumentacji bada, czy klient jest zadowolony.

Instytut współpracuje też ze szkołami

Dział Dokumentacji i Informacji Naukowej współpracuje nie tylko z zakładami pracy. Opierając się na doświadczeniu Związku Radzieckiego kierownictwo Działu Dokumentacji i Informacji Naukowej nawiązało również współpracę ze szkołami zawodowymi, wychodząc ze słusznego założenia, że szkoła zawodowa ma nie tylko wychowywać i uczyć zawodu, ale i w pewnym sensie wykonywać plany produkcyjne i oddziaływać na przemysł poprzez wprowadzanie postępu technicznego. Współpraca Instytutu ze szkołami daje już pewne wyniki. Szkoły zawodowe wykonały piękne prototypy artykułów powszechnego użytku na podstawie dokumentacji otrzymanej

cia w gospodarstwie domowym, oszczędzający pracę oraz przyczyniający się do utrzymania higieny.

4. **Nóż - żyłotka do zdejmowania skorupki z jajka.** Zdejmowanie skorupki odbywa się przez podważenie jej przy pomocy prostego nożyka. Jajko przy wykonywaniu tej czynności osadzone jest w uchwyt oczkowy trzymany w ręku.

5. **Łopátka z nożykiem do sera.** Łopátka wykonana jest z blachy stalowej. Wytłoczone w niej ostrze służy do cięcia sera na jednakową grubość. Obcinany plasterzek sera pozostaje na łopátce. Całość wykonywana przez tłoczenie. Niklowana.

z Instytutu. W gablotkach Działu Dokumentacji i Informacji Naukowej można m. in. podziwiać bardzo ciekawe prototypy łopátki do kopania torfu wykonane przez uczniów szkoły zawodowej w Strudze. Między innymi czynnie współpracuje z Instytutem Szkoła Fotograficzna w Warszawie, o czym świadczą piękne fotografie zrobione przez uczniów i uczennice tej uczelni.

Jak z tego widać, wielkie usługi oddaje zakładom pracy Dział Dokumentacji Naukowo-Technicznej dostarczając im dokumentacji wstępnej, podsuwając pomysły a równocześnie korzystając m. in. z racjonalizatorskich doświadczeń pracowników.

W tej chwili Dział Dokumentacji Naukowo-Technicznej, rozwijając współpracę z terenem, równocześnie w dalszym ciągu czyni wysiłki celem: 1) dalszego uzupełniania biblioteki książkami o tematyce dotyczącej nowych artykułów powszechnego użytku, normalizacji tych artykułów, wykorzystania surowców miejscowych i zastępczych, organizacji warsztatów itd.; 2) wzbogacenia wzorcowni i zadzierzgnięcia ścisłej współpracy z prasą codzienną i gospodarczą dla przeprowadzenia odpowiedniej akcji informacyjno-propagandowej.

T. Kaźmierczak

Z terenu

Współpraca Laboratorium Odzieżowego w Warszawie ze spółdzielniami

W numerze marcowym naszego czasopisma ukazał się artykuł dyskusyjny „Od podszewki” omawiający dotychczasową przydatność laboratoriów włókienniczo - odzieżowych ZSP i Rz. Częściową odpowiedzią na niego jest zamieszczony art. „Współpraca Laboratorium Odzieżowego w Warszawie ze spółdzielniami”.

Redakcja apeluje, aby dyskutanci bardziej powiązali swoje wypowiedzi z problematyką art. „Od podszewki”.

Dobrze skrojona i należyście wykonana odzież jest nie tylko sprawą osobistej ambicji krawcy, lecz i nakazem społecznym mającym na celu zaspokojenie potrzeb estetycznych mieszkańców miast i wsi oraz zapewnienie im dobrego samopoczucia.

Spółdzielczy przemysł odzieżowy chcąc ułatwić te zadania spółdzielniom produkującym odzież, zorganizował na terenie kraju 6 laboratoriów odzieżowych. Przed laboratoriami odzieżowymi przedstawiono zadanie zaopatrzenia spółdzielni w nowe wzory i pełną dokumentację techniczną.

Wzory modeli winny zaspokajać rosnące potrzeby mieszkańców miast i wsi zarówno pod względem estetycznym jak i różnorodności fasónów. Projektowanie wzorów nowych modeli powinno uwzględniać praktyczne potrzeby i kulturę człowieka pracy. Przy projektowaniu powinno się stosować nowoczesne metody kroju z uwzględnieniem realnych zmian mody zachodzących w danym okresie, należy brać pod uwagę racjonalne zużycie surowca i dostosować go do możliwości produkcyjnych spółdzielczego przemysłu odzieżowego. Projektowanie powinno być oparte na ścisłej współpracy z dystrybucją.

Dokumentacja techniczna do projektowanych wzorów powinna zawierać:

1) opis techniczny z dokładnymi warunkami wykonania produkcji, uwzględniającymi usprawnienia w procesie technologicznym i eliminującym pracę ręczną przez zastąpienie jej pracą mechaniczną, bez uszczerbku dla jakości produkcji;

2) szablony i tabelę wymiarów na poszczególne rozmiary;

3) układ kroju, uwzględniający procentowo wszystkie rozmiary; w sporządzaniu układów kroju należy położyć specjalny nacisk na jak najbardziej oszczędne rozmieszczenie poszczególnych części odzieży na materiale i zmniejszenie tym samym do minimum bezużytecznych odpadów bez uszczerbku dla jakości odzieży.

Wzory i dokumentację powinny laboratoria, po uzgodnieniu z dystrybutorami, przekazywać spółdzielniom do produkcji.

Współpraca laboratoriów z komórkami produkcyjnymi nie powinna się ograniczyć jedynie do przekazywania

wzorów laboratoryjnych. Spółdzielniom produkującym pozostawia się inicjatywę w projektowaniu i opracowaniu nowych wzorów odzieży. W tych przypadkach laboratoria powinny zarówno wzór jak i dokumentację techniczną zatwierdzać, kierując się tymi samymi przesłankami co w opracowaniu modeli własnych.

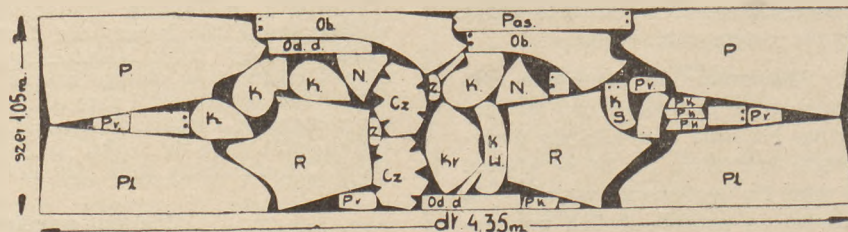
Poza pracami bezpośrednimi nad modelami i ich dokumentacją, laboratoria mają za zadanie prowadzenie działalności w kierunku rozwoju technicznego przemysłu odzieżowego. Do zadań tych należy inicjowanie, opiniowanie i popularyzowanie pomysłów racjonalizatorskich, opracowanie właściwych tabel wymiarów na poszczególne rozmiary, w oparciu o osiągnięcia dotychczasowe, na podstawie doświadczeń naszych i na podstawie tabel wymiarów państw ościennych oraz na podstawie pomiarów antropometrycznych. Dalej — ujednolicenie w zasięgu ogólnokrajowym szerokości szwów, stebnówek i podwinięć w zależności od asortymentu, opracowanie schematu dopuszczalnych sztuksów w zależności od asortymentu oraz ustalenie kurczliwości poszczególnych tkanin.

Laboratorium odzieżowe w Warszawie zorganizowano w II kwarta-

UKŁAD KROJU

PLASZCZA DAMSKIEGO PRZECIWDIESZCZOWEGO

rozmiar 46



Objasnienia skrótu

Pd - plecu
Pr - przed
Rr - rękaw
K - karczek
Kw - kołnierzyk wierzchni
Ks - kołnierzyk spodni
N - naramiennik
Cz - czapka

Pas - pasek
K - kieszeń
Pr - palka rękawa
Ph - palka kieszeni
Z - zapięcie
Ob - obsadzenie
Od d - odszycie dziu. ek

le ub. roku. Do końca kwartału br. laboratorium nasze wyprodukowało 158 wzorów i przekazało spółdzielniom produkującym 219 sztuk dokumentacji technicznej dotyczącej wzorów.

Należy krytycznie uznać, że część modeli opracowanych w pierwszym okresie istnienia laboratorium nie była właściwie projektowana. Nie uwzględniono w projektowaniu wielu istotnych potrzeb klienta z jednej strony jak i możliwości produkujących spółdzielni z drugiej strony. Wkradały się również częste błędy do dokumentacji technicznej. Niemniej należy stwierdzić, że niewspółmiernie mała ilość rozprowadzonych teczek dokumentacji w stosunku do ilości wyprodukowanych modeli ma swe źródło przede wszystkim w tym, że spółdzielnie niechętnie korzystały z opracowanej dokumentacji technicznej przez Laboratorium. Odzież, której wykonanie pochłaniało większą ilość roboczo-godzin, odzież bardziej skomplikowana w konstrukcji, wymagająca specjalnych starań o zaopatrzenie w dodatki, była z reguły nie przyjmowana przez spółdzielnie do produkcji. Dla przykładu przypomnę dwa modele płaszczyków niemowlęcych, opracowanych w czerwcu ub. roku, które mimo akceptacji dystrybutorów, mimo braku tych artykułów w sklepach społecznych, do tej pory nie były produkowane. Prawdą jest, że sztywne ceny cennika na robociznę są górną granicą określającą pracochłonność, prawdą jest, że zaopatrzenie napotykało na duże braki, niemniej jednak należy przełamać te trudności i w myśl programu naszego działania, określonego uchwałami IX Plenum i II Zjazdu Partii, należy wprowadzić nowe wzory do produkcji.

Trudności w rozprowadzeniu wzorów napotykało Laboratorium również u dystrybutorów. Bardzo często miernikiem kwalifikacji modeli była ich cena. Jaskrawym tego przykładem była reakcja zebranych detalistów na pokazie - targach, urządzonych przez Spółnotę Pracy i ZSPiRz w miesiącu lutym br., gdzie niska cena przedstawianych modeli była jedynym, najważniejszym kryterium w zamawianiu odzieży. Niezaprzeczalnym faktem jest, że niska cena artykułów jest bardzo ważnym czynnikiem, ale z drugiej strony, jeżeli produkcja odzieży ma zaspokajać potrzeby całego społeczeństwa należy również produkować odzież z droższych surowców i bardziej pracochłonną.

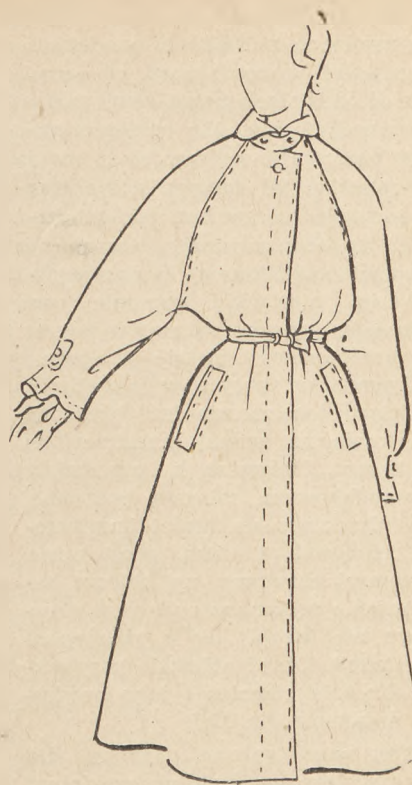
Od początku swego istnienia do końca I kwartału Laboratorium zatwierdziło spółdzielniom produkcyjnym 1669 sztuk wzorów i dokumentacji technicznej. Również na tym odcinku współpraca ze spółdzielniemi produkującymi nie układała się pomyślnie. Brak ścisłego porozumienia wynikał najczęściej z rozbieżności w ustalaniu terminu zatwierdzenia dokumentacji. Komórki produkujące bardzo często żądają od Laboratorium zatwierdzenia dokumentacji w terminie natychmiastowym, a przecież wiadomo, że nie można przeprowadzić szczegółowej analizy

szablonów jak i układu kroju narysowań. Należy również zwrócić uwagę, że pracownicy Laboratorium pracują w bardzo trudnych warunkach lokalowych. Brak jest miejsca na ustawienie wystarczającej ilości stołów o przepisowej długości. Na rozpatrzenie układu kroju ponad 5 m długości brak jest stołu i w tych wypadkach analizę przeprowadza się na podłodze. Jeżeli na domiar złego spółdzielnie nie dostarczyły kompletnych materiałów technicznych lub jeśli materiały te są wadliwie opracowane jasne jest, że termin zatwierdzenia musi być przesunięty.

Wypadki niedostarczania w oznaczonym terminie zatwierdzonej dokumentacji, które miały miejsce w początkach pracy Laboratorium obecnie się już nie powtarzają. Mimo braków lokalowych, kierownictwo i pracownicy Laboratorium dokładają wszelkich starań i kładą specjalny nacisk na przestrzeganie terminów.

Specyficzne trudności napotykało Laboratorium w zakresie opracowań dotyczących rozwoju przemysłu odzieżowego. Komórki produkcyjne nie dzieliły się z Laboratorium swoimi osiągnięciami. Pokutuje jeszcze u wielu naszych rzemieślników za trudnionych w spółdzielczości niezdrowy objaw zazdrośnego strzeżenia swoich osiągnięć, nieudostępniania ich szerszemu rzeszom. Dla przykładu przytoczę przypadek jaki miał miejsce w ub. roku. Pracownicy Laboratorium zwrócili się do pracownika komórki produkującej z prośbą o dostarczenie wypróbowanego dobrego modelu wiatrówki w tym założeniu, że opracowanie przez Laboratorium dokumentacji technicznej tego modelu wzbogaci asortyment naszych spółdzielni. Niestety wykonawca modelu odmówił. Tego rodzaju fakty nie powinny mieć miejsca. Tylko przez wymianę doświadczeń możemy osiągnąć właściwy poziom naszej pracy.

Dla pełnej analizy współpracy pomiędzy spółdzielniemi produkującymi



mi a naszym Laboratorium należy zaznaczyć, że jego pracownicy w małym stopniu inicjowali wymianę doświadczeń. Nie szukali porozumienia przez odwiedzanie spółdzielni a raczej czekali na inicjatywę pracowników spółdzielni produkujących. Ten stan rzeczy ulegnie zmianie.

Sprawa współpracy pomiędzy spółdzielniemi a Laboratorium, tak bardzo żywotna dla naszych interesów, musi nabrać cech koleżeńskiego stosunku. Zarówno pracownicy Laboratorium jak i spółdzielni muszą nawzajem uzupełniać swoje wiadomości zawodowe.

Barbara Gąsiorowska

Roczny plan produkcji dla Stoczni już wykonaliśmy

W odlewni Gdańskiej Fabryki Maszyn, gdy wszedłem do niej w poszukiwaniu inż. Bronisława Sokólskiego, nie zwrócono na mnie najmniejszej uwagi. Gromadka robotników z napięciem śledziła posuwanie się suwnicy, która po wyciągnięciu z formy olbrzymiego rdzenia do kotła przenosiła go na wolną przestrzeń w hali.

— Powoli, ostrożnie!

W głosie inż. Sokólskiego wyczułem lekkie drżenie. Czyżby się bał o wynik pracy odlewników? Ale obawa Sokólskiego i gromadki robotników, zajętych przejmowaniem do dalszej obróbki rdzenia podyktowana była czym innym. Wyjaśniono mi to w kilku słowach.

— Suwnica jest obliczona na obciążenie 8 ton, tymczasem waga rdzenia wynosi 11 ton. Musimy jednak zaryzykować, inaczej mieliśmyby jeszcze więcej kłopotów...

Ten obrazek z odlewni świadczy, że fabryka — chociaż należy do przemysłu drobnego — to jednak produkcji swej nie ogranicza do zbyt drobnych przedmiotów.

Gdańska Fabryka Maszyn jest uważana w Zarządzie Przemysłu Sprzętu Okrętowego za jedną z najlepszych, podległych temuż Zarządowi.

Praca w fabryce prowadzona jest na trzy zmiany. Posiada ona dobrze urządzone warsztaty, na oddziale maszynowym pracują obrabiarki i

wytaczarki najnowszych typów, sprowadzone z NRD. W modelarni w odlewni, w montażowni, we wszystkich oddziałach praca wre, robotnicy uwijają się. Ale pobieżna nawet obserwacja wskazuje, że mało zrobiono w tej fabryce dotychczas w kierunku zorganizowania właściwie zmechanizowanego transportu wewnątrzzakładowego. Magazyny fabryczne niezwykle szczupłe, nie mieszczą zapasów surowców, cenne reglamentowane metale kolorowe zużywane w fabryce w poważnych ilościach ton rocznie leżą zrzucane na kupie na wolnej przestrzeni w podwórzu. Również i przedmioty wyprodukowane zalegają podwórzu, np. błyszczące od miedzi iluminatory okrętowe i okna prostokątne. Przemysł okrętowy, na którego zamówienie wykonano owe okna okrętowe nie kwapi się z przyjęciem produkcji. Dosyć opieszale przyjmuje Stocznia również i inne artykuły wykonane dla niej.

Tak więc gotowe wyroby dla Stoczni leżą na świeżym powietrzu w oczekiwaniu na właściwe zastosowanie ich na statkach morskich a tymczasem dyrekcja fabryki przenosi swe zainteresowanie na innych dystrybutorów: przemysł chemiczny, Nową Hutę...

Kierownik produkcji Bolesław Dymnicki, b. wilk morski, mówi mi, że fabryka wykonała swój roczny plan dla Stoczni w pierwszych dniach maja br.

— Naszą największą bolączką — opowiadają mi w fabryce jest to, że nasz zakład nie jest wyprofilowany. Ustawicznie mamy do czynienia z prototypami, z zatwierdzaniem nowej dokumentacji, w ogóle nie posiadamy produkcji seryjnej. To męczy i trzyma kierownictwo i załogę w ustawicznym napięciu. Ciągłe tworzymy coś nowego. Kilka sztuk kotłów, krótka seria zaworów dla Nowej Huty itd.

Fabryka oprócz wymienionych armatur, najczęściej cienkościennych i wielordzeniowych produkuje jeszcze: skrzynie zaworowe, zawory trójdrogowe, mechanizmy napędowe do łodzi ratunkowych (asortyment wielce skomplikowany ze względu na pracochłonność, tolerancję i pasowanie). W momencie mej wizyty w fabryce zainteresowanie załogi skupiało się na nowej produkcji: pompach wszelkiego rodzaju. W jednym z rogów podwórza ustawiono właśnie jeden z pierwszych modeli takiej pompy tuż obok niej wy-

wiercono i wybudowano olbrzymią studnię.

Inż. Sokółski wskazując na pompę mówi, że dwie takie pompy mogą dostarczyć wody na potrzeby mieszkańców średniej wielkości miasta.

— Gdy przeprowadzamy próby, cały zakład musi być unieruchomiony.

→ Czy ze względu na głośnie działanie mechanizmu pompy? — pytamy.

Pod pełnym żaglem

Produkcja żagli to nie jedyny asortyment dostarczany przemysłowi okrętowemu przez spółdzielnię pracy Morskiego Sprzętu Ratunkowego i Żeglarskiego „Żagiel” w Gdyni. Uzyskawszy obszerny lokal po b. urzędzie pracy przy ul. Czerwonych Kosynierów spółdzielnia zlikwidowała w 1952 r. swe dawne dwa nędzne warsztaciki rzemieślnicze i ruszyła pod „pełnymi żaglami” do dalszej pracy. A pracy było coraz więcej. Spółdzielnia „Żagiel” — po przełamaniu początkowej nieufności ze strony klientów — stała się na Wybrzeżu czymś w rodzaju pogotowia ratunkowego. Prezes spółdzielni — Alojzy Stryszak, i kierownik techniczny — Dumania, pra-

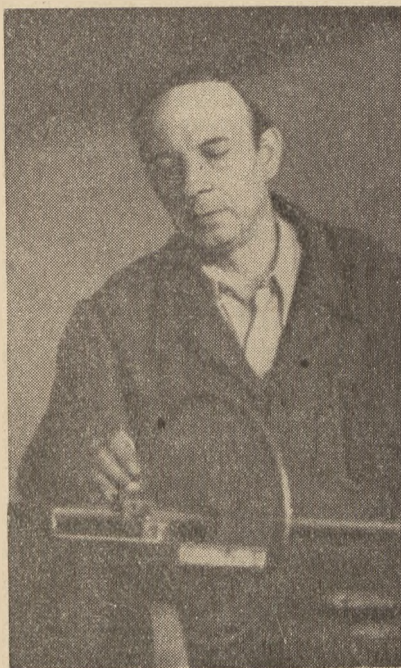
— Nie, ze względu na wielkie obciążenie sieci elektrycznej.

Gdańska Fabryka Maszyn i Odlewnia, jeden z trzech zakładów państwowych w Trójmieście, obsługujących potrzeby Stoczni w zakresie sprzętu morskiego, marzy o jednym: o przejściu na produkcję seryjną, która pozwoliłaby załodze wykonywać w wyższym stopniu plany produkcyjne i zapewniła jej tym samym wyższe zarobki.

stów pociągała egzotyka pracy na rzecz morza. Przystali do żaglarzy*) w 1951 r. i już pozostali z nimi do dnia dzisiejszego.

Spółdzielnia powstała w 1951 r. na bazie pomocniczej spółdzielni szewców, krawców i pokrewnych zawodów. Wśród członków tej spółdzielni było trzech żaglarzy, b. marynarzy znających codzienne potrzeby okrętowe. Nie mogli oni jednak wpłynąć na ożywienie prac spółdzielni pomocniczej, ich koledzy szewcy chcieli wytwarzać buty a krawcy szyć modne marynarki. Wreszcie pod wpływem trudności finansowych spółdzielnia rozpadła się. Zebranie likwidacyjne było zarazem zebraniem założycielskim nowej spółdzielni, tym razem spółdzielni pracy, która przejęła długi swej poprzedniczki i przybrała szczęśliwy tytuł „Żagiel”. Trzej żaglarze znaleźli się nareszcie w swoim żywiole: czuli się jak ryba w wodzie. Wkrótce pracownicy — spółdzielcy, tworząc jedną zgodną rodzinę, uzyskawszy właściwą oprawę w postaci dwóch rozległych hal (jedna przy ul. Czerwonych Kosynierów w Gdyni, druga w Chilonii) urządzili warsztaty, których Wybrzeże wstydzić się nie potrzebuje. Od tej chwili przedsiębiorstwo państwowe Dalmor mogło być pewne, że każde zlecenie przekazane spółdzielni „Żagiel” będzie niezwłocznie wykonane.

— Celem zasadniczym naszej pracy — mówił nam prezes Stryszak — jest wykonywanie usług w zakresie morskiego sprzętu ratunkowego, żaglowniczo - takielunkowego i powrótniczego. W naszych warsztatach wytwarzamy więc wszelkiego rodzaju żagle (rejowe, gafflowe), brezen-



Kazimierz Ewertowski pracuje z żagliem. Widać, że osiąga piękne wyniki na odcinku racjonalizatorstwa.

ują w niej prawie od chwili jej zorganizowania. Młodych ekonomi-

*) Uwaga nie mylić z żeglarzami. Żaglarz — pracownik zatrudniony przy produkcji żagli, osprzęcie jednostek morskich itd.

ty lukowe, plandeki separacyjne, namioty na ładownie okrętowe, tenty słoneczne, nawietrzniki, pokrowce na szalupy, worki marynarskie, torby brezentowe, hamaki, rękawice żaglo - mistrzowskie, rękawice ochronne, słupolazy, sploty lin włókienniczych i stalowych.

Oczywiście wyliczony przez prezesa Stryzaka i kierownika technicznego Dumanię asortyment wytwarzanego sprzętu morskiego nie jest pełny. W trakcie wędrówki po hali i zapoznawania się z bieżącą pracą spółdzielców lista wytwarzanych artykułów powiększyła się o: koła i pasy ratunkowe (korkowe), tratwy ratunkowe, odbijacze okrętowe i burtowe, siatki przeladunkowe, impregnowanie lin itd.

Każde z tych określeń brzmi niewinnie, a takie odbijacze okrętowe to wcale pokaźny sprzęt. Wytwarzane są w ten sposób, że trzy kłode drewniane (każdy o przekroju drzewa ikłkunastoletniego) opakuje się w stare opony samochodowe. Spółdz. „Żagiel” takich odbijaczy produkuje dużo, obecnie zapotrzebowanie na nie zwiększa się wobec systematycznego powiększania się naszej morskiej floty handlowej i rybackiej. Ostatnio spółdzielnia uzbrajała swym sprzętem m. in. i owymi odbijaczami burtowymi i okrętowymi statek — bazę „Chopin”.

Oprócz Dalmoru spółdzielnia wykonuje zlecenia Morskiej Centrali Zaopatrzenia, spółdzielni rybackich, przemysłu okrętowego, Morskiego Instytutu Badań Naukowych itd.

Przyjemnie jest rozmawiać z każdym pracownikiem spółdzielni, są życzliwi, chętni do zwierzeń i chwaleń. Nie słyhać narzekania. Jedynе życzenie to:

— Przydałby się nam własny samochód, przede wszystkim do szybkich wyjazdów do portu czy stoczni. Stale musimy tam jeździć na wezwanie, aby dokonać szybkich pomiarów i przyjąć zamówienie.

Jeden z pracowników, stary spółdzielca Benedykt Sikorski śmieje się, gdy słyszy, jak ob. Dumanię narzeka na brak samochodu.

— Z tymi zamówieniami to u nas jest tak — opowiada — że nim Dalmor je nadeśle, to nasza ekipa już dostarcza na statek potrzebny sprzęt. My pracujemy szybko!

Sikorski należy wespół z Albinem Turzyńskim, Henrykiem Kubaczym, Józefem Szołtunem i Agniesz-

ką Wittbrodt do weteranów spółdzielni. Kilku z nich m. in. Jan Wiśniewski, Fr. Krajewski i Jan Raue zna morze z bezpośredniej pracy na nim. Wycofali się z czynnej służby w jednostkach morskich, ale zainteresowanie pracą statku pozostało właśnie poprzez spółdzielnię. Oni też są najlepszą kadrą instruktorów. Młody narybek spółdzielczy przechodzi przez ich ręce. Wychowani przez nich spółdzielcy stają się nie tylko doskonałymi pracownikami, ale i entuzjastami swego zawodu.

Taki stosunek do pracy wpływa oczywiście na rytmiczność pracy, na znajomość planu wykonywanych usług, na ambitną walkę o obniżkę kosztów własnych (w 1953 r. obniżka ta wyniosła 18,5%), na wysokie wykonywanie planów. W 1953 r. plan produkcji towarowej w cenach niezmienionych wykonano w 175,5% w cenach bieżących — 125,6%, w cenach zbytu — 141,1%. Plan I kwartału br. w cenach zbytu wykonano w 118,5%. Dzięki tak zorganizowanej pracy spółdzielnia jest instytucją dochodową. Odczuli rezultaty tej pracy i sami spółdzielcy, którzy na początku br. otrzymali z tytułu podziału zysku ponad 40 tys. zł.

Różnorodność sprzętu morskiego wpływa dodatnio na powstawanie pomysłów racjonalizatorskich. Wielu z pracowników może się pochwa-

lić mniejszymi lub większymi udoskonaleniami. Wśród nich na czoło wysuwa się dwóch racjonalizatorów Kazimierz Ewertowski i Kminikowski. Pierwszy, zakochany w majsterce, skonstruował maszynę do wykonywania trapów sztormowych i impregnacji tkanin technicznych. Za swą pracę twórczą Ewertowski nie tylko zajął wśród racjonalizatorów Zw. Branżowego I miejsce, ale i otrzymał zaszczytną odznakę Racjonalizatora Produkcji. Kminikowski, żaglarz i tapicer w jednej osobie, zdobył wśród kolegów powszechne uznanie stworzeniem maszyny do targania włókien roślinnych.

Spółdzielnia zaopatrzona jest w ciężkie maszyny do szycia oraz niezbędne urządzenia warsztatowe do wykonywania prac w zakresie metalu i drzewa.

Zaopatrzeniowcy spółdzielni mają „pełne ręce” roboty, ale nie narzekają; warsztaty na czas mają każdy niezbędny im do pracy surowiec. Jedynie mają trudności w zdobywaniu odpowiednich dla żaglarzy nici i okuć żelaznych.

Odwiedziny w spółdzielni „Żagiel” nie nużą. Przyjemnie jest bowiem przebywać wśród ludzi, którzy są pełni entuzjazmu do pracy, którą umiłowali i którzy potrafią zwalczyć każdą trudność, jaka może się wyłonić przed spółdzielnią na drodze stałego jej rozwoju. (z).



Jan Wiśniewski pierwszy z lewej strony i Franciszek Krajewski należą nie tylko do założycieli spółdzielni, ale i do przodujących jej pracowników.

Wymowa suchych wskaźników

Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Olsztynie wykonał plan I kwartału br. wg cen niezmiennych w 99,2%. Zabrakło zatem zaledwie 0,8%, tj. ilości produkcji, przypadającej na jeden dzień pracy. Niewykonanie tych ilości świadczy o słabej operatywności zarówno kierownictwa jak i poszczególnych służb. Zawiodło również wykonanie planu w asortymencie. Ten stan rzeczy jest wynikiem nieumiejętności przewidywania trudności zaopatrzeniowych. Oczywisty wpływ miało tu również nieterminowe dostarczanie dokumentacji technicznej.

Trudności zaopatrzeniowe uwypukliły się szczególnie w przemyśle metalowym i drzewnym, a zatem przy produkcji opierającej się w znacznym stopniu na surowcu przydzielanym centralnie, którego nie można było zastąpić surowcem miejscowym, bądź odpadkowym. Trudności surowcowe wystąpiły zresztą we wszystkich przemysłach, z wyjątkiem przemysłu tłuszczowego, i znane były również Centralnemu Zarządowi Zaopatrzenia, który chociaż z opóźnieniem przydzielał surowce przewidziane dla produkcji I kwartału br. Przydziały te nie zawsze były łatwe do zrealizowania i odczuwało się między innymi brak sklejk, forniru, obłogu, tarcicy i sprężyn tapicerskich. W ramach Planu Narodowego nie wykonano 13 pozycji takich, jak: kafary, odlewy montowane, kilofy i oskardy, brony, kieraty, buksy do wozów, wozy, pokoje sygnalne, biurka itp.

W rozmowach z zakładami uwypuklają się trudności, nasilenie ich zależne jest od całego szeregu przyczyn. Z zaplanowanych np. w Pasłęku tysiąca sztuk kieratów nie wykonano ani jednej sztuki. Kierownictwo zakładu podchodziło do tej produkcji z wewnętrznymi oporami, istniały również braki w oprzyrządowaniu i maszynach. Nieodczuwną do tej produkcji maszynę — czołówkę — otrzymano dopiero z końcem I kwartału, a montaż jej miał być ukończony dopiero w maju. Powiedzmy sobie otwarcie, że wina w tym wypadku spada na wszystkich, z zainteresowanymi departamentami MPD i Rz włącznie. W tym samym Pasłęku dużo kłopotu spowodowała decyzja przerzucająca produkcję kafarów do innego WZPT, pomimo że przygotowania do tej produkcji były już poważnie zaawansowane. Przyjmując kafary do planu produkcji I kwartału, WZPT-Olsztyn otrzymał równocześnie dokumentację techniczną na kafary 500 kg wolnospadowe. Dokumentacja zaś na pozostałe kafary 1000 kg została zlecona do opracowania. Natomiast w końcu lutego br. decyzją władz nadrzędnych, produkcja kafarów 500 kg została przeniesiona do Kluczborka, a plan wartościowy zakładu, mimo zabranej produkcji nie został zmniejszony. Skutkiem tej decyzji, nie pokrytej profilami zastępczymi, park maszynowy nie był odpowiednio wykorzystany.

Jeden z zakładów drzewnych, który dotychczas pracował rytmicznie i mógł być przykładem dla innych, nagle nie wykonał swoich zadań. Przyczyną był brak podnośników do tapczanów, — które otrzymano w ostatnich dniach marca — i chociaż załoga robiła wszystko co mogła nie zdołała nadrobić straconego czasu. Do magazynu przekazano 74% wyrobów gotowych, reszta pozostała jako półfabrykaty z nieprzykreconymi podnośnikami.

Można by również z powodzeniem zacytować szereg przykładów, które świadczyły o wyłącznej winie WZPT. Stwierdza to zresztą samokrytycznie zarząd dodając, że dział zaopatrzenia dopuścił do tego, że przedsiębiorstwa rozpoczęły produkcję w I kwartale bez odpowiedniego pokrycia normatywnymi surowcowymi i nie śpieszył z dostateczną pomocą zaopatrzeniu na szczeblu przedsiębiorstwa. Zbyt mało przywiązywano również wagi do wprowadzenia surowców odpadowych, bądź miejscowych. Nie bez winy jest również pion techniczny, który nie przygotował na czas, a raczej w ogóle nie przygotował profili zastępczych. Dział ten nie przejawiał inicjatywy w zakresie produkcji nowych artykułów.

Należy z całym naciskiem podkreślić, że przyczyna wszystkich dotychczasowych trudności tkwi w braku odpowiednich ludzi na odpowiednich stanowiskach. Najlepsza maszyna i najsprawniej funkcjonujące zaopatrzenie nie zrównoważy braku inicjatywy i zaniku energii aparatu administracyjnego. Częste zmiany personelu na stanowiskach kierowniczych, system pracy papierkowej, luźny kontakt z terenem, słaba opieka techniczna nad zakładami pracy utrudnia ustalanie potrzeb i skuteczne usuwanie przeszkód. Były wypadki, że opracowanie np. dokumentacji technicznej na odlewy piecowe zlecono dopiero 30 stycznia br., mimo że już w październiku ub. roku wiadano o przystąpieniu do produkcji tego artykułu. Przyczyna tej opieszałości polegała na załatwianiu tej sprawy przez dwa działy... mieszczące się w tym samym pokoju.

Przesunięcia kadrowe są stałe; odnosi się wrażenie, że pracownicy nie są związani z miejscem pracy. W Bartoszycach musiano zwolnić dyrektora i głównego księgowego, którzy zamiast rzetelnie pracować, cały swój wysiłek poświęcali na wzajemne zwalczanie się. Na czele zakładu w Pasłęku stoi tegi fachowiec, typ kierownika, który zawsze potrafi znaleźć wspólny język z załogą. Ale jest i odwrotna strona tego medalu, która zobowiązuje do zaopiekowania się tym wartościowym pracownikiem. Są również pracownicy, którzy odchodzą na własną prośbę z powodu większych zarobków w przemyśle kluczowym, bądź zniechęceni warunkami pracy w WZPT. Pracownicy przydzieleni z nakazem pracy nie zjawiają się w

ogóle, bądź przyjeżdżają i pod ładą pretekstem nie przystępują do pracy. Wypadek ten miał właśnie miejsce w Pasłęku, któremu bardzo by się przydał pracownik o kwalifikacjach technicznych.

Wyda się, że WZPT-Olsztyn jest zdany na własne siły na odcinku wychowania odpowiednich kadr. Braki można wyrównać drogą szkolenia przywarsztatowego, przez kierowanie pracowników na kursy centralne, bądź korzystając z możliwości przeszkolenia ich w bratnich WZPT. Jeżeli nie wykorzysta się tych możliwości, to koło rozpędowe tej całej maszyny, którym są bezsprzecznie ludzie, zacznie zmniejszać swoje obroty — co obserwuje się już na niektórych odcinkach. Mimo że na różnych kursach przeszkolono już pewną ilość pracowników, jednak ilość ich jest nadal nie wystarczająca w stosunku do potrzeb i konieczności obsadzenia całego szeregu stanowisk pracownikami wykwalifikowanymi.

Przytoczony stan rzeczy ma wpływ na jakość produkcji. W kwartale sprawozdawczym wyprodukowano w pierwszym gatunku: 94,5%, w drugim 1,7%, w trzecim 0,3%, a braki zamykały się ilością 3,5%. Zanim przystąpimy do rozszyfrowania tych cyfr, które zaciemniają nieco obraz jakości produkcji w poszczególnych zakładach, trzeba dodać, że w I kwartale zgłoszono 9 reklamacji, w tym 6 uzasadnionych. Złożyły się na to przyczyny obiektywne: niska jakość sklejk, oklein oraz wilgotne drewno, prócz tego wystąpiło również niestaranne wykończenie i niewłaściwa klasyfikacja niektórych wyrobów.

Brak suszarni i przyrządów pomiarowych wpływa również na jakość produkcji. Zakłady w Ostródzie, Biskupcu i Reszlu nie posiadają dotychczas własnej suszarni i muszą korzystać z usług innych zakładów. Niektórzy dyrektorzy bagatelizują znaczenie kontroli technicznej i uważają, że ilością produkcji można zastąpić jakość. Skutki tak krótkowzrocznej polityki nie każą jednak na siebie długo czekać. Zakład w Bartoszycach wyprodukował 30% krzesel w drugim gatunku, a 5% wyrobów zwrócono do poprawek. W Pasłęku zwiększają się katastrofalnie braki w odlewach, a procent kluczy źle wykonanych dochodzi do 38%. Jakość produkcji w Ostródzie trochę się poprawiła, ale zakład produkuje nadal z surowca wilgotnego, a koła do tacek są wykonane niestaranie.

Nie znaczy to, że wszędzie te sprawy układają się źle, gdyż załogi są ambitne, niska jednakże jakość surowca i nieodpowiednia kontrola techniczna paraliżuje najlepsze intencje. Przykładem jest zakład w Reszlu, który potrafił zorganizować sprawnie pracującą kontrolę techniczną. Na ogół zorganizowanie tych prac utrudnia w zakładach brak wyodrębnionych etatów. Obowiązki kontrolerów technicznych pełnią pracownicy zabrani z produkcji, gdzie — a jest to moment ważny —

zarabiają znacznie lepiej. Często są również wypadki, że jeżeli pracownik taki nawet chciałby pozostać na stałe na odcinku pracy w kontroli technicznej, brak niezbędnych wiadomości utrudnia wywiązywanie się z nałożonych nań obowiązków.

Nagminne są narzekania na braki surowcowe, ale mało zwraca się uwagi na racjonalną gospodarkę. Przykładem marnotrawstwa jest zakład w Ostródzie, w którym używa się wartościowe deski grubości 32 mm na chodniki. Taka gospodarka stoi w sprzeczności z hasłem zaoszczędzenia w bieżącym roku poważnych ilości drewna.

Produkcja z surowca odpadowego nasuwa dużo zastrzeżeń. Z uzyskanych danych wynika, że duża ilość surowca odpadowego zużywana do produkcji nie jest rejestrowana. Brak kontroli zużycia powoduje, że zakład w Pasłęku i zakład chemiczny w Olsztynie oraz większość stolarni nie zaprzysięguje do magazynów odpadów wartościowych czy surowców, co powoduje podrożenie kosztów wytwarzania. Wynikiem tego stanu jest produkcja skrzyń, szczotek do smołowania i opraw do pił ręcznych — bez wykazania zużycia surowca.

W jednym wypaku sklejkę zastąpiono płytami pilśniowymi, ale wypadków takich nie musiało być dużo, skoro wartość produkcji z surowca odpadowego w I kwartale wyniosła zaledwie ok. 200 tys. zł. W tych warunkach trudno ustalić jaki procent surowca odpadowego lub miejscowego zużyto przy wykonaniu produkcji, wynikającej z planu terenowego. Plan terenowy nie obejmuje jednak wszystkich potrzebnych na rynku artykułów, czego dowodem jest wzorcowy sklep WZPT w Olsztynie, w którym dużym powodzeniem cieszą się artykuły sprowadzane z innych WZPT. Ale ludność woj. olsztyńskiego jest nie tylko konsumentem produkowanych artykułów, ale również korzysta ze świadczonych usług.

Z usługami prowadzonymi przez WZPT-Olsztyn jest tak jakoś dziwnie, że można by przypuszczać, że są one niepotrzebne. Taki pochopny wniosek można by wyciągnąć z faktu, że plan sieci usług został co prawda wykonany, ale wartościowo osiągnięto zaledwie 45% zaplanowanych obrotów. Kierownictwo WZPT-Olsztyn oświadcza, że otrzymuje wysokie wartości przy stosunkowo niskim limicie zatrudnienia. Zapewne z piasku bicz się nie ukreśli, a usługi nie ruszą z miejsca, jeżeli nie będzie surowca. Nie zgadzamy się natomiast z argumentacją WZPT, że przyczyną niewykonania planu wartościowego usług jest brak reklamy, jak również nie uważamy za właściwe zatrudnianie pracowników punktów usługowych przy produkcji w zakładzie.

Usługi przemysłowe — bo o nich właśnie piszemy — WZPT w Olsztynie nie zdały egzaminu. Nie jesteśmy przygotowani na rozwinięcie tego tematu, który wymagałby specjalnego artykułu. Sytuacja przed-

stawia się najgorzej na odcinku usług kowalskich, blacharskich, ry-marskich i bednarskich.

Czyżby należało z tego wyciągnąć wnioski, że ludność woj. olsztyńskiego wróciła do gospodarki naturalnej, że gospodarze terenu: wojewódzka i powiatowe rady narodowe nie doceniają tego zagadnienia. Nie, tak nie jest. Wiemy z innych województw, że ludność bardzo chętnie korzysta z usług, które ułatwiają jej codzienne życie. Wiemy również, że Rady Narodowe w Niedzicy, Jedwabnie, Kętrzynie i Górowie wyrażają chęć przydzielania obiektów i mieszkań dla rzemieślników, ale WZPT-Olsztyn nie potrafił dotychczas wykorzystać tych możliwości i ograniczył swoją działalność zaledwie do 4 powiatów. Dalsze 16 powiatów są białymi plamami, co jest o tyle niezrozumiałe, że taka jednostka gospodarcza jak WZPT ma do wykonania wszechstronne zadania, a jednym z nich jest aktywizacja terenu, na którym się pracuje.

ZIELONA „Dekawka“ zatrzymała się przed odrapanym gmachem na Pradze. A więc to tutaj. Wysiadłem, minąłem jakąś bramę, by za chwilę znaleźć się w małym kantorku. Kierownik Cianciara powitał mnie miłym uśmiechem i powiódł na salę produkcyjną.

— O więc to u was powstał ów „szlagier“ — rozwijałem głośno swą myśl biorąc do ręki precyzyjny suwak logarytmiczny, przedmiot zasłużonej dumy spółdzielni „Skala“.

— Tak — odpowiedział towarzyszący mi inżynier Glej, członek Rady Technicznej i Zarządu. Męczył się nad tym przez 2 lata cały sztab techników i inżynierów. Nieraz, gdy próby zawodziły, ogarniało nas zniechęcenie, ale upór zwyciężył. Podziałka uzyskała wreszcie wymaganą dokładność, znaleźliśmy sposób przyklejania celuloidu do drewna.

— Napotykanie jeszcze jakie trudności techniczne przy produkcji tych artykułów? — zapytałem kierownika Cianciara.

— Owszem, nie mamy na przykład odpowiednich obrabiarek.

— Przydałaby się też i tłocznia o mechanicznym nacisku — wtrąciłem.

Tę moją uwagę sprowokował widok jednego z pracowników, który co chwila wkładał do tłoczni kawałek mahoniowego drewna z celuloidem, chwycił za dźwignię i chcąc ją przegiąć, musiał plecami nieomal dotykać podłogi.

— Prasa mechaniczna jest zamówiona, ale niestety nie nadchodzi — tłumaczył kierownik.

Z dalszej rozmowy z nim dowiedziałem się, że w trakcie prac badawczych nad suwakiem precyzyjnym udało się zbudować, niejako na

W Olsztyńskim na ogólną ilość 20 powiatów w 8 nie ma żadnej działalności produkcyjnej i usługowej, w 2 następnych wartość wykonywanej produkcji nie osiąga nawet 1%, a zaledwie w 6 powiatach wartość jest zadowalająca, względnie przekracza średnią przewidzianą na jeden powiat. Odcinek ten wymaga ponownego przeanalizowania możliwości uruchomienia obiektów nieczynnych oraz zorganizowania sieci punktów usługowych odpowiadających potrzebom terenu.

* * *

Artykuł poruszył szereg zagadnień ilustrując opisowo suche cyfry, za którymi kryją się wysiłki załóg i kierownictwa. Wysiłki te, przy pomocy władz nadrzędnych, doprowadzą niewątpliwie do ostatecznego usunięcia trudności, które zmniejszają się z roku na rok.

Bohdan Zaporski

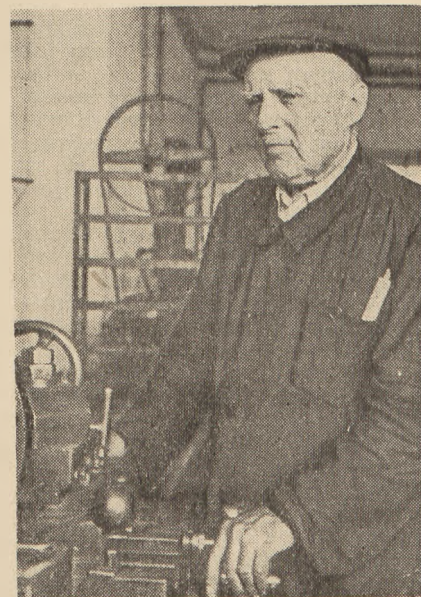
Każdą trudność można pokonać

marginesie tej roboty, prototyp suwaka szkolnego i technicznego. Dosyć pomyślne wyniki dały też próby zastąpienia drewna mahoniowego, z którego robi się suwaki — drewnem z buku. Prawdopodobnie uda się wyeliminować deficytowy surowiec. Trzeba też zaznaczyć, że w tej chwili „Skala“ opracowuje suwak kieszonkowy.

Ale czas kończyć tę wizytę, bo chcę jeszcze odwiedzić kilka innych zakładów „Skali“ rozrzuconych po całym mieście.

* * *

Zakład Wyrobów Drzewnych przy ul. Kowieńskiej to bodajże jedyny zakład „Skali“ mający dobre warunki.



76-letni racjonalizator chętnie dzieli się swoim bogatym doświadczeniem.

ki lokalowe, a ściślej mówiąc — perspektywy ich posiadania. Zakład ma bowiem odpowiedni teren do rozbudowy i częściowo skorzystał już z tych możliwości. Świadczy o tym m. in. niedawno uruchomiona świetlica. Jak dowiadujemy się z ust kierownika tego zakładu inż. Gleja — na Kowieńską ma w niedalekiej przyszłości przejść ze zbyt ciasnych pomieszczeń załoga produkująca suwaki.

Zakład produkujący wszelkiego rodzaju cyrkle mieści się na ul. Wolskiej w dawnej fabryce rowerów. Jest to największy zakład „Skali“. Przy maszynach widać dużo kobiet oraz młodzieży płci obojga. W szlifierni pracują w ochronnych okularach same kobiety. Wyszkołała je brygadzistka Ostrowska. Duże zasługi na polu szkoleniowym położył też 76-letni majster działu metalowego ob. Goździk, który 62 lata pracuje w swoim zawodzie. Ob. Goździk jest „niepoprawnym“ racjonalizatorem, mimo sędziwego wieku wciąż zgłasza jakieś ciekawe i pożyteczne pomysły. a doświadczenia swego i wiadomości nie skąpi nikomu.

W narzędziowni ucinamy krótką rozmówkę z zasłużonym racjonalizatorem ob. Kolibabskim. Jest to jeden z filarów Klubu Racjonalizatorów. żeby nie wymieniać innych jak Olejnik czy Rydzewicz.

Opuszczając ten zakład rejestrujemy w notesie i pamięci postulaty załogi: przydałaby się świetlica i stolówka. Ciasno, więc dobrze by było, żeby jak najprędzej wyprowadzili się z terenu fabryki prywatni lokatorzy. Nie zaszkodziłoby też zbudować łaźnię.

Zajechawszy do wytwórni aparatów do reprodukcji fototechnicznych natrafiamy na scenę pakowania jednej z takich „wyświetlarek“, która ma być wysłana do Bułgarii.

Wytwórnia na Wroniej wyrabiająca te aparaty nie tylko dla kraju, ale i w pewnym stopniu dla zagranicy, nie ma zbyt dobrych warunków pracy. Aby się o tym przekonać, wystarczy wejść na halę montażową, która wprawdzie posiada dach, ale za to pozbawiona jest ścian. Teraz jest tu zresztą przewiewnie i miło, bo dzień jest prawdziwie letni. Można sobie jednak wyobrazić, że znacznie mniej przyjemnie jest tu zimą. Hali się nie wykańcza, bo jest ona przeznaczona na rozbiórkę. Załoga miała opuścić te pomieszczenia i opuszcza je tak już... od marca ub. roku. czekając na przydział lokalu na Wolskiej.

W małej sali produkcyjnej panuje wielka ciasnota. Odbijają się tu wszystkie procesy produkcyjne, a zarazem magazynuje się gotowe sprzęty lakierując je raz po raz, bo w tych warunkach ciągle pokrywają się kurzem. Biuro i wypożyczalnia mieszczą się w małym pokoiku sąsiednim; podłogę stanowi tu zimny beton.

— Mamy nadzieję, że niedługo przeniesiemy się na Wolską, bo tutaj, ciężko pracować — mówi kierownik Suzin, a muszę dodać, że ostatnio utrudniają nam pracę Stołeczne Odlewnie Żeliwa. Jakość dostarczanych przez nie odlewów budzi dużo zastrzeżeń, przysparzając nam wiele kłopotu i dodatkowej roboty. To samo dotyczy terminowości.



Brygada rob.-inżynier., która przygotowała produkcję suwaka precyzyjnego. 2-gi od lewej inż. Glej, 6-ty ob. Szymański, 7-my Kolibabski.

Skończywszy wędrowkę po zakładach, resztę wiadomości zbieram w siedzibie Zarządu na Wilczej. Kierownik produkcji ob. Szymański, świetny znawca artykułów precyzyjno-technicznych, otwiera szafę i pokazuje co cenniejszy sprzęt kreślarski, geodezyjny itd. W ciągu 3 i pół lat swego istnienia „Skala“ wypuściła na rynek 200 takich artykułów.

Z rozmowy z aktywnym spółdzielni dowiedziałem się, że „Skala“ oprócz zakładów produkcyjnych posiada też 5 punktów usługowych, których zadaniem jest wyświetlanie i oprawa planów oraz rysunków technicznych, konserwacja i naprawa maszyn do wyświetlania oraz sprzętu kreślarskiego z drzewa.

W gabinecie prezesa oglądam piękne zdjęcia pracowników i pracowników spółdzielni w strojach ludowych, bo trzeba zaznaczyć, że „Skala“ posiada zespół baletowy i że ten zespół zajął III miejsce w eliminacjach spółdzielczości pracy w Warszawie.



Zespół baletowy Spółdzielni uzyskał 3-cie miejsce w ostatnich eliminacjach. Oto malownicza grupa osób w strojach ludowych pozująca fotografowi w przerwie między występami.

Wyrazem troski spółdzielni o sprawy socjalno - bytowe pracowników są wysiłki zmierzające do otwarcia w niedługim czasie gabinetu lekarsko-dentystycznego, zorganizowania pomocniczego gospodarstwa rolnego. Wyrazem tej troski jest również stworzenie brygady, których celem jest świadczenie usług remontowych na rzecz pracowników spółdzielni.

Dowodem zaś zrozumienia sensu uchwał II Zjazdu jest m. in. podjęcie przez Zarząd uchwały o zaopiekowaniu się członków spółdzielni jedną spółdzielnią produkcyjną w zakresie naprawy maszyn rolniczych.

Spółdzielnia „Skala“ z pietyzmem przechowuje sztandar przechodni

zdobyty w IV kwartale 1953 r. za uzyskanie pierwszego miejsca we współzawodnictwie w skali krajowej, między spółdzielniami wytwórczości różnej.

— Robimy wszystko, aby go zatrzymać i mamy nadzieję, że nam się to uda — powiedział prezes mgr Wintoch — o ile oczywiście nie przeszkodzą nam w tym trudności, z którymi już pewnie się zetknęliśmy. Ciasnota i rozczłonkowanie aparatu produkcyjnego w 11 punktach nie ułatwia nam pracy. Poza tym daje nam się we znaki brak etatów dla inżynierów i techników. Dlatego mamy zaległości i zakłócenia w procesach produkcyjnych. Gdyby nie to, moglibyśmy wprowadzić więcej nowych artykułów. Z zaopatrzeniem też mamy sporo kłopotów, ratuje nas własna operatywność. M. in. brak nam odpowiedniego drzewa. Wydaje się, że jest to wynikiem wadliwej organizacji skupu, co w naszym przypadku obciąża Związek Branżowy Spółdzielni Drzewnych i Wytwórczości Różnej w Bydgoszczy. Bardzo trafnie pisał na ten temat tego rodzaju niedociągnięć Generalny Dyrektor Zelicki w jednym z ostatnich numerów „Drobnej Wytwórczości“.

W drodze do redakcji myślałem sobie: tak, to nie ulega wątpliwości. Wiedza, zapal i wytrwałość tworzą cuda. „Skala“ jest jedyną w kraju wytwórnią urządzeń dla wyświetlarni biur konstrukcyjnych. Przed wojną nie było u nas tego rodzaju przedsiębiorstwa. Załoga „Skali“ porwała się przed kilku laty na rzeczy, które w jej warunkach były prawie że nie do wykonania. A jednak wyszła z tych prób zwycięsko, bo wszystkie przeciwności skruszyła wiedza, docieklivość, wytrwałość i upór ofiarnej załogi. „Skala“ prawiła i dziś jeszcze pracuje na ogół w dosyć ciężkich warunkach. Warunki te jednak niewątpliwie w szybkim czasie poprawia się, jeśli Ministerstwo Przemysłu Drobniego i Rzemiosła, ZSPiRz, związek branżowy i sam zarząd „Skali“ poświęci tej sprawie więcej uwagi. Bo to jest trudność, którą, jak wszystkie inne, można pokonać.

K. Tomaszewski

Wprowadzać piękno w życie

OD REDAKCJI

Podane niżej streszczenie artykułu S. M. Temerina zawiera kierunki prac oraz drogę realizacji ważnego zadania — wprowadzania w życie piękna. Praca ta w zasadzie obejmuje przemysł włókienniczy, ale z uwagi na analizę omawianego w tej pracy zagadnienia wprowadzania na rynek coraz lepszych i piękniejszych artykułów oraz środki realizacji tego zagadnienia, które występują w szeregu gałęzi produkcji zaspokajających potrzeby ludzi pracy, winna żywo zainteresować naszych czytelników.

Nasz przemysł drobny oraz spółdzielczość pracy, obejmujące duży wachlarz różnorodnych artykułów masowego spożycia, w wyniku IX Plenum i II Zjazdu PZPR, podjęły wzmoczoną walkę nie tylko o polepszenie jakości towarów, ale również o lepszy ich wygląd, piękniejsze wykończenie i o lepszą estetykę.

Czytelnicy nasi wiedzą dobrze, jak wiele jeszcze braków i niedociągnięć w tej dziedzinie posiada nasza drobna wytwórczość. Błędy te występują nie tylko w różnorodnych towarach drobnej wytwórczości, ale i w ich opakowaniu.

Rozpoczynając od zabawek, poprzez towary galanterii i konfekcji męskiej oraz damskiej, poprzez artykuły gospodarstwa domowego ciągnie się długi łańcuch usterek, braków, niedociągnięć, niedbalstwa, tandety — w estetycznym wykończeniu towarów.

Podjęte wysiłki w celu usunięcia tych niedomagań w naszym drobnym przemyśle i spółdzielczości pracy dały już poważne wyniki, niemniej jednak jest jeszcze wiele, bardzo wiele do zrobienia.

Zamieszczone poniżej streszczenie artykułu S. M. Temperina pomoże pracownikom drobnej wytwórczości w dalszej realizacji poważnego zadania — wprowadzania estetyki do różnorodnej i bogatej produkcji artykułów masowego użytku.

Szybko rosnące potrzeby kulturalne ludzi radzieckich stawiają odpowiedzialne zadania przed przemysłem. Zadania te zostały określone w postanowieniach Partii i Rządu. Zobowiązują one pracowników przemysłu, majstrów i artystów zdobnictwa, pracowników nauki i sztuki realizujących kierownictwo artystyczne w dziedzinie zdobnictwa do prowadzenia dużej i systematycznej pracy twórczej.

Z dużą umiejętnością rozwijają artyści wielu radzieckich fabryk włókienniczych najlepsze tradycje rosyjskiego przemysłu włókienniczego, tradycje artystycznego wykończenia tkanin bawełnianych: kretonów, flaneli, barchanu, satyny, chustek na głowę itd. Artyści - włóknarze wiele przejmują z natury, robią szkice polnych i ogrodowych kwiatów i w ogóle różnorodnych roślin, pracują nad pejzażem. Zapoznają się oni z bogatą spuścizną majstrów zdobnictwa i nagromadzonym doświadczeniem artystycznego wykończenia, pracują systematycznie w kierunku zapoznania się z narodowymi motywami wyszywania, tkactwa, ręcznego płótna drukowanego. Artyści, wyjeżdżając do Moskwy, Leningradu, na Ukrainę i do innych republik związkowych, robią szkice narodowego ornamentu, tworzą albumy konturów szkiców, gromadzą materiał, niezbędny dla każdego artysty zdobnictwa w jego samodzielnej pracy twórczej.

Wiele nowych, jaskrawych kompozycji z odważnym twórczym wykorzystaniem form roślinnych i niemniej odważną interpretacją motywów narodowych stworzyli artyści Moskwy.

Nowe zasady artystycznego wykończenia tkanin oraz zastosowanie nowych upiększeń stworzyły dla artystów-modelarzy możliwości wprowadzenia oryginalnych modeli odzieży, które dzięki swojej świeżości i nowości cieszą się uznaniem nie tylko w Związku Radzieckim, ale i poza jego granicami. Tak na przykład modele sukienek Ogólnozwiązkowego Domu Modeli otrzymały na międzynarodowym konkursie 1953 r. w Pradze wysoką ocenę.

W nowych kompozycjach tkanin i modeli odzieży artyści-włóknarze i modelarze wprowadzili cechy właściwe tkaninom narodowym i narodowemu strojowi damskiemu. Na przykład wprowadzono ornamentację tylko określonych części odzieży.

Stosując jak najszerszej upiększanie odzieży ozdobnym szlakiem, artyści radzieccy tworzą najróżnorodniejsze formy zdobnicze, często motywy roślinne splatają się z pasami albo drobną kratką, co nadaje ubiorowi szczególną wyrazistość.

Doświadczenia te wskazują na to, że wielowiekowe tradycje narodowe zawierają w sobie dużo możliwości w dziedzinie wykańczania tkanin i projektowania ubioru.

Artysta-włóknarz nie może pracować twórczo, jeżeli nie przedstawia sobie tkaniny w jej zastosowaniu: w ubiorze, draperii, obiciu mebli. Dlatego też należy wszelkimi sposobami propagować i ulepszać metodę wspólnej pracy artystów-włóknarzy, modelarzy, konstruktorów mebli oraz architektów.

Pod tym kątem widzenia należy przejrzeć i programy wyższych uczelni, przygotowujących artystów do przemysłu włókienniczego.

Niestety, zadanie rozwoju lepszych narodowych tradycji i w ogóle wykorzystania kulturalnej spuścizny w dziedzinie zdobnictwa rozumiane jest przez niektórych artystów w sposób uproszczony. Niekiedy się sądzi, że wystarczy przerysować te lub inne motywy narodowego lub klasycznego upiększenia, wziąć te lub inne formy klasyczne, reprodukować je i zadanie zostanie spełnione.

Pracując nad artystycznym wykończeniem tkanin, projektowaniem stroju i innych artykułów, artyści winni rozwijać w sobie głębokie wycucie ducha współczesnego okresu. Dlatego też artyści rysunku włókienniczego, artyści - modelarze, konstruktorzy powinni interesować się wszystkim tym, co się dzieje na szerokim froncie kulturalnym: w dziedzinie architektury, muzyki, malarstwa, literatury i teatru.

Czyż może w dziedzinie zdobnictwa dobrze pracować artysta nie uzupełniając systematycznie swoich życiowych doświadczeń i wrażeń, nie rozszerzając swego widnokręgu umysłowego? Oczywiście, że nie. Taki artysta, nawet najbardziej uzdolniony, bardzo szybko jałowuje, zaczyna się powtarzać, jego twórcze prace tracą na oryginalności i ostrości, stają się nudne i nie interesujące.

Stawiając zagadnienie stylu radzieckiego, nie można, rzecz jasna, dawać jakichś gotowych recept bądź instrukcji, tworzyć „normatyw” tego stylu. Styl — to odbicie epoki, jej panującego światopoglądu, ogólnego wycucia, jej panującego smaku i idei, w tej liczbie i założen estetycznych.

Wychodząc z tych ogólnych założeń można jedynie mówić o podstawowych właściwościach, które winny cechować styl radziecki. Radzieckie przedmioty użytkowe, tkaniny i ubrania winny odpowiadać zapotrzebowaniu najbardziej różnorodnych warstw ludności, pracowników kolchozów, robotników fabryk i zakładów, radzieckiej inteligencji. Ubrania powinny być świąteczne i na codzień, przy czym winny one odpowiadać swemu przeznaczeniu, być wygodne i piękne, by zaspokajały różnorodne gusty i zapotrzebowania. Potrzebne są tkaniny i ubrania dla dzieci, młodzieży, ludzi w średnim i starszym wieku. Tkaniny i ubrania winny być obliczone na blondynów, brunetów, szczupłych i tegich, niskich i wysokich.

Naród chce, żeby tkaniny radzieckie i odzież zaspokajały jednocześnie zapotrzebowanie, będące wynikiem różnorodności charakterów i temperamentów ludzi radzieckich. Odzież winna harmonizować z figurą, duszą i myślami człowieka, a zatem jej modele i fasony powinny być tak różnorodne jak różnorodne są charaktery i indywidualności ludzi radzieckich.

Jest rzeczą wiadomą, że moda burżuazyjna niejednokrotnie zniekształcała i nadal zniekształca wygląd człowieka w pogoni za nadzwyczajnością i efekciarstwem. Ludziom radzieckim są obce zbytki i tanie efekty nie tylko w odniesieniu do upiększania odzieży, ale w ogóle —

w architekturze, w życiu codziennym itd. Ludzie radziecy szczerze się cieszą, mając estetyczne zadowolenie, gdy artyście uda się prostymi lakonicznymi środkami — dobrymi proporcjami, harmonijnym kolorytem, oryginalnym ale prostym i jasnym pomysłem, umiejętnie zastosowanym wykończeniem itd. osiągnąć poważne walory artystyczne. Ale ludzie radziecy są przeciwni oryginalności dla oryginalności.

Ludność ZSRR z zapałem podtrzymuje wszystko to, co jest świeże i nowe, co jest oryginalne i nowatorskie, wszystko to, co powstaje u artysty jako rezultat głębokiego procesu tworzenia, opartego na dużym zapasie spostrzeżeń życiowych i bogactwie fantazji, co przejawia się u niego jako rezultat twórczej indywidualności.

Istotną rzeczą jest wiązanie piękna z celowością. Zadanie polega na tym, żeby systematycznie i konsekwentnie oraz na wysokim poziomie przygotowania wprowadzać to w życie. W dziedzinie rysunku włókienniczego i modelowania odzieży piękne i dobre jest wszystko to, co łączy w sobie wygody praktycznego zastosowania z dobrymi proporcjami, prostotą i zgrabnością, z tym co ogólnie uważa się za dobry ton.

Tymczasem zdarzają się przypadki, że produkowane są tkaniny, których artystyczne wykończenie nastrocza poważne kłopoty dla nabywcy, stojącego wobec problemu, jak tę lub inną tkaninę zażytkować.

Skromny jest asortyment tkanin dziecięcych. Mało jest prostych, skromnych i eleganckich wzorów tkanin, obliczonych dla ludzi w starszym wieku. Wobec dużych nie wykorzystanych możliwości przemysłu lnianego jednostajnie wykańczane są wyroby lniane: obrusy, serwetki, ręczniki.

Wśród tkanin wełnianych rzadko są spotykane bardzo potrzebne ludności pośrednie typy tkanin między drogimi i tanimi. Są jeszcze braki w artystycznym wykonaniu dywanów. Asortyment tkanin nie jest jeszcze dostatecznie bogaty i różnorodny, a jego uzupełnienie następuje wolno.

Podejście do wzoru dziecięcego niektórych artystów jest formalne. Sądę, że wystarczy przedstawić na tkaninie wiewiórkę albo niedźwiadka, trąbkę i bęben i sprawa jest rozwiązana. Trzeba, żeby tkanina dziecięca była przede wszystkim dziecięca w swoim charakterze i kolorycie, żeby ona odpowiadała wyglądowi dziecka, harmonizowała z nim.

Twórcza działalność artysty w dziedzinie dekoracyjno-zdobniczej nierozdzielnie związana jest z produkcją, jej powodzenie w znacznym stopniu zależy od tego, jak dalece artysta zna technologię produkcji i w jakim stopniu osiąga on najlepsze efekty artystyczne przy minimalnie włożonych środkach.

Zdarzają się przypadki, że artysta biernie zdąża po linii najmniejszego oporu i dostosowując się do uproszczonej technologii, nie wykorzystuje w pełni swoich zdolności.

Artystyczne wykończenie tkaniny winno odpowiadać nie tylko jej przeznaczeniu, ale i jej gatunkowości. Każdy rozumie, że drogie jedwabne tkaniny i tkaniny z wysokogatunkowego włókna wymagają innych wzorów niż tanie tkaniny bawełniane.

Błędy, które występują w tej dziedzinie, mają miejsce dlatego, że nie są stawiane artystom konkretne twórcze zadania, że nie analizuje się dostatecznie głęboko i wszechstronnie ich twórczości, nie sugeruje się prawidłowych metod pracy nad wzorem.

Artystyczna jakość danej produkcji zależy nie tylko od jakości prac twórczych artysty, ale również i od ich wcielenia do materiału przy masowej produkcji.

Niektórzy kierownicy często patrzą się na zagadnienia, związane z artystycznym wykończeniem produkcji jak na przykrą przeszkodę w pracy produkcyjnej. Nieraz w ogóle zapomina się o tym, że w takich gałęziach przemysłu, jak włókiennicza, dziewiarska, szklana, porcelanowo-fajansowa dużą rolę odgrywają: kierunek artystyczny, sztuka stworzenia ładnego modelu, wzoru, rysunku, prawidłowość zastosowania ich w materiale, harmonia proporcji, koloryt itp.

Niektóre przedsiębiorstwa dają produkcję, wymagającą artystycznego wykończenia, nie mając na swoim etacie ani jednego artysty. Wszystkie te braki należy usunąć w najkrótszym czasie. Zwłaszcza obecnie, gdy przed przemysłem włókienniczym stanęło w całej rozciągłości zadanie znacznego podniesienia jakości produkcji, niezbędne jest nasilenie kierownictwa artystycznego w przemyśle. Należy zreorganizować istniejący Centralny gabinet asortymentów przemysłu lekkiego, wzmocnić aparat i rozszerzyć jego funkcje. Gabinet ten powinien polepszyć kierownictwo artystyczne w zakresie przemysłu włókienniczego, koordynować pracę pokrewnych gałęzi, stać się żywym, wiążącym ogniwem pomiędzy przemysłem włókienniczym a organizacjami handlowymi, pomiędzy przedsiębiorstwami a instytucjami naukowymi.

Poważnej przebudowy wymaga również praca rad artystycznych, których autorytet winien być podniesiony.

Trzeba otoczyć opieką pracę artystów; nie obciążać ich niepotrzebną pracą; stworzyć dla nich odpowiednie warunki i zaopatrzyć ich w niezbędne materiały jak farby, pędzle, papier do rysowania.

Należy wykazać troskę w kierunku zorganizowania odpowiednich bibliotek, zaopatrzonych w specjalną literaturę w zakresie sztuki dekoracyjnej i zdobniczej, żurnale, specjalne opracowania i albumy.

Ten kolosalny postęp nauki i techniki nakłada dużą odpowiedzialność na technologów i majstrów zdobnictwa. Powinni oni iść z biegiem życia i stać się przewodnikami piękna i wytworności w życiu. Naród radziecki oczekuje od nich rzeczy wygodnych i ładnych.

Obecnie przyszedł czas, by podnieść całą pracę w dziedzinie sztuki dekoracyjno-zdobniczej na nowy, dużo większy poziom. Wielka Październikowa Rewolucja Socjalistyczna otworzyła drzwi przed takim społecznym ustrojem, który jest zdolny stworzyć piękno, znacznie przewyższające to, o jakim można było marzyć w przeszłości ¹⁾.

M. Sz.

¹⁾ Streszczenie pracy S. M. Ternerina pt. „Wprowadzać piękno w życie, zamieszczonej w czasopiśmie „Tiekstlnaja Promyslennost” Nr 3, 1954 r.

W dniu 26 maja 1954 r. odbył się na Cmentarzu Wojskowym w Warszawie pogrzeb mgr. Antoniego Librowicza, dyrektora Departamentu Organizacyjno - Administracyjnego Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła.

Na pogrzebie byli obecni Jego najbliżsi współpracownicy i towarzysze oraz kierownictwo Ministerstwa. Tow. Minister Adam Żebrowski w swym przemówieniu nad trumną podkreślił, zasługi Zmarłego w organizowaniu drobnej wytwórczości.

Tow. Antoni Librowicz z pełnym oddaniem realizował na stanowisku dyrektora departamentu, założenia i wytyczne Partii i Rządu; mimo choroby brał czynny udział w pracy zawodowej i polityczno - społecznej.

Przedwczesna śmierć tow. Dyrektora Antoniego Librowicza pozbawiła Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła oddanego pracownika.

Cześć Jego pamięci.

KORESPONDENCI i CZYTELNICY



Pracujemy kolektywnie

Trudno sobie wprost wyobrazić korespondenta, który by nie miał ambicji podnoszenia swoich kwalifikacji. Ważne i zaszczytne zadania, jakie ma on do spełnienia, nakładają na niego obowiązki kształcenia się, zdobywania coraz to nowych wiadomości ogólnych, pogłębiania swego uświadczenia społeczno-politycznego. Aby sprostać swym obowiązkom korespondent musi dużo czytać, musi stale pracować nad sobą, aby po mistrzowski włączyć piórem, aby jak najlepiej, jak najskuteczniej wykorzystywać oręż krytyki — tę cenną broń, jaką dano mu do ręki.

Ale praca indywidualna nie zastąpi zbiorowej. I dlatego nie zaprzestając samokształcenia, korespondent powinien — tam gdzie to jest możliwe, a jest to możliwe prawie wszędzie — szkolić się metodą kolektywną. Warunki zaś takiego szkolenia znajdzie korespondent w klubach lub kołach korespondentów.

Jakie są zadania takich klubów?

Zadania te można ująć w kilku punktach. Kluby czy koła powinny: 1) czuwać, aby korespondentami byli ludzie cieszący się zaufaniem załogi; 2) pomagać korespondentom w ich pracy; 3) stwarzać odpowiednie warunki dla pracy samokształceniowej; 4) mobilizować korespondentów do przeprowadzania różnych akcji i kontrolowania realizacji podjętych zobowiązań; 5) współdziałać przy redagowaniu gazetki zakładowej i ściennej; 6) kontrolować wykonanie postulatów zawartych w korespondencjach; 7) rozpowszechniać czasopismo, z którym się współpracuje.

W wielu miastach istnieją już kluby, stowarzyszające korespondentów z różnych pism. O ile nasi korespondenci — korespondenci z zakładów podległych Ministerstwu Przemysłu Drobno i Rzemiosła — nie posiadają w danym mieście własnego klubu — byłoby rzeczą pożądaną, aby weszli w skład istniejącego już klubu ogólnego, tworząc ew. odrębną grupę, a przy tym korzystając z doświadczeń oraz pomocy korespondentów innych pism.

Tam zaś, gdzie takich stowarzyszeń korespondentów nie ma, pożądana byłaby inicjatywa naszych korespondentów w kierunku zakładania klubów, które by stowarzyszyły korespondentów z terenu danego miasta, województwa czy powiatu. Należałoby się przy tym zastanowić, czy np. korespondenci przedsiębiorstw posiadających większą ilość zakładów, korespondenci spółdzielcy lub korespondenci przemysłu terenowego nie powinni zrzeszyć się w kołach korespondenckich, a więc jak gdyby w sekcjach klubu — dla omawiania swoich specyficznych zagadnień.

Ale to jest rzecz do dyskusji i — jak nam się wydaje — nie najważniejsza. Najważniejsze jest to, żeby korespondenci włączali się w zbiorowy nurt pracy, aby zrzeszali się. W ten sposób bowiem i sobie ułatwią pracę i redakcji. W tych warunkach łatwiej będzie sprawdzić materiał przed wysłaniem go do redakcji, łatwiej będzie znaleźć temat, łatwiej będzie go ująć. Łatwiej też będzie przełożyć swoje myśli na papier.

W ten sposób można też będzie przeprowadzić niejedną akcję społeczną. O tym, że praca zespołowa daje i w tej dziedzinie dobre wyniki, świadczą nasi korespondenci białostoccy, zrzeszeni w Klubie Korespondentów im. 22 Lipca — klubie zorganizowanym przez obecnego jej prezesa Edwarda Kobeszkę. Klub ten rozwija dosyć ożywioną działalność, pomagając słabszym korespondentom, werbując nowych, przeprowadzając od czasu do czasu akcje społeczne (m. in. klub ten zaopiekował się grobem zasłużonego poety mazurskiego Michała Kajki, o czym swego czasu pisaliśmy dosyć obszernie).

(I)

TAJEMNICA SUKCESÓW

Przodującym studniarzem sp-ni „Instalator“ w Grudziądzu jest Bernard Lewandowski, który jest wysyłany na najtrudniejsze odcinki pracy, mimo trudności terenowych, wyrabia przeciętnie przeszło 188 proc. normy. Przez cały rok pracował on bez awarii. Zapytany w jaki sposób zdobywał tak piękne wyniki, ob. Lewandowski uśmiecha się i mówi: „To nie trudne, trzeba tylko wszystkiego dopilnować. Przed wyjazdem na nową

budowę przygotowuję sobie odpowiednie narzędzia, jakie na budowie będę potrzebował; dobieram je sobie w zależności od głębokości i średnicy studni, jaką mam zbudować. Ważną rzeczą jest mieć na budowie rury wiertnicze z dobrymi gwintami i mufami oraz „ściski“ wykonane z dobrego drzewa, gdyż wyciąganie rur przy pomocy pompy i podnośników hydraulicznych wymaga wytrzymałości do 200 atmo-

sfer, a to niełatwa praca i o nie-szczęście nie trudno. By uniknąć wciąż czyhającego niebezpieczeństwa należy bezwzględnie przestrzegać przepisów bhp. Za późno jest zabezpieczyć hak wielokrażka, gdy się wyhaczy i spadnie na głowę nie-ostrożnym pracownikom. Dobre przymocowanie szczebli na drabinie wieży nie tylko zabezpieczy nas od wypadków, ale i zwiększy wydajność pracy. W dużym stopniu ułatwia mi pracę dobra znajomość gleboznawstwa i moim zdaniem przy szkoleniu warsztatowym winno się zwracać szczególną uwagę na tę dziedzinę. Mamy też i kłopoty na naszych budowach: myślę tu o mocno już zużytych rurach wiertniczych, nowych nie mogę dostać. To samo jest z linami wiertniczymi, które wskutek starości często się zrywają. Może by nam pomogło nasze kierownictwo i Związek Branżowy Spółdzielni Budowlanych w Bydgoszczy w zdobyciu nowych rur wiertniczych i lin? Czyżby nasi racjonalizatorzy nie mogli pomyśleć o skonstruowaniu nowych silniejszych pomp hydraulicznych, które by się nadały do wykonywania zwiększonych zadań w wiertnictwie?

JAN RĄCZY
Grudziądz

NAJLEPSZA ZAŁOGA

Załoga Zakładu Rostarzewo nr 1 już od dłuższego czasu wyprzedza pod względem produkcji wszystkie cegielnie należące do Wolsztyńskich Zakładów Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych. Ostatnio zdobyła ona w cegielnictwie tytuł najlepszej załogi w woj. poznańskim. Jest to załoga b. zgrana w robocie, mająca zresztą aż 5 przodowników pracy, którymi są: Franciszek Przybyła, Antoni Lorenc, Józef Adamczak, Stanisław Pilosik i Anna Wierczok, wyrabiający do 180 proc. normy. Trzeba też zaznaczyć, że kierownik tej cegielni ob. Ignacy Piosik pracujący tu już od przeszło 30 lat jest nie tylko wytrawnym ceramikiem, ale i bardzo dobrym organizatorem pracy.

JAN WOŹNIAK
Rostarzewo

W OBORNIKACH POTRZEBNY JEST TARTAK

Pow. obornicki liczy 100 gromad, w tym 78 spółdzielni produkcyjnych i 22 PGR. Na terenie spółdzielni produkcyjnych powiat będzie budował i remontował w roku bieżącym 76 obiektów. Niestety spółdzielcy mają kłopoty z drzewem budowlanym, które trzeba na tartaku po-przecinać, a istniejące tartaki są przeciążone pracą. Chodzi o to, by Prezydium PRN w Obornikach pomyślało o uruchomieniu nowego tartaku budowlanego, który by przecinał drewno budowlane dla spółdzielni produkcyjnych i w ogóle dla budowlanych potrzeb powiatu.

MARIAN ROSADA
Poznań

W marcu br. w ramach współpracy między zakładami załoga Wielkopolskich Zakładów Mechanicznych w Ostrowiu Wlkp. przyjęła dodatkową produkcję dla Huty im. Lenina i zadanie to wykonała w ustalonym terminie. Na specjalne wyróżnienie zasługują tu pracownicy działu mechanicznego, którzy nie szczędzili wysiłków dla wykonania powierzonych im zadań, pracując na 3 zmiany, aby przyspieszyć uruchomienie wielkiego kombinatu, chluby naszego przemysłu. Należy się również uznanie działowi odlewni, który w przypadkach awarii ratował inne zakłady pracy.

MATEUSZ PERKOWSKI
Ostrów Wlkp.

NOWI MISTRZOWIE I CZELADNICY STOLARSCY

Przed Komisją Egzaminacyjną Zawodu Stolarskiego złożoną z przedstawicieli Izby Rzemieślniczej Związku Branżowego Spółdzielni Drzewnych i fachowców stolarskich odbył się w Brodnicy egzamin mistrzowski i czeladniczy dla uczestników kursu przywarsztatowego. Egzamin ten stanowił zakończenie i ukoronowanie — ponad 300-godzinnego kursu doszkalającego. Kurs ten obejmował wykłady z przedmiotów fachowych i ideologicznych. Kurs przeprowadzony został dzięki staraniom Związku Branżowego Spółdzielni Drzewnych w Bydgoszczy. Przed komisją egzaminacyjną stanęło 10 uczestników kursu. W zawodzie stolarsko-meblowym egzamin mistrzowski złożyli z pomyślnym wynikiem: ob. ob. Kozłowski, Rutkowski, Owczarczyk, Brzósiewicz, Jarzynkowski, Gumiński, Malinowski i Nawrot. Egzamin czeladniczy złożyli: ob. ob. Markowski i Jaworski. Nowi fachowcy w zawodzie stolarskim otrzymali dyplomy mistrzowskie względnie książeczki czeladnicze:

STEFAN ROZWADOWSKI
Brodnica

ABY NADROBIĆ BRAKI

Aby nadrobić braki I kwartału, Gubińskie Zakłady Przemysłu Terenowego zobowiązały się wykonać plan I półrocza na 2 dni przed terminem, wzywając do współzawodnictwa wszystkie zakłady wchodzące w skład WZPT w Zielonej Górze.

Apel ten podjęły wszystkie przedsiębiorstwa przemysłu terenowego zobowiązując się wykonać plan półroczny przeciętnie na 10 dni przed terminem, a tym samym dać na rynek cały szereg nowych wyrobów dziewiarskich: jak opalacze dziecięce, koszulki ażurowe, pajacyki oraz artykuły gospodarstwa domowego jak: grabie, dzieże do ciasta, maglownice itd.

PAWEŁ KOSOWICZ
Zielona Góra

Wśród licznych zespołów chóralskich i dramatycznych woj. białostockiego i olsztyńskiego na szczególnie podkreślenie zasługuje zespół artystyczny spółdzielni „Autochtonka” w Pieckach. Na 35 pracowników sp-ni do chóru należy 20 osób, a do zespołu dramatycznego 6. Obydwa zespoły rozwijają się pomyślnie pod kierownictwem Margeryty Pohl. Zespół sp-ni „Autochtonka” został wyróżniony na eliminacjach powiatowych w Mrągowie, a piosenki mazurskie w jego wykonaniu zostały nagrane przez Polskie Radio na płyty dźwiękowe. Zespół zdobywa coraz większą popularność wśród miejscowego społeczeństwa.

W roku bieżącym zespół wystawi 2 komedie Czechowa, z którymi zapozna miejscowe społeczeństwa i odśpiewa mu szereg pieśni mazurskich skomponowanych m. in. przez wspomnianą już Margerytę Pohl.

STANISŁAW WYSZTYGIEL
Ekspozytura CPLiA
w Białymstoku

ZARZĄD NIE DBA O HIGIENĘ PRACY

Na wielokrotne interwencje referenta bhp prezes zarządu zawsze tylko kiwa głową i na tym się kończy. Dlatego nie od rzeczy będzie zobrazować warunki, w jakich pracujemy w drukarni. Ściany od 8 lat pokrywają sadze, kurz i pajęczyna, która ciągnie się od sufitu aż do podłogi. Referent bhp wielokrotnie interweniował w tej sprawie i m. in. wskazywał na konieczność częstego nasywania drewnianej podłogi płynami pyłochłonnymi, lecz niestety słowa jego to rzucanie grochem o ścianę. Przy zamykaniu, kurz z podłogi osiada w kaształkach drukarskich, i na innych przedmiotach, które od dłuższego czasu nie są czyszczone.

Rozdzielanie odzieży ochronnej, dokonywane zazwyczaj przez księgową ob. Sawicką, odbywa się w naszej spółdzielni w bardzo dziwny sposób. W wyniku tego rozdzielania jedni mają np. po 3 płaszcze ochronne, inni ani jednego.

LUDWIK KANIKUŁA
Jarosław

NASZ KURS POSTANOWIŁ BYĆ WZOREM

Jest nas tu 50 osób z całej Polski na kursie referentów kulturalno-oświatowych. Mieszkamy i uczymy się w ośrodku szkoleniowym ZSP i Rz. w Dąbrowie Miejskiej k. Bytomia. Nasz kurs postanowił być wzorem. Powiedzieliśmy sobie, że wszyscy kursanci muszą mieć stopnie albo dobre, albo b. dobre. W tym celu zorganizowaliśmy zespoły samokształceniowe mające pomagać słabszym.

JULIAN SZULC
Kamienica Polska

W ubiegłym roku Lęborskie Zakłady Przemysłu Terenowego zgłosiły w Wojewódzkim Zarządzie Przemysłu Terenowego zapotrzebowanie na wiertarkę i części zamienne do maszyn. WZPT przysłał w odpowiedzi nie wiertarkę, ale szlifierkę do szlifowania biżuterii i 2 piły elektryczne do przecinania kłoców, które dla naszych zakładów wcale się nie nadają. Wspomniana szlifierka oraz piły leżą u nas w magazynie, stanowiąc zamrożony kapitał, a może gdzie indziej byłyby potrzebne?

Poza tym mamy jeszcze inne bolączki. Brak nam magazynów wskutek czego magazynujemy towar w halach produkcyjnych. LZPT od 3 lat starają się o samochód, niestety na próżno. Brak samochodu hamuje zaopatrzenie naszego zakładu, utrudnia zbyt towarów, a nadto nie jest czynnikiem sprzyjającym obniżce kosztów własnych.

MARIAN BIELAK
Lębork

WYSTAWA PRZEMYSŁU DROBNEGO WE WROCŁAWIU

Wystawa przemysłu drobnego zorganizowana we Wrocławiu cieszyła się w ciągu maja br. dużym powodzeniem. Na części terenu wystawowego oddano na użytek organizatorów Wystawy pewną ilość pawilonów. Stoiska i pawilony poszczególnej produkcji, jak przemysł terenowy, spółdzielnie pracy z pionu ZSPiRz, CSI i CPLiA, Spółnota Pracy i in. — urządzili nader starannie i estetycznie. Zwłaszcza pawilony CPLiA z ceramiką, odzieżą i tkaninami oraz zabawkami dla dzieci, jak również i pawilon przemysłu terenowego materiałów budowlanych ściągały uwagę zwiedzających swymi niezwykle artystycznymi rozwiązaniami architektonicznymi wnętrza.

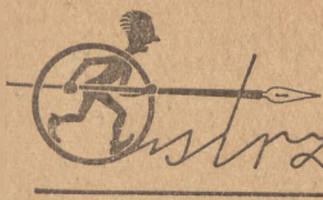
Liczne stoiska „Spółnoty Pracy” ułatwiły dokonania właściwego przeglądu asortymentów produkowanych przez dolnośląski przemysł drobnny.

REDAKCJA ODPOWIADA:

Marian ROSADA z Poznania. Jedną z Waszych notatek wydrukowaliśmy. Prosimy o więcej materiału krytycznego.

Jan GRZYWA z Trzebinia. Wasza notatka jest za ogólnikowa. Potwierdzamy odbiór listów: Jana Cieślińskiego z Brodnicy, Stanisława Kozła z Tarnowa, Henryka Murokocińskiego z Bydgoszczy, Ferdynanda Jarosza i innych.

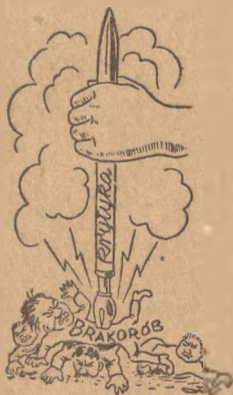
ŚLADEM NASZYCH INTERWENCJI. Nasz korespondent Ferdynand Jarosz z Cieszyńskich Zakładów Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych zwrócił się do nas niedawno z prośbą o interwencję w sprawie zbyt biurokratycznego stylu pracy CHMB, Biura Zbytu Wapna. W związku z uwagami naszego korespondenta i naszą interwencją uproszczono procedurę załatwiania niektórych spraw.



ostrzem krytyki

NA CENZUROWANYM

Celebrując w dalszym ciągu smutny obrządek wzmiankowania spółdzielni specjalizujących się w brakoróbstwie, aczkolwiek niechętnie stwierdzamy co następuje: Spółdzielnię Pracy im. Hanki Sawickiej w Krakowie dzieli od Spółdzielni Pracy Bieliźniarskiej w Międzyrzecu duży szmat drogi, ale łączy niestety niedbała kontrola techniczna.



Z obowiązku dziennikarsko-kronikarskiego wypada nam też nadmienić, że sp-nia „Nowy Styl” w Białej Podlaskiej, sp-nia im. Okrzei w Koźuchowie, sp-nia „Promień” w Międzyrzecu, sp-nia „Nowość konfekcyjna” w Świebodzinie biorą udział w arcyoryginalnym konkursie. Chodzi tu zdaje się o to, kto bardziej wadliwie a mniej starannie wykona i wykończy artykuły. Wyniki są, ale konsumenci nie mogą się jakoś przekonać do tego „nowego stylu” i „nowości konfekcyjnej” i nie chcą takiego „asortymentu”.

Nie możemy tu też pominąć milczeniem ani sp-ni pracy metalowców „Jedność” w Andrychowie, wyrabiającej m. in. łopaty do węgla, ani rzemieślniczej sp-ni pracy w Będzinie produkującej metry metalowe, ani sp-ni im. 22 Lipca w Chełmży, wyrabiającej prześcieradła, powłoczki i powłoki, ani sp-ni pracy im. 1 Maja w Grudziądzu produkującej męskie płaszcze podgumowane, ani też pomocniczej sp-ni metalowej w Krakowie produkującej noże do maszynek do mięsa.

Niesposób zaś nie wspomnieć o tych spółdzielniach przede wszystkim dlatego, że o wielu produkowanych przez nie towarach można by mniej więcej powiedzieć to, co trzeba napomknąć o wspomnianych już nożach do maszynek do mięsa. Noże te są tak ostre, że można by zrobić konkurencję indyjskim fakirom i usiąść na ostrzach tych morderczych narzędzi nie wyrządzając sobie większej szkody.

(t)

CO STOI NA PRZESZKODZIE?

Przed kilku dniami zdarzyło mi się odwiedzić przychodnię ortopedyczną na Solcu w Warszawie. W poczekalni było dużo inwalidów i chorych. Wielu z nich podierało się jakimś kijkami i innymi przedmiotami zastępującymi laskę. M. in. można tam było podziwiać i najwyklesze kije prawdopodobnie własnym przemysłem gdzieś w ogrodzie lub w lesie zdobyte. górskie „ciupagi” itp. Jeden z pacjentów opierał się na przecie żelaznym, używanym przy konstrukcjach żelazobetonowych i — o ile się nie mylę — podlegającym reglamentacji. Ale prawdziwej laski nie było ani jednej.



Wczoraj zaś przypadkowo spotkałem na Nowym Świecie dobrego znajomego, który kuścił z obandażowaną stopą, opierając się na czymś, co przypominało pogrzebac. Od tego znajomego dowiedziałem się, że niedawno zwichnął sobie w Zakopanem nogę i że potem nigdzie nie mógł ani kupić, ani pożyczyć zwykłej laski z gumowym zakończeniem. Pożyczył więc ów sprzęt żelazny od palacza obsługującego urządzenie centralnego ogrzewania.

Dowiedziałem się też przy tej okazji, że możesz objechać czytelniku, całą Polskę wzdłuż i w szerz, a laski nie kupisz. Dlaczego? Prawdopodobnie dlatego, że wcale ich nie produkujemy. Może stoi tu na przeszkodzie brak surowca, może brak odpowiednich „speców” od tej skomplikowanej twórczości, a może tylko — co jest najprawdopodobniejsze — brak odpowiedniej inicjatywy w zakładach drobnej wytwórczości.

(s)

Produkcja wysokiej i niskiej jakości

„SPÓLNOTA PRACY”

Do magazynu „Spółnoty Pracy” w Łodzi dostarczyła tamtejsza szewsko-rymarska spółdzielnia pracy im. gen. Świerczewskiego 1000 szt. plecaków szkolnych, niestaranie wykonanych, a zaklasyfikowanych przez brakarza spółdzielni do kat. I. Brakarz Spółnoty część produkcji przeklasyfikował do niższej kategorii, część zaś zwrócił do poprawek.

CENTRALA HANDLOWA PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

Myslakowieckie Zakłady Przemysłu Terenowego (woj. wrocławskie) wyprodukowały 100 kompletów sypialnych wartości ponad 400.— tys. zł. tak wyjątkowo niechlujnie i partacko, że specjalnie sprowadzona komisja z CHPD postanowiła w ogóle nie przyjąć tej partii, nawet jako towaru wybrakowanego.

O zlej pracy kontroli technicznej w Drawskich Zakładach Przemysłu Terenowego (woj. zielonogórskie) świadczy fakt nieuczciwej klasyfikacji bieżącej produkcji. Brakarz z tych zakładów zaliczył 154 szaf biurowych do kat. I, a 67 — do kat. II. Tymczasem brakarz CHPD zaliczył do kat. I tylko 36 szaf, do kat. II — 67, do kat. III — 33, wybrakował 31 a zwrócił do poprawek 75 szaf.

„ARGED”

„Arged” w Warszawie zareklamował partię wózków dzieciennych nadesyłanych przez Częstochowskie Zakłady Przemysłu Terenowego. Stwierdzono wiele drobnych usterek w montażu i wykończeniu, świadczących o niesolidnym podejściu pracowników i kontroli technicznej do pracy. M. in. założono zbyt duże gumy na kółka, nie podokręcano błotników. Tapicerka na wózkach była po partacku wykonana.

Pochwała należy się Grójeckim Zakładom Przemysłu Terenowego, które bez zarzutu i terminowo wykonały dla Argedu 20 tys. sztuk zawiasów do drzwi. Solidnie wykonała również kilkanaście tysięcy drobnych zawiasów Spółdzielnia Pracy im. Hibnera w Warszawie.

Starannie i czysto wykonała Spółdzielnia Pracy „Przodownik” w Warszawie kilka tysięcy aluminiowych łyżek czerpakowych, kubków i rondelków tak poszukiwanych na rynku.

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.

Podpisano do druku 3.VI.
Ark. wyd. 6,8. Nakład 7884
Papier druk. sat. VII/A/60.
Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego
Zam. nr 2790-C. 5-B-16601
Druk ukończono 14. VI. 54.
Zamówienie PWG — 236/Cz/54.

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Cena egz. 5 zł.