

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr 9

Wrzesień



1954 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

SPIS TREŚCI:

Jak wykonaliśmy plan II kwartału — Piotr Dmowski	1
Znaczenie oszczędności drewna w przemyśle drobnym — Michał Grynberg .	4
Drobny przemysł tartaczny walczy o oszczędne wykorzystanie drewna — T. Kaźmierczak	8
Artykuły dla wsi w I półroczu br.	11
Nie wykonujemy w pełni planu produkcji mebli — Władysław Kempski .	13
Spółdzielczość inwalidzka obchodzi pięciolecie istnienia — Jakub Klajn .	15

DZIAŁ TECHNICZNY

Walka o reżim technologiczny w przemyśle drzewnym — mgr inż. Zbigniew Chruściel	18
Odpady drzewne to bardzo cenny surowiec (t)	19
Plamy na elementach fornirowanych — Z. Ch.	20

Z TERENU

Na polach frezerowych Korbońca — K. Tomaszewski	22
Współpraca CHPD w Poznaniu z przemysłem terenowym — W. Z. . . .	24
Narada sprawozdawcza wydziałów przemysłu — W. K.	26
Kilka uwag o gospodarce materiałowej w zakładach drzewnych (m) . . .	27
Więć czeka na pomoc przemysłu terenowego — E. G.	29
Migawki z Wrocławskiej Wystawy (k)	30

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

O drogach obniżenia kosztów własnych produkcji przemysłu artykułów maso- wego spożycia — M. Sz.	32
KORESPONDENCI I CZYTELNICZY PISZĄ	34
OSTRZEM KRYTYKI	37

**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, Koszy-
kowa 54, tel. 816-85.

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

Podpisano do druku 7.IX.1954 r.
Ark. wyd. 6,2. Nakład 7525
Papier druk. sat. VII/A/60.
Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego.
Druk ukończono 14.9.1954.
Zam. 4770-C 5-B-17452
Zamówienie PWG — 362/C/54.

Mała Wytwórczość

ROK IV — NR 9

WRZESIEŃ

1 9 5 4

MIESIĘCZNIK

Jak wykonaliśmy plan II kwartału

W stosunku do I kwartału br. plan produkcji globalnej drobnego przemysłu uspołecznionego na II kwartał 1954 r. był o 4,1% wyższy według wartości w cenach niezmiennych i o 6,4% w cenach bieżących. Udział planu II kwartału w planie rocznym wynosił 24,4% (c. n.) wobec 23,2% udziału poprzedniego kwartału. Świadczy to o tym, że plany produkcyjne w przemyśle drobnym są coraz bardziej napięte.

Wartość produkcji istotnie osiągnięta w II kwartale 1954 r. wzrosła w porównaniu z analogicznym okresem ubiegłego roku o 20,6% w produkcji globalnej według cen niezmiennych i o 13,4% według cen bieżących.

OGÓLNA OCENA WYKONANIA PLANU

Globalna wartość produkcji wzrosła w stosunku do I kwartału o 5,6%, podczas gdy analogiczny wskaźnik w poprzednim kwartale wynosił 3,7% (spadek). Operatywny plan kwartalny w cenach niezmiennych został wykonany zarówno przez przemysł państwowy (105%), jak i przemysł spółdzielczy (101%).

Operatywny plan produkcji globalnej w cenach bieżących został wykonany w 101%, jednakże przy przekroczeniu zadań przez przemysł państwowy (105%), a niewykonaniu przez przemysł spółdzielczy (99%). Przemysł spółdzielczy nie wykonał także planu produkcji towarowej (97%).

Do niewykonania planu przez spółdzielczość pracy przyczyniły się w pewnej mierze trudności zaopatrzeniowe, występujące w podstawowej dla spółdzielczości branży — włókienniczej oraz realizacja przydziałów w niższych gatunkach surowca w branży skórzaney. Jednakże plan mógł być przez spółdzielczość z powodzeniem wykonany przy zwiększonej mobilizacji w terenie i pomocy jednostek nadrzędnych.

Wykonanie planu w poszczególnych miesiącach II kwartału przedstawia się następująco:

miesiąc	% wykonania planu w cenach	
	niezmiennych	bieżących
kwiecień	105	104
maj	104	101
czerwiec	100,2	97

Przyjmując wartość produkcji globalnej miesiąca stycznia 1954 r. za 100 — wskaźniki wzrostu dla poszczególnych miesięcy II kwartału 1954 r. wynoszą:

m-c kwiecień	— 115
„ maj	— 119
„ czerwiec	— 118

Miarą dynamiki wzrostu przemysłu drobnego jest efektywnie osiągnięta średnia dzienna wartość produkcji przypadająca na 1 dzień roboczy. Przyjmując wartość średniej produkcji dziennej IV kwartału 1954 r. za 100 — możemy zanotować, że w I kwartale wynosi ona — 100,2, a w II kwartale — 104,8.

Powyższe wskaźniki dowodzą dalszego wzrostu potencjału produkcyjnego drobnego przemysłu i lepszego wykorzystania mocy produkcyjnej maszyn i urządzeń.

Po dwóch kwartałach wykonanie planu rocznego przedstawia się następująco:

	Produkcja globalna wg cen	
	niezmiennych	bieżących
Ogółem przemysł drobny	49%	47%
w tym: państwowy	51%	49%
spółdzielczy	47%	46%

Mimo, że plany produkcji globalnej w cenach bieżących zostały przekroczone zarówno w I jak i II kwartale, plan roczny został wykonany tylko w 47%. Złożyły się na to dwie następujące przyczyny. Przyczyną pierwszą to fakt, że zadania przemysłu drobnego wstają z kwartału na kwartał, co zakłada się z góry w NPG. Przyczyną drugą to fakt, że w roku bieżącym zadania kwartalne w planach operatywnych są korygowane o różnice powstałe z dokonanych dotychczas dwóch obniżek cen. Wykonanie planu produkcji w m-cu lipcu br. wykazuje znaczną poprawę w cenach bieżących i cenach zbytu.

Wykonanie planu rocznego wymaga w II półroczu zwiększonej mobilizacji w terenie i jednostkach nadrzędnych. Szczególnie trudne zadanie stoi przed spółdzielczością pracy, która na przestrzeni I półroczu wykazała się na ogół gorszymi wynikami niż przemysł państwowy.

Planowana na II kwartał przeciętna wydajność pracy została w pełni osiągnięta (100,7%), jednakże przy

przekroczeniu średniej płacy (2,6%) oraz funduszu płac (o 4%). Przekroczenia średniej płacy i funduszu płac powstały w wielu wypadkach z powodu braku odpowiedniej dyscypliny płac.

Wzmocnienie dyscypliny płac, zachowanie równowagi między wzrostem wydajności i średniej płacy należy do ważnych zadań w II półroczu br. Przemysł drobny nie wykonał w pełni planu produkcji towarowej, mimo równoczesnego przekroczenia planu produkcji globalnej. Na odcinku jakości produkcji uzyskano pewne rezultaty szczególnie w przemysłach metalowym, skórzanym i włókienniczo-odzieżowym, jednakże jeszcze wiele wyrobów złej jakości przedostaje się do aparatu handlowego. Nie zanotowano poprawy zwłaszcza w meblach i odlewach z żeliwa.

Walka o poprawę jakości produkcji wiąże się ściśle z walką o obniżenie kosztów własnych produkcji. Na tym odcinku nie nastąpiła poprawa, a wiele jednostek wykazało nawet przekroczenie wysokości kosztów z okresów ubiegłych, np. WZPT, WZPTMB, a spółdzielczość pracy nie wygospodarowała żadnej obniżki. Dalszą konsekwencją jest niewykonanie planu akumulacji socjalistycznej (79%).

Prowadzona obecnie na tym odcinku mobilizacja w terenie i jednostkach nadrzędnych, winna doprowadzić do tego, aby walka o obniżenie kosztów własnych stała się w przemyśle drobnym codzienną pracą kierownictwa zakładów i przedsiębiorstw, aby w niej brały masowy udział całe załogi, aby to zagadnienie omawiane było często na naradach wytwórczych. Ogromne rezerwy tkwią jeszcze w przemyśle drobnym; wykorzystanie tych rezerw pozwoli obniżyć koszty własne i zwiększyć produkcję. Podstawowymi elementami decydującymi o obniżeniu kosztów własnych są: oszczędność oraz obniżenie zużycia materiałowego, paliwa i energii.

„Tylko walka o wzrost wydajności pracy i o zmniejszenie zużycia materiałów, konkretnie w każdym zakładzie pracy może zapewnić osiągnięcie planowej obniżki kosztów własnych“ *).

ASORTYMENT

W I półroczu, a szczególnie w II kwartale br. nastąpiła pewna poprawa na odcinku wykonania planu asortymentowego.

Procent wykonania planu asortymentowego w porównaniu do okresów ubiegłych przedstawia się następująco (wg ilości pozycji):

w roku 1952	— 43 %
w roku 1953	— 53 %
w I kwartale 1954 r.	— 57 %
w I półroczu 1954 r.	— 66 %

Z powyższego zestawienia widzimy jasno, że stopień wykonania planu asortymentowego w przemyśle drobnym ulega stalej, aczkolwiek powolnej poprawie, która szczególnie silnie występuje w roku bieżącym. Zaobserwowana poprawa wykonania planu asortymentowego w ostatnim okresie powstała dzięki wysiłkom kierownictwa przedsiębiorstw jednostek organizacyjnych i Ministerstwa.

Niewątpliwie silnie wystąpiła tu wola przełamывania trudności i dania ludności i przemysłowi więcej potrzebnych artykułów, tj. wola wypełnienia zadań, jakie przed nami postawił II Zjazd PZPR.

I na tym odcinku w silniejszym stopniu niż dotychczas wystąpiło większe zainteresowanie tym zagadnie-

niem rad narodowych wszystkich szczebli. Poprawa ta powinna zmobilizować przemysł drobny do dalszych wysiłków w tym kierunku, do usunięcia istniejących jeszcze niedociągnięć, o których świadczy niewykonanie w pełni w I półroczu br. 235 pozycji asortymentowych na ogólną ilość 688 pozycji kontrolowanych centralnie.

Przekroczono w I półroczu plan produkcji takich artykułów, jak: obuwie sportowe, skarpety sportowe, trykotaże, pasmanteria, tkaniny jedwabne, wełniane, bawełniane, zeszyty i bruliony, ołówki automatyczne, meble wiklinowe i inne, wyroby szklane itd.

Wśród niewykonanych pozycji przykładowo wymienić należy takie, jak: szklane opakowania konserwowe, szklanki, akordeony, gramofony, wieczne pióra, pralki z wkładkami, tapczany higieniczne, „amerykanki“, kredensy, krzesła gięte i stolarskie, obuwie dziecięce.

Dalsza poprawa zaznaczyła się również w dziedzinie zaspokojenia potrzeb rolnictwa. Wykonano z nadwyżką: plugi, brony sprężynowe, obsypniki ziemniaczane, oczyszczalnie silnikowe, wozy gospodarskie okuwane, hydrofory, wózki do obornika itd.

Niektóre jednak pozycje planu asortymentowego dla rolnictwa nie zostały całkowicie wykonane, np. brony uprawowe, brony talerzowe, kieraty, sieczkarnie, młocarnie kieratowe, śrutowniki i środki ochrony roślin.

Przemysł terenowy materiałów budowlanych nie wykonał w II kwartale br. planu cegły (94,4%), częściowo z powodu niesprzyjających warunków atmosferycznych w I kwartale br., a głównie z powodu zbyt małej mobilizacji w przedsiębiorstwach i jednostkach nadrzędnych oraz z powodu za małej pomocy rad narodowych.

Za mało cegły budownictwu socjalistycznemu dały województwa: warszawskie, poznańskie, łódzkie, kieleckie, lubelskie, białostockie, olsztyńskie, koszalińskie, zielonogórskie, wrocławskie i opolskie. Obok tego są jednak województwa, które dały znaczne ilości cegły ponad plan. Są to województwa: gdańskie, krakowskie, rzeszowskie i in.

W wyniku zwiększonego zainteresowania się i kontroli rad narodowych polepsza się także wykonanie asortymentu planowanego terenowo na potrzeby rynku miejscowego.

Dalsza poprawa na odcinku wykonania planu asortymentowego należy do podstawowych zadań przemysłu drobnego na najbliższy okres.

Produkcja z surowca odpadkowego jest jeszcze nadal za mała, czego dowodem są choćby wyniki wykazywane przez obowiązującą sprawozdawczość, według której produkcja z surowca odpadkowego w tym zakresie stanowiła w m-cu czerwcu br. w całym przemyśle drobnym 3,4%. Jest to niewątpliwie za mało. Surowce odpadkowe mogą być i muszą być więcej i lepiej wykorzystywane. Przykładem niepełnego wykorzystania surowców odpadkowych jest pozycja NPG — zabawki, która nie została w pełni wykonana w II kwartale, a cóż bardziej nadaje się do produkcji z odpadków, jak nie zabawki.

USŁUGI

Do podstawowych zadań przemysłu drobnego należy zaspokojenie potrzeb ludzi pracy w zakresie usług. Wykładnikiem stopnia zaspokojenia potrzeb w zakresie usług jest obok wykonania usług według wartości — rozwój sieci punktów usługowych.

Plan sieci punktów usługowych ogółem został wykonany w 106% w stosunku do planu operatywnego i w 111% w stosunku do przekroju planu rocznego. Po-

* E. Szyr. Nowe Drogi, nr 5(59) maj 1954, str. 43.

nad plan zorganizowano w I półroczu 1631 punktów usługowych.

Plan sieci punktów usługowych przemysłowych wykonano w I półroczu w 103%, nieprzemysłowych w 101%, a remontowo-konserwacyjnych w 165%.

Ogółem zorganizowano w II kwartale 4482 punkty usługowe, co stanowi 126% planu.

Najwięcej zorganizowano punktów usługowych w przemysłach odzieżowo-włókienniczym, skórzano-obuwniczym, metalowym i drzewnym. Szczególnie godne zażyczenia jest zwiększenie ilości zorganizowanych punktów drzewnych, których w II kwartałach przybyło ponad 300, podczas gdy w I kwartale tylko 145.

Z uchwał II Zjazdu i IX Plenum PZPR wynikają poważne zadania zaspokojenia potrzeb ludności wiejskiej w zakresie usług. Plan sieci I półroczu wykonany został w 106%, osiągając stan na dzień 30.6.1954 r. — 13.448 punktów usługowych. Na przestrzeni I półroczu zorganizowano dla wsi w pionie spółdzielczości pracy w pięciu typowych rzemiosłach wiejskich następujące ilości nowych punktów usługowych:

kowalskich	— 325
ślusarskich	— 243
rymarskich	— 290
kołodziejskich	— 250
bednarskich	— 46

O ile postępy przemysłu drobnego na odcinku rozwoju sieci usługowej określić można jako dobre, to wykonanie planu usług według wartości przebiega niepomysłnie.

Wartościowy plan usług został wykonany w cenach niezmiennych w 75%, w cenach bieżących w 90%, jednakże wartość wykonanych usług wzrosła w stosunku do I kwartału poważnie, bo o 20,3%.

Założenia wzrostu działalności usługowej w przemyśle drobnym nie zostały zatem w pełni zrealizowane i w związku z tym istnieje poważne niebezpieczeństwo niewykonania zadań planu rocznego. Plan roczny został wykonany w cenach niezmiennych w 40%, w cenach bieżących w 35%.

Do najważniejszych przyczyn niewykonania zadań w zakresie wartości usług należą: zła niejednokrotnie jakość świadczonych usług, długie terminy ich wykonania oraz opory i niechęć do świadczenia usług istniejące jeszcze i w aparacie spółdzielni, związków branżowych, przedsiębiorstw i zakładów. Należy przyznać, że zmniejszyły się znacznie trudności zaopatrzeniowe, a więc nie ma przyczyn obiektywnych, które by usprawiedliwiały niewykonanie planu. W tej sytuacji plan usług według wartości w II półroczu powinien zostać nie tylko wykonany, lecz również przekroczony, tym bardziej, że podstawowy warunek po temu został stworzony wobec zadowalającego rozwoju sieci usług.

Plan usług nieprzemysłowych według wartości został wykonany z nadwyżką (110%) i wykazuje w porównaniu do I kwartału br. wzrost o 20%, w tym np. w pomocy domowej o 17%, w służbie zdrowia o 21%, w fryzjerstwie o 61%.

Powyższe osiągnięcia na odcinku usług nieprzemysłowych są wynikiem rosnącego zainteresowania jednostek organizacyjnych tą sprawą i obrania przez jednostki wykonujące i nadzorujące właściwego kierunku prac na tym polu.

Do lepszego wykonania zadań przez uspołeczniony przemysł drobny przyczyniło się w dużej mierze socjalistyczne współzawodnictwo pracy, stale rozwijające się w jednostkach naszego resortu i obejmujące obecnie

Jak zakłady drzewne uzyskują oszczędność drewna?

Od tego n-ru podawać będziemy zespołowe i indywidualne wyniki współzawodnictwa podjętego pod hasłem „Milion drzew dla Polski Ludowej” wzywając przedsiębiorstwa i zakłady przemysłu drobnego do przysyłania redakcji materiałów mówiących o uzyskanych oszczędnościach.

Wrocławskie Zakłady Przemysłu Terenowego nr 1. Zespół pracowników maszynowni stolarni mechanicznej zaoszczędził 16,6 m³ tarcicy i 1,6 m³ sklejki. Zespół przygotowania oklein zaoszczędził 1.500 m³ oklein. Oszczędności te w przeliczeniu dadzą 66 drzew.

Wytwórnia Wyróbów Papierniczych „Apis”. Zespół krajaczy zobowiązał się zebrać 8.000 kg makulatury i wykorzystać do produkcji 3.000 kg odpadów papieru. Oszczędność 88 drzew.

Pracownicy Dyrekcji Zakładów zobowiązali się zebrać 250 kg makulatury, co zaoszczędzi 2 drzewa.

Świdnickie Zakłady zaoszczędzą 5 m³ surowca tartaczego, 11 m³ tarcicy oraz zbiorą 3.800 kg makulatury. W sumie oszczędzą 347 drzew.

Lubańskie Zakłady PT w Lubaniu Śląskim zobowiązały się oszczędzić 12 m³ tarcicy i 0,5 m³ sklejki, co w przeliczeniu wg wskaźników da 38 drzew. Dział produkcji drzewnej WZPT podejmując sam zobowiązanie zbiórki makulatury wzywa inne działy do współzawodnictwa. Ogółem WZPT we Wrocławiu zaoszczędzi do końca 1954 r. 1.200 drzew.

ogółem około 80% zatrudnionych, tj. o ok. 8% więcej niż w I kwartale br. W zarządach przemysłu uczestniczy we współzawodnictwie 81% zatrudnionych, w tym 60% pionu inżynieryjno-technicznego, w WZPT — 82%, w tym 58% pionu technicznego, w spółdzielczości pracy w zobowiązaniach pierwszomajowych uczestniczyło ok. 94% zatrudnionych. Dowodzi to wzrostu masowości podejmowanych zobowiązań.

Istnieją zakłady, w których 100% załogi uczestniczy w zobowiązaniach (np. F-ka Sprzętu Okrętowego Nr 4, F-ka Sprzętu Medycznego Nr 5).

Poważnym osiągnięciem na odcinku współzawodnictwa jest szersze niż dotychczas włączenie się do tej akcji pionu inżynieryjno-technicznego — wzrost realizacji podejmowanych zobowiązań i wzrost kontroli ich wykonania.

Dużą popularność zyskały sobie zwłaszcza zobowiązania jakościowe pod hasłem „ja nie puszczę braku”.

Braki i niedociągnięcia w naszej dotychczasowej pracy są znaczne, jednakże mamy wszelkie warunki po temu, by nadrobić opóźnienia, które wykazuje bilans drugiego kwartału.

Pełne wykonanie postawionych przed nami przez II Zjazd PZPR zadań i nadrobienie zaległości I półroczu wymaga skupienia wysiłku robotników, personelu administracyjnego, inżynieryjno-technicznego oraz kierownictwa przedsiębiorstw i jednostek nadrzędnych.

Piotr Dmowski

Znaczenie oszczędności drewna w przemyśle drobnym

Minister PD i Rz. wydał zarządzenie oraz zatwierdził instrukcję w sprawie oszczędnej gospodarki drewnem. Dla zapewnienia właściwego przebiegu tej akcji powołano w poszczególnych jednostkach organizacyjnych podległych Min. PD i Rz. pełnomocników, których zadaniem jest m.in. koordynowanie całości prac związanych z przeprowadzeniem kampanii o oszczędną gospodarkę drewnem.

MIMO wielkiego rozwoju techniki, w wielu dziedzinach przemysłowych drewno pozostaje nadal materiałem niezastąpionym, zajmując ważną pozycję w gospodarce materiałowej; pod względem zużycia wysuwa się ono na drugie miejsce po węglu. Rozwój niektórych odcinków naszej gospodarki narodowej, jak: transport (zwłaszcza kolejowy), budownictwo, przemysł tekstylny oparte na sztucznym włóknie, przemysł papierniczy, celulozowy, meblarski, kopalnictwo itd. zależne są od ilości posiadanego drewna, które dla tych przemysłów stanowi podstawowy surowiec.

A trzeba przy tym pamiętać, że aby w naszych warunkach klimatycznych drzewo „dorosło” do takich rozmiarów — co do grubości i wysokości — by można je było w ekonomiczny sposób wyzyskać — musi ono rósć od 80 — 100 lat.

A przecież na naszej gospodarce leśnej ciąży nie tylko zniszczenia wojenne, ale i rabunkowa polityka systemu kapitalistycznego Polski przedwrześniowej, kiedy nadmierne wyręby ogromnie obniżyły lesistość kraju.

Stan ten nie mógł też pozostać bez wpływu na warunki klimatyczne i glebowe.

Partia i Rząd przywiązują wielką wagę do zagadnienia oszczędnej gospodarki drewnem. Wszystkie zainteresowane resorty rozpoczęły ostatnio kampanię o racjonalne wykorzystanie drewna. Główny Komitet „Dni Lasu i Ochrony Przyrody” rzucił hasło: Oszczędzimy milion drzew dla Polski Ludowej w 1954 r.“ Hasło to powinno zwrócić uwagę całego społeczeństwa a więc i aktywu gospodarczego przemysłu drobnego na zagadnienie oszczędnej gospodarki drewnem, na konieczność stosowania surowców zastępczych i właściwego wykorzystywania w większym niż dotychczas zakresie odpadów.

Przemysł drobny zużywa poważne ilości drewna przeważnie na cele produkcyjne, częściowo inwestycyjne i remontowe. Na pracownikach drobnego przemysłu drzewnego ciąży zadanie wykrywania wszystkich źródeł i rezerw oszczędnościowych. Trzeba niestety stwierdzić, że nie wszędzie wykonuje się to zadanie. Wprost przeciwnie. Wiele zakładów i spółdzielni pracy prowadzi złą gospodarkę drewnem — z wyraźną szkodą dla gospodarki narodowej.

Marnotrawstwo surowca objawia się tam np. użyciem materiałów wysokiej klasy do produkcji wyrobów, które z powodzeniem można wykonać z materiałów zastępczych i odpadkowych. I tak np. Bydgoskie Zakłady Drzewne Przemysłu Terenowego produkują galanterię drzewną z tarcicy pełnowartościowej zamiast z odpadów, a odpady tarcicy liściastej traktują jako materiał opałowy. Te same zakłady przy produkcji szaf garderobianych zastosowały zamiast obłogów — sklejkę, wskutek czego koszty materiałowe wzrosły na jednostkę produkcji o 100 zł.

Podobna sytuacja istnieje w spółdzielniach pracy, które niedostatecznie wykorzystują odpady. Prowizoryczne obliczenia przeprowadzone w pięciu spółdzielniach na terenie woj. gdańskiego wykazały, że przy właściwej gospodarce mogłyby one zaoszczędzić co najmniej około 1500 m³ drewna w skali rocznej.

Jaskrawe marnotrawstwo stwierdzono w Spółdzielni Inwalidów w Tczewie, które zamiast produkować z przydzielonych przez PWRN 433 ton odpadów tarcicy — drobne artykuły jak: stołnice, nogi do szaf itd. zużywa pełnowartościowy surowiec.

Stwierdza się również karygodny stan na odcinku magazynowania drewna. Na przykład w Gdańskich Zakładach Drzewnych podległych WZPT-Gdańsk brak należytej konserwacji tarcicy. Istniejący obecnie stan powoduje poważne marnotrawstwo cennego surowca na skutek pęknięć czołowych, sinizny oraz spaczenia się tarcicy na placach. Niedopuszczalny jest również stan na odcinku magazynowania materiałów pomocniczych. Fornir i obłogi często leżą w halach produkcyjnych nie zabezpieczone przed uszkodzeniami, na skutek czego strzępią się, łamią i stają się często nie do użytku. Tarcica i materiały pomocnicze pobierane są do produkcji bez udziału magazyniera.

Takie fakty stwierdzono również w wielu innych zakładach drzewnych. Nie lepsza jest też sytuacja w naszych tartakach.

W wielu tartakach organizacja pracy pozostawia dużo do życzenia. Nie konserwuje się należycie dłużycy, nie manipuluje się właściwie drewnem, nie przeciera się go należycie; w wielu wypadkach przeciera się dla różnych potrzeb dłużycę iglastą, zostawiając na placu liściastą, która uległa zepsuciu pod wpływem działania warunków atmosferycznych (Zielona Góra, Opole). Poważne zastrzeżenie budzi też obowiązujący obecnie w tartakach system plac, który nie daje traktowym żadnych bodźców ekonomicznych do podnoszenia wydajności dłużycy, dlatego też uzysk ogólny jak i w poszczególnych klasach jest na ogół przypadkowy. Dla przykładu podajemy, że o ile wydajność dłużycy iglastej w tartakach w WZPT w Lublinie wynosi 68,6%, w Koszalinie 68,8%, w Kielcach 67%, w Olsztynie 68%, o tyle w WZPT w Szczecinie tylko 66%, w Zielonej Górze 67%, w Stalinogrodzie 66,8%, w Poznaniu 66%, w Opolu 66,7% itd.

Podobnie dzieje się na odcinku tarcicy liściastej; o ile w Zielonej Górze i w Gdańsku wydajność tej tarcicy wynosi 70,8% i 69%, o tyle w tartakach CSI kształtuje się ona tylko na poziomie 65%. Jeszcze gorzej kształtuje się sprawa uzysku w klasach. Uzysk w WZPT w Poznaniu w klasach I i II kształtuje się na poziomie 17%, w Lublinie 12%, w Stalinogrodzie wynosi on tylko 3,4%, w Koszalinie 6%, w Szczecinie 3,2%, w Białymstoku 8%. W świetle tych danych widzi się jasno brak należytego zainteresowania się tym zagadnieniem ze strony kierownictwa. Fakt ten wskazuje również na istnienie w naszych tartakach poważnych możliwości zaoszczędzenia drewna.

Gdybyśmy potrafili zwiększyć uzysk dłużycy w naszych tartakach chociażby tylko o 1% powyżej obecnego faktycznego poziomu, nie mówiąc już o tym, by wszędzie podnieść uzysk do planowanego poziomu (68,8%), to

ilość uzyskanej w ten sposób tarcicy wynosiłaby ok. 2 tys. m³. Jest to rzecz całkowicie możliwa do przeprowadzenia, a trzeba zaznaczyć, że osiągnięcie to w dużym stopniu przyczyniłoby się do złagodzenia trudności zaopatrzeniowych w naszym przemyśle.

Szereg kontroli przeprowadzonych w zakładach drobnego przemysłu ujawnił nieracjonalne wykorzystywanie drewna i istniejące na tym odcinku marnotrawstwo. W chwili, gdy w myśl wytycznych II Zjazdu Partii cały kraj wzmógł walkę o wydatną obniżkę kosztów własnych produkcji, trzeba z całą energią zabrać się do uporządkowania gospodarki drewnem.

Zarządzenie Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła z dnia 9 kwietnia 1954 r. nr 73 (Dz. Urz. MPD i Rz. nr 12, poz. 56) określiło ogólne wytyczne racjonalnej gospodarki drewnem, a pismo okólne Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Przemysłu Drobego z 3 maja 1954 r. znak: ZA-16/3/1560/54 poleciło podległym jednostkom opracowanie konkretnego programu oszczędnościowego zużycia drewna na rok 1954.

Pismo to nie tylko określiło terminy opracowania tego programu, podało zalecenie i wzory planów, ale wskazało drogi i możliwości oszczędnego zużycia drewna. Szeroki zakres podanych środków wprowadzenia oszczędności, z jednoczesnym wskazaniem warunków technicznych, technologicznych i organizacyjnych, naturalnie nie wyczerpując wszystkich możliwości, pozwolił zakładom drobnej wytwórczości na opracowanie konkretnego i wystarczającego planu oszczędnego gospodarowania drewnem w każdym zakładzie, nie tłumiąc inicjatywy zakładu, a przeciwnie rozwijając ją, wytyczne te powinny nakłonić pracowników do dokładnego przeanalizowania programów produkcyjnych, norm technicznych i warunków technologicznych, co by dało możliwość opracowania realnego i mobilizującego planu oszczędnego gospodarowania drewnem w każdym zakładzie i przy każdej produkcji.

Pismo okólne Centralnego Zarządu Zaopatrzenia określiło również terminy, w których zakłady obowiązane były złożyć swoje plany oszczędnościowe do swych jednostek nadrzędnych, które z kolei miały w okresie do 5 czerwca przesłać zbiorcze plany oszczędnościowe do Centralnego Zarządu Zaopatrzenia. Niestety nie wszyscy złożyli plany oszczędnościowe do dnia 26 lipca. Do tych jednostek należą WZPT-Lublin, Zielona Góra, Kraków, Zw. Sp. Przemysł. i Rzem. i CPLiA.

Analiza materiałów nadesłanych do CZZ każe stwierdzić, że mająca ogromne znaczenie akcja uporządkowania gospodarki drewnem, podjęta przez Ministerstwo, nie znalazła właściwego zrozumienia w niektórych jednostkach w terenie.

Pierwszą czynnością podległych Ministerstwu jednostek miało być powołanie pełnomocnika do spraw gospodarki drewnem. Powołanie tego pełnomocnika miało na celu skoordynowanie wysiłków wszystkich zainteresowanych, opracowanie planu oszczędności drewnem oraz nadzór nad jego wykonaniem.

Jest zrozumiałe, że pełnomocnikiem powinna być osoba, która ze względu na swoje wiadomości fachowe oraz zajmowane stanowisko w produkcji, nie mówiąc już o walorach społecznych, może zapewnić właściwe opracowanie planu oszczędności, ustalić i zapewnić środki warunkujące wykonanie tego planu i codzienną, konsekwentną i nie słabnącą kontrolę realizacji planu, spowodować uzyskanie zaplanowanych oszczędności drewna. Pamiętać

MILION DRZEW

- to pas stuletniego lasu o szerokości 40 metrów i długości równej odległości od Krakowa do Szczecina
- to ilość drewna, z którego można otrzymać 150.000 ton papieru gazetowego lub podkłady dla toru kolejowego o długości ponad 3.000 km

należy, że cała akcja oszczędnościowa jest nie tylko zagadnieniem statystyczno-zaopatrzeniowym, ale i to przede wszystkim — zagadnieniem właściwego ustalenia materiałowych norm technicznych i rewizji istniejących norm w kierunku ich urealnienia oraz właściwego ich stosowania. Jednak walka o oszczędność drewna, to nie tylko walka o normę, ale również walka o właściwe procesy technologiczne, racjonalne wykroje, należyte przechowywanie surowców, właściwą dokumentację magazynową i zużycie właściwych materiałów. Pełnomocnikiem do spraw oszczędności drewna nie może być zatem drugorzędny pracownik zakładu, czy zarządu o słabym autorytecie, nie powinien też być nim pracownik administracji czy zaopatrzenia. Pełnomocnikiem do spraw oszczędności drewnem musi być przodujący pracownik techniczny, doskonale obeznany z produkcją zakładu, umiędlący dostrzec możliwości zaoszczędzenia drewna tak w procesie produkcyjnym jak i w ogólnej gospodarce w danej jednostce organizacyjnej. Wymogi i zadania stawiane pełnomocnikom do spraw oszczędności wskazuje § 2 ust. 2 zarządzenia Min. Przem. Dr. i Rz. nr 73.

Niektóre jednostki wbrew poleceniu wynikającemu z zarządzenia, jak i pisma okólnego CZZ — na stanowisko pełnomocników powołały pracowników pionu zaopatrzenia, a nie pracowników techniczno-produkcyjnych. Formalistyczny stosunek do zagadnienia oszczędności drewna ze strony niektórych jednostek w całej pełni ujawnił się przy wykonaniu obowiązku opracowania i nadesłania przez nie planów oszczędności drewna do Centralnego Zarządu Zaopatrzenia przy Min. PD i Rz.

Wiele jednostek ograniczyło się do formalnego odpisania na zarządzenie i tak np. WZPT w Stalinogrodzie zamiast planu oszczędności sporządził wg ustalonego wzoru przesłał deklarację bez podania obliczeń, bez porównań istniejących i zaprojektowanych norm zmniejszonych, nawet bez podania ilości zaprojektowanych oszczędności.

W deklaracji tej WZPT w następujący sposób formułuje swoje plany oszczędnościowe. „Stolarnie produkujące płyty stolarskie we własnym zakresie, będą produkować o wymiarach takich, aby nie było dużo odpadów, tj. nie produkować na oko“. Ani jednego słowa w tej deklaracji nie poświęcono zagadnieniu podwyższenia wydajności produkcji tartaku. Mniej więcej w ten sam sposób sporządził deklarację WZPT w Koszalinie, podając w niej jednak projekt uzyskania z oszczędności 154 m³ drewna. Wiele jednostek (WZPT i Zarządy Przemysłu) swoje programy oszczędnościowe ułożyły bez badania faktycznych możliwości. I tak np. WZPT w Rzeszowie podał

w programie otrzymanie 77 m³ drewna. Przeprowadzona przez CZZ inspekcja stwierdziła, że plan oszczędności drewna opracowany został przez pracownika zaopatrzenia. Gorlickie Zakłady Drzewne produkują z drewna pełnowartościowego kałamarze i linijki, nie planując przy tym żadnych oszczędności.

Niektóre jednostki automatycznie zmniejszają obecne normy o kilka procent bez badania faktycznych możliwości wprowadzenia oszczędności, a co najważniejsze — ograniczają planowane oszczędności do kilku zaledwie asortymentów przez siebie produkowanych, nie wyczerpując całego programu swojej produkcji. Jest to postępowanie niewłaściwe, gdyż pozbawia plan realności i zmniejsza jego mobilizujące znaczenie. O tym, że plany można ułożyć właściwie wykorzystując wszelkie możliwości, mówią materiały nadesłane przez WZPT w Bydgoszczy i WZPT woj. warszawskiego.

Aczkolwiek absolutna wielkość zaplanowanych oszczędności w WZPT w Warszawie (Pruszków) wynosi jedynie 301 m³, sposób opracowania planu — szukanie oszczędności na asortymentach najbardziej materiałochłonnych i masowo przez WZPT produkowanych (łóżka, szafy), świadczą o poważnym przemyśleniu zadań postawionych przez WZPT. Należy jednak zwrócić uwagę WZPT na to, że niedostatecznie i zbyt ostrożnie, żeby nie powiedzieć asekuracyjnie, zakładał oszczędności płynące z zastosowania surowców wtórnych zamiast pełnowartościowych; głębsze zbadanie możliwości zużycia tych surowców pozwoliłoby WZPT powiększyć uzyskane już oszczędności.

WZPT w Bydgoszczy przeanalizował w planie 58 pozycji, w tym niektóre zbiorcze (komplety kuchenne, urządzenia itp.). Każdą pozycję analizował WZPT oddzielnie, zastanawiając się nad możliwościami oszczędnościowego wykorzystania drewna. Pozwoliło to zaplanować poważne oszczędności na poszczególnych asortymentach, m. in. od 2% do 21% na produkcji „amerykanek“, 14% na produkcji biurek, a nawet do 24,4% na produkcji skrzyń. Zaplanowano również oszczędności przy przecieraniu dłużyć, powiększając wydajność. Zaplanowano oszczędność w wysokości 3,195 m³ przy ogólnym zapotrzebowaniu 14.514 m³.

Należy stwierdzić, że w zasadzie podjęta przez Ministerstwo akcja oszczędzania drewna trafiła na podatny grunt, gdyż z nadesłanych materiałów z terenu wynika, że przemysł nasz może zaoszczędzić znaczne ilości tarcicy iglastej i liściastej, jak również surowca tartaczego, okleiny, sklejki, płyt stołarskich itd.

Jest to niewątpliwie znaczne osiągnięcie, nie może nas to jednak zadowolić, bo dotyczy ono prawie wyłącznie norm zużycia surowca. A ważne są również odcinki produkcyjne, gdzie istnieją również duże rezerwy, bo nie wszędzie jest tam właściwa gospodarka materiałowa, należyte ustawienie procesów technologicznych, odpowiednie ustawienie poszczególnych działów pracy, operacji i stanowisk roboczych, planowe wykorzystywanie surowców odpadowych własnych i z innych zakładów, właściwa praca z ludźmi w zakresie politycznego wychowania załóg w duchu socjalistycznego gospodarowania surowcami.

Dla przykładu należy podać, że w zakładzie w Skwierzynie, podległym Zarządowi Przemysłu Drzewnego i Szczotkarskiego oraz w zakładzie w Jasieniu podległym WZPT w Zielonej Górze kierownictwo nie wiedziało, że wydane zostało Zarządzenie i instrukcje odnośnie

oszczędności. Fakt ten rzuca światło na to, jak te sprawy zostały przez niektóre jednostki w terenie zrozumiane i opracowane. Ponadto trzeba podkreślić, że brak jest należytej współpracy między kierownictwem zakładów a związkami zawodowymi. Dowodem tego jest m. in. fakt nienadesłania ankiet wydanych przez Główny Kom. Dni Lasu i Ochrony Przyrody — w formie zobowiązań załóg do oszczędzania drewna, chociaż w materiałach przesłanych do zakładów zawarte są dokładne wskazówki w jaki sposób należy oszczędzać drewno i jak ten materiał opracować.

Nie było też ścisłego powiązania akcji oszczędzania drewna z akcją prowadzoną w zakresie obniżki kosztów własnych. Rzecz charakterystyczna, że w wyniku narad partyjno-gospodarczych w naszych zakładach zaplanowano znaczne sumy do zaoszczędzenia, lecz jeżeli idzie o drewno, to nie podano ani ile zaoszczędzi się tego surowca, ani jakie należy stosować materiały zastępcze, ani też ile i jakie odpady użyte będą w produkcji w celu osiągnięcia obniżki kosztów własnych.

Fakt, że w terenie nie zdołano powiązać spraw oszczędności drewna z kampanią obniżki kosztów własnych i na tej podstawie w pełni opracować program oszczędności drewna — stanowi poważny mankament w naszej pracy. Niedociągnięcia te należy niezwłocznie usunąć, jeżeli chcemy, by praca nasza nie nosiła cech formalistycznego, administracyjnego załatwienia sprawy.

Trzeba zmobilizować wszystkie środki stojące do naszej dyspozycji zarówno na szczeblu Ministerstwa jak i Zarządów i Związków Branżowych, a przede wszystkim zakładów państwowych i spółdzielni pracy. Rzeczą niezbędną jest wskazanie bezpośredniemu wykonawcy produkcji właściwych metod analizy czynności technicznych (manipulacji) i procesów technologicznych (obrobki, montaż, wykończenie itp.). Należy rozwinąć szeroką akcję w zakresie wykorzystywania pomysłów racjonalizatorskich i nowatorskich oraz pogłębić współzawodnictwo socjalistyczne w zakładach.

Wielką pomocą w rozwoju tego ruchu może i powinno być rozpowszechnienie metod pracy Kowalowa, Korabielnikowej, a także Żandarowej, trzeba wykorzystywać w tym celu istniejące kluby racjonalizatorów, a tam gdzie ich nie ma i nie można ich powołać, należy korzystać z doświadczeń i porad innych zakładów znajdujących się w pobliżu bezpośrednio lub za pośrednictwem „Terenowych Komitetów Dni Lasu i Ochrony Przyrody“.

Czołowym naszym zadaniem jest rozwinąć inicjatywę bezpośredniego wykonawcy produkcji w kierunku realizacji hasła „Zaoszczędzimy milion drzew dla Polski Ludowej“. Hasło to można realizować wszędzie tam, gdzie mamy do czynienia z drewnem przez właściwą ścinę, wywóz i przetarcie, przez przerób w odpowiedniej porze dla danego gatunku drzew, przez właściwą manipulację kłód na placach tartacznych i przez właściwe ich sortowanie tak wg jakości jak i grubości; przez zastosowanie właściwych sprzęgów pił można w znacznej mierze podnieść wydajność surowca tartaczego. Należy zwrócić baczną uwagę na właściwe obchodzenie się z surowcem drzewnym w zakładach stołarskich i spółdzielniach branży drzewnej i na właściwą gospodarkę materiałową to znaczy na odpowiednie magazynowanie i konserwację oraz racjonalne wykorzystanie w produkcji, jak również zastępowanie surowców pełnowartościowych surowcami zastępczymi i odpadowymi. Szczegól-

nie ważną sprawą dla przemysłu drobnego jest sprawa wykorzystywania surowca odpadowego; nie zdołamy należyście wykonać naszego zadania na odcinku oszczędności drewna, obniżki kosztów w produkcji, jeżeli nie potrafimy w sposób zdecydowany przejść na maksymalne wykorzystanie surowca odpadowego w naszej produkcji. W tym celu należy również zastanowić się nad zagadnieniem stworzenia właściwych bodźców ekonomicznych przy zastosowaniu do produkcji surowca odpadowego.

Wszystkie nasze założenia i zamierzenia nie będą zrealizowane, jeżeli nasz aktyw gospodarczy w terenie nie zrozumie głębokiego sensu ekonomiczno-politycznego tego problemu, jeżeli nie zmieni swego dotychczasowego stosunku do tego zagadnienia i stylu swej pracy, jeżeli nie będzie systematycznie instruuwał pracowników drzewnych, kontrolował, nagradzał za osiągnięcia oraz karał za zaniedbania, które często graniczą z sabotażem gospodarczym.

Jak z tego wszystkiego wynika, stoi przed nami bardzo poważne zadanie na odcinku drewna, ale tylko od nas, od naszego podejścia do sprawy w terenie zależy wynik tej pracy, zależy to czy potrafimy skutecznie walczyć o wcielenie w życie wskazań II Zjazdu naszej Partii na odcinku obniżki kosztów własnych produkcji.

Jakie zadania stoją przed nami na najbliższą przyszłość w zakresie oszczędności drewna? Praca, która już została wykonana na tym odcinku winna stanowić podstawę do dalszego rozpracowania tego problemu. Należy przede wszystkim uporządkować gospodarkę materiałową, zlikwidować błędy i niedociągnięcia, stosować się do zarządzeń i instrukcji obowiązujących w tym przedmiocie i wyciągać surowe konsekwencje w stosunku do winnych naruszenia tych przepisów. Trzeba wprowadzić systematyczne kontrole wykonania norm zużycia surowców, a tam gdzie ich nie ma — ustalić je. Należy w dalszym ciągu przeprowadzać w zakładach narady poświęcone zagadnieniu oszczędzania drewna, ustalać w poszczególnych zakładach ilości i rodzaj surowca, który trzeba zaoszczędzić oraz wskazywać sposoby dzięki którym można będzie osiągnąć zamierzoną oszczędność. Należy wytypować pracowników odpowiedzialnych za oszczędną gospodarkę drewnem w zakładach. Trzeba też niezwłocznie wypełnić ankiety wydane przez GKDL i Ochr. Przyrody i wraz z zobowiązaniami przesłać je do CZZ przy naszym Ministerstwie. Poza tym należy uzupełnić materiał oszczędnościowy nadesłany do Ministerstwa w sensie szczegółowego opracowania pozycji asortymentów występujących w danej jednostce organizacyjnej z uwzględnieniem źródeł oszczędności drewna. Nakazem chwili jest też zwrócenie bacznej uwagi na zagadnienie szkolenia kadr fachowych przy wykorzystaniu wszystkich form szkolenia zawodowego, zarówno jeżeli idzie o kursy długoterminowe, jak i o szkolenie przywarsztatowe.

Szczególnie ważną i odpowiedzialną rolę mają do spełnienia nasi pełnomocnicy do spraw oszczędnej gospo-

Jednostki, które nie sporządziły planu oszczędności drewna zgodnie z zaleceniami Ministerstwa:

WZPT	—	Lublin
"	—	Koszalin
"	—	Szczecin
"	—	Zielona Góra
"	—	Wrocław
"	—	Kraków

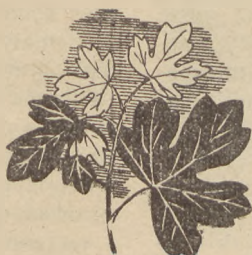
Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych (jako całość), oraz Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

darki drewnem, gdyż od nich, od ich pracy w dużym stopniu zależy przebieg kampanii o oszczędną gospodarkę drewnem. Od pełnomocników wymaga się systematycznej pracy przy współudziale organizacji związkowych — nad pogłębianiem świadomości społeczno-politycznej wśród naszych załóg, nad pogłębianiem ruchu racjonalizatorskiego i wynalazczości w tej dziedzinie, nad tym, aby pracownicy branży drzewnej oszczędnie gospodarowali tym surowcem. Pełnomocnik winien organizować narady przodowników pracy, wynalazców, mistrzów i mistrzów produkcji dla omówienia osiągnięć oraz dla wymiany doświadczeń w zakresie lepszego i racjonalniejszego wykorzystania drewna, zmniejszenia jego zużycia, stosowania surowców zastępczych i odpadowych. Zadaniem pełnomocników będzie zgłaszanie wniosków i przedstawianie do premiowania pracowników wykazujących się dobrymi wynikami zarówno z dziedziny właściwej gospodarki drewnem, racjonalnego jego wykorzystywania, zastąpienia surowca pełnowartościowego surowcami zastępczymi i odpadowymi, jak też i za właściwą organizację pracy w tartakach, a zatem za osiągnięcia wyższego uzysku z dłużycy.

Są to tylko niektóre zadania pełnomocników w zakresie oszczędnej gospodarki drewnem. Szczegółowy zakres czynności pełnomocników został opracowany przez centralny Zarząd Zaopatrzenia MPD i Rz i znajduje się w posiadaniu zainteresowanych.

Przemysł drobnym i spółdzielczość pracy ma do zainicjowania wiele sukcesów. W ciągu kilku ostatnich lat m. in. rozszerzył on znacznie wachlarz artykułów masowego spożycia artykułów dla wsi, nie mówiąc o artykułach inwestycyjno-zaopatrzeniowych. Zwiększył się też znacznie zakres świadczenia usług dla ludności. Przemysł drobnym w poważnym stopniu wykonał w ubiegłym okresie plan obniżki kosztów własnych, a zatem dał poważny skład w dzieło wygospodarowania socjalistycznej akumulacji.

Te osiągnięcia są rękojmnią, że zadania, które obecnie stoją przed nami w dziedzinie pogłębienia walki o obniżkę kosztów własnych, do czego prowadzi m. in. racjonalna gospodarka drewnem, wykonamy również zadowalająco.





Drobny przemysł tartaczny walczy o oszczędne wykorzystanie drewna

Potrzebujemy coraz więcej drewna.

To zwiększające się zapotrzebowanie na drewno tłumaczy się wieloma względami. Odbudowa naszego kraju, naszego przemysłu, naszych miast zburzonych pochłonęła i wciąż jeszcze pochłania olbrzymie ilości tego surowca. A przecież, niezależnie od odbudowy, rozbudowujemy się; rozwija się coraz bujniej cały szereg gałęzi przemysłów, które zużywają materiały drzewne jako elementy konstrukcyjne (produkcja wagonów, samochodów, maszyn rolniczych, wozów itd). Wzrasta ludność, a w związku z tym wzrasta również zapotrzebowanie na drewno na budowę mieszkań, produkcję mebli, środki komunikacyjne; zwiększa się poza tym obrót towarowy, co z kolei powoduje wzrost zapotrzebowania drewna na opakowanie, środki transportowe itd.

Nadto coraz większe zastowanie znajduje u nas drewno w przemyśle chemicznym. Jak wiadomo z surowca drzewnego wytwarza się celulozę, półfabrykat niezbędny do wyrobu papieru, kartonu, tektury, prespanu, fibry itd. Z celulozy otrzymujemy drogą chemiczną jedwab sztuczny, włókno cięte, przerabiane na wełnę sztuczną, a także — materiały wybuchowe, film kinowy i fotograficzny, lakiery, celulooid, celofan, gąbki, kleje itd. Tzw. „scukrzenie“ drewna daje nam: żywicę, garbniki, glicerynę, kwas octowy, ligninę. Ze świeżych odpadów tartacznych można otrzymać... cukier, który po odpowiednim sfermentowaniu da nam bezwodny alkohol etylowy lub — w drodze syntezy biologicznej — ...drożdże. Zaznaczmy przy tym, że wspomniany alkohol etylowy ma duże znaczenie jako składnik do mieszanek pędnych oraz do produkcji gumy syntetycznej i białko biochemiczne na pokarm dla ludzi i zwierząt. A warto tu wspomnieć, że roczna produkcja czyli przyrost drewna z 1 ha lasu świerkowego może po scukrzeniu dać prawie 3 razy tyle białka strawnego co zbiór ziemniaków z 1 ha. Pożyteczną rzeczą będzie też tu nadmienić, że do scukrzenia nadają się również drobne odpady drewna oraz dotychczas często nie wykorzystywane odpowiednio lub wprost nieużyteczne trociny.

Jak z tego widać, drewno jest niezwykle cennym i potrzebnym surowcem, a wartość jego wzrasta w miarę jak rośnie nasz kraj, nasz przemysł, zwłaszcza zaś w miarę jak rośnie chemizacja naszego przemysłu drzewnego. Bo trzeba tu dodać, że dzisiaj w coraz mniejszym zakresie zużywa się drewno na opał, można nawet powiedzieć, że używanie drewna na opał jest marnotrawstwem wszędzie tam, gdzie ma się do dyspozycji inne paliwo jak torf, miał torfowy lub węgiel i gdzie są możliwości chemizacji przemysłu drzewnego. Wystarczy stwierdzić, że przez przerób chemiczny drewna opałowego można stokrotnie zwiększyć jego wartość pieniężną.

Te wszystkie względy jak również fakt ogromnego wyniszczenia naszych lasów przez rabunkową gospodarkę okupanta dyktują nam konieczność jak naj-

oszczędniejszego gospodarowania drewnem. Ten nakaz odnosi się m. in. i do zakładów drobnej wytwórczości, a więc także do tartaków znajdujących się w gestii MPD i Rz.

W jaki sposób tartaki powinny walczyć o oszczędne wykorzystanie drewna? Przez wprowadzanie postępu technicznego i unikanie marnotrawstwa.

Przez postęp techniczny rozumiemy tu przede wszystkim wszelkiego rodzaju usprawnienia i pomysły racjonalizatorskie, które zabezpieczą jak najracjonalniejsze i jak najoszczędniejsze zużycie drewna. Do takich pomysłów można zaliczyć usprawnienie racjonalizatora Serbińskiego z Mszany Dolnej (woj. krakowskie), który wpadł na pomysł używania traków pochyłych, przy czym zamiast pił tartacznych o grubości do 3 mm używa się pił stolarskich o grubości od 1 do 1,5 mm. Przy normalnym przetarciu każda piła daje od 4,5 do 5 mm trocin, przy tarcu pochyłym — tylko do 2 mm. Przy takim ustawieniu traku, można też przecierać odpady od 35 cm wzwyż, odpady, które przedtem wyrzucano.

Podobnym pomysłem racjonalizatorskim jest tzw. „piła przedsiębiorcza“ (tarczowa). Zastosowanie tej piły polega na tym, że wał drzewny umieszczony jest wysoko nad stołem, a nie jak przedtem na stole. Piła ta daje idealny zrzaz, oszczędność czasu oraz zapewnia stuprocentowe bezpieczeństwo. Dział Drzewny ZSP i Rz zrobił udoskonalony model i przystąpił do produkcji traków pochyłych.

Marnotrawstwa drewna da się uniknąć, jeśli kierownictwo tartaków będzie zwracało należytą uwagę na odbiór techniczny surowca otrzymywanego z Centrali Drzewnej czy wprost z lasu. Chodzi o to, żeby było ściśle powiązanie planu dostaw z planem produkcji tartaku, żeby surowiec był dostosowany do możliwości technicznych tartaku, aby nie zdarzały się takie wypadki jak np. w Siemiatyczach w woj. białostockim, gdzie przysłano niedawno sporą ilość kłóców za grubych w stosunku do prześwitu traku tartaczego. Chcąc wykorzystać ten surowiec, trzeba by obciosać kłoc do odpowiedniej grubości, a to byłoby — rzecz jasna — jawnym marnotrawstwem i czasu. Uniknięto tego marnotrawstwa przesyłając kłoc do tartaku posiadającego odpowiednie możliwości techniczne.

Często się zdarza, że tartak otrzymuje tylko specyfikację ilościową bez jakościowej. Nie mając specyfikacji jakościowej kierownictwo nie orientuje się dokładnie jaki otrzymuje surowiec, co oczywiście nie może wpływać dodatnio na kształtowanie się produkcji tartaku.

Niemają wpływ na oszczędne gospodarowanie surowcem drzewnym w tartaku ma rytmiczność dostaw (a trzeba przypomnieć, że w zasadzie w IV kw. tartaki powinny otrzymać 40% surowca, a w I kw. — od 50 do 70%). Centrale drzewne często ułatwiają sobie pracę przesyłając po dłuższej przerwie nieraz kilka wagonów surowca do tartaku, który ma potem wielkie trudności z segregowaniem i konserwacją drewna, nie mówiąc już

o tym, że taki „styl“ dostaw powoduje nieraz przestoje. Poza tym duże znaczenie dla oszczędnej gospodarki drewnem ma ściśle ewidencjonowanie tak kłoców jak i tarcicy w magazynach i na placach, sortowanie wg grubości i klas, odpowiednie rozplanowanie i konserwowanie drewna, a wreszcie — odpowiednia manipulacja drewna przy przetarciu oraz właściwe wykorzystywanie odpadów.

Abym dowiedzieć się jak walczą tartaki drobnej wytwórczości o oszczędne zużycie drewna, wybraliśmy się do woj. białostockiego i olsztyńskiego, w których to województwach nasze Ministerstwo posiada największą ilość tartaków.

Wędrowkę naszą zaczynamy od WZPT w Białymstoku. Stary drzewiarz ob. Zawadzki, pełniący od maja br. funkcje pełnomocnika MPD i Rz. do prowadzenia oszczędnej gospodarki drewnem, zapytany jak przebiega walka o „zaoszczędzenie miliona drzew“, pokazuje instrukcje, które wysłał w teren. Instrukcja mówi o konieczności właściwego przeryzania kłoców i zastąpienia przekładek do pił z drewna iglastego — przekładkami z drewna liściastego (buka lub grabu). Drzewo liściaste, w przeciwieństwie do iglastego posiada odpowiednią trwałość, na skutek czego pod ciśnieniem pił nie „wyrabia się“ czyli nie kurczy się ani nie pęcznieje, a tym samym daje normalny pozysk deski i zapobiega marnotrawstwu surowca. Instrukcja podkreśla, że przez stosowanie przekładek do pił z drzew iglastych, zakłady są narażone na straty. Wystarczy powiedzieć, że np. pozyskiwana tarcica z przetarcia 25 mm posiada rozbieżności do kilku mm w dół lub w górę, w wyniku czego zakład traci do 4—6% pozyskiwanej masy. W dalszym ciągu instrukcja ustala normę na uschnięcie materiałów tartych wyznaczając w szerokości nadmiar 4% przy drzewie miękkim i 4—6% przy twardym oraz nadmiar w grubości dla drewna miękkiego o grubości deski 20 mm 5—8%, a o grubości od 20 — 50 mm — 4—6%, natomiast przy grubości 50—70 mm — 3—5%. Instrukcja przypomina kierownikom technicznym o konieczności zwrócenia specjalnej uwagi na właściwe przyjmowanie tarcicy (grubość, klasa) jak i dłużyc tartacznych, na właściwą konserwację. Tarcica musi być sztablowana na jednakowych przekładkach kwadratowych (o wymiarach 25/25 mm), nie posiadających kory, aby uniknąć grzybni, robactwa itd. Tartaki muszą też posiadać daszki ochronne, które przeciwdziałają dyskwalifikacji klas. Instrukcja kładzie nacisk na konieczność właściwego manipulowania dłużycami tartaczными, na to, żeby były one cięte ściśle wg wymiarów, przydatnych do danej produkcji. Instrukcja mówi też o tym, że trzeba stosować odpowiednią szerokość pił. Piła nie może być węższa niż 70 mm, gdy jest węższa zaczyna „buchtować“ tj. zniekształcać deskę, którą na skutek tego trzeba hebłować lub zaliczyć do braków.

— A poza rozesłaniem instrukcji, co jeszcze uczynił WZPT, aby ukrócić marnotrawstwo drewna? — pytamy.

— Zlikwidowaliśmy przekładki z drzew iglastych i zastąpiliśmy je przekładkami z drzew liściastych. Pouczaliśmy odpowiednio manipulantów i brakarzy o sposobach właściwej manipulacji i konserwacji tarcicy. Dopilnowujemy, żeby tartaki ewidencjonowały i wykorzystywały odpady drzewne. Zresztą zobaczymy jak to wygląda w terenie.

Pierwsza rzecz, która rzuca się w oczy w tartaku przemysłu terenowego w Białymstoku to wielka ciasnota. Stosy tarcicy i kłody, drzewa piętrzą się na b. małym placu.

— Jedynym wyjściem z sytuacji — mówi kier. tartaku Albin Cilwik, to jak najszybsza wysyłka przetartej tarcicy. Tak też i ratujemy się w tym zakładzie, przejętym nie tak dawno z rąk prywatnych.

— Jak układa się współpraca z „Pagedem“ — pytamy.

— Niestety, bazy surowcowe nie zwracają należytej uwagi przy odbiorze z lasu na klasyfikację drewna. Poza tym, przysyłając nam drzewo nie zawsze stosują się do naszych możliwości technicznych. Ostatnio przysłali nam 3 wagony kłód o grubości nie odpowiadającej rozpiętości naszych ram trakowych. Tak samo wiele do życzenia pozostawia rytmiczność dostaw. Wg zlecenia mają przysłać co dzień 1 wagon, a w rzeczywistości zdarza się tak, że przez tydzień nie dają o sobie znaku życia, a potem jak przysła, to od razu 6 wagonów. Rzecz jasna, że w ten sposób rodzi się marnotrawstwo, no bo jak tu segregować i sztablować należycie na tak małym placu, gdy na raz zwali się tyle towaru!..

Z rozmowy z trakowym Edw. Buczyńskim dowiadujemy się, że prawdziwą „zmorą“ tartaku są tzw. postrzelone drzewa.

— Dzisiaj już trzecia piła poszła na szmela — mówi ob. Buczyński wskazując na stojącą pod ścianą piłę z wyszczerbionymi zębami. Czy nie lepiej byłoby przeznaczyć te postrzelone kłody na krawędziaki i na belki, czyli kierować je do budownictwa, zamiast kazać je przecierać? W ten sposób można by uniknąć marnotrawstwa pił, no i drewna.

Tartak przemysłu terenowego w Białymstoku posiada punkt usługowy, który pozwala racjonalnie wykorzystywać odpady drzewne. Wspomniany punkt usługowy dokonuje naprawy mebli, ram okiennych itd. z własnego materiału odpadowego, a niezależnie od tego robi skrzynki przeciwpożarowe z „króciaków“ i „okorków“ oraz piękne zabawki (konie na biegunach, wózki dla lalek, samoloty itd., a dalej — kosze do śmieci, płyty stolarskie, wykorzystując przy tym odpady sklejki i inne odpady „pozamanipulacyjne“.

Jak nas informują, rzrzyny idą na opał. Czy to jest słuszne?

Woda nie tylko świetnie konserwuje drewno; drogą wodną można doskonale i ekonomicznie transportować drewno do tartaku.



W oddalonym o kilka kilometrów tartaku w Wasilkowie też do niedawna zrżyny szły na opał. Teraz jednak używa się ich do ram „pod dachówkę” — dla cegielni.

Z myślą o jak najoszczędniejszej gospodarce drzewnej kierownik tartaku w Wasilkowie ob. Czesław Brodziewicz stara się wykorzystać okoliczność, że tartak leży tuż nad rzeką, nad Supraślem. W najbliższym czasie manipulacja drewna będzie się odbywać w basenie rzeczonym przy wykorzystaniu siły wodnej. Surowce drzewne będzie się spławiać rzeką, a specjalny transporter będzie je przenosił do tartaku. Będzie się przy tym miało możliwość stosowania najlepszego sposobu konserwowania drewna: będzie można konserwować je w wodzie.

Mówiąc o tartaku w Wasilkowie trudno, chociażby nawiasem, nie wspomnieć o tym, że kierownictwo i cała załoga z wielkim entuzjazmem i zapałem buduje, a właściwie już zbudowała, piękną, nowoczesną halę — z oszczędzonego drewna, nie przerywając przy tym produkcji.

Mieliśmy możliwość przekonać się, że w spółdzielczym „Tartaku” w Białymstoku wykorzystuje się b. racjonalnie i pomysłowo każdy kawałek drewna. Z wykorzystanej papierówki sosnowej robi się deseczki i skrzynie. W najbliższym zaś czasie „Tartak” przystąpi do produkcji płyt stolarskich z odpadów, szczap opałowych itd. Z postrzelonej buczyny nie nadającej się do przetarcia robi się tu zaciosy do form obuwniczych. Zrobiono ich już około 15 tys. par na zamówienie. Ze ścinaków deseczek zbija się dekle do wiader musztardowych. Dekle takie są poszukiwane na rynku. Dłuższe liściaste przeciera się tylko na „ostro” i w ten sposób unika się odpadów. Z otrzymywanego opałowego drewna dębowego robi się tzw. krawędziaki do mebli, kieratów itd.

Inż. Jankowski i stolarz Rawiński skonstruowali 5-tarczową obrzynaczkę, której zadaniem jest wyrzynanie deseczek do płyt stolarskich ze szczap opałowych. Maszyna ta pozwoli wykorzystywać każdy najmniejszy nawet odpad. W ten sposób myśl racjonalizatorska wspomaga akcję oszczędnościową.

Spółdzielnia myśli też o wykorzystaniu odpadów po manipulacyjnych buczyny, brzozy i grabu na ćwieki szewskie, których brak odczuwa się dotkliwie na rynku oraz na członka do krosien, potrzebne w przemyśle włókienniczym.

Trociny jak i w innych zwiedzanych przez nas tartakach wykorzystuje się jako opał do lokomobili tartacznej.

Wielkie znaczenie dla konserwacji tarcicy będzie miała nowoczesna suszarnia, która, w chwili gdy piszemy te słowa, prawdopodobnie już działa. Kierownikiem budowy suszarni i autorem dokumentacji jest wspomniany już inż. Jankowski. Proces osuszania drewna ma się odbywać za pomocą wentylatorów i rur grzejnych, przy wykorzystaniu zbędnej pary z lokomobili uruchamiającej trak tartaczny.

W walce o oszczędne wykorzystanie drewna — powiedział w rozmowie z nami inż. Figiel, pełnomocnik do spraw oszczędnego gospodarowania drewnem — między innymi zwracamy uwagę na przygotowanie zapasu surowcowego do tarcia. W zeszłym roku pod tym względem było jeszcze w naszych tartakach dużo niedociągnięć. Zdarzało się, że place tartaczne były zawałone nie posegregowanymi kłodami. Obecnie czuwamy nad tym, aby kłody były przygotowane, tzn. ułożone wg jakości i grubości, tak aby zapewniały trakowi ciągłość pracy, bez konieczności przedstawiania pii.

W przodującym tartaku drobnej wytwórczości woj.

olsztyńskiego w Widminach panuje pod tym względem wzorowy porządek, natomiast — sami się o tym przekonaliśmy — nie można tego powiedzieć o tartaku w Ostródzie, gdzie nie przygotowuje się odpowiedniej ilości kłód do przetarcia. W ogóle, mogłoby się wydawać, iż oszczędność nie ma wiele wspólnego z zakładem w Ostródzie. W wyniku nieracjonalnego wykorzystywania rozstawu pii gromadzi się b. dużo zrżyn i odpadów (o grubości dochodzącej do 35 mm i długości 2,5 mm).

Nierzadko się zdarza, że część tych odpadów marnuje się, sinieje i butwieje oraz jest używana na opał.

Na denka do beczek oraz na ule używa się drewno I i II klasy, podczas gdy do tych celów najzupełniej wystarcza drewno III lub IV klasy, jeśli nie wprost odpady.

Jawnym dowodem marnotrawstwa jest wyprodukowanie 10 tys. cebrów z nieodpowiednio przesuszonego drewna i bez zapewnienia sobie odbiorców. Skutek jest taki, że artykuły zalegają magazyny, a przy tym prawie połowę z nich trzeba przerabiać. Tartak w Ostródzie położony jest nad wodą. Niestety ta szczęśliwa okoliczność nie jest wykorzystana dla należytej konserwacji i spławu drewna. Co prawda, oczyszczenie kanału kosztowałoby sporo pieniędzy, ale czy mimo wszystko nie warto by było zdobyć się na ten wysiłek, tym bardziej, że ten sam kanał i to samo jezioro mogłoby służyć jeszcze drugiemu tartakowi?

Nad wodą, opodal sztabli z tarcicą znajduje się „cementarzysko” trocin. Jest tego chyba ok. 80 ton.

Zdaje się, że nad tartakiem w Ostródzie zaciążyła niewłaściwa polityka kadrowa. Na stanowisku kierownika tartaku znajduje się bednarz z zawodu ob. Spis nie znający się na tartacznictwie. Zakład nie posiada odpowiedniego manipulanty. Młody mistrz produkcji ob. Ogrodowski ma dużo dobrych chęci, nie posiada jednak wystarczającego doświadczenia, a tymczasem człowiek, który zna się na tartacznictwie, stary fachowiec ob. Szopiński wykonuje pracę biurową. Opracowuje co prawda technologię, ale między teorią, tzn. między tym co pisze się i opracowuje w biurze, a tym co dzieje się na placu tartacznym i w hali produkcyjnej nie ma dużo punktów wspólnych.

Czas najwyższy, żeby ta sytuacja się zmieniła.

W zasadzie, załogi tartaków drobnej wytwórczości rozumiejąc konieczność oszczędzania „milionu drzew” i znając wartość surowca drzewnego oraz jego znaczenia dla naszego kraju, coraz bardziej skutecznie walczą o oszczędne wykorzystanie każdego kawałka drewna. Jak widać na przykładzie tartaku w Ostródzie, są jednak jeszcze w naszym resorcie tartaki, które prowadzą lekkomyślną i wprost marnotrawną gospodarkę drewnem.

Znaczy to, że trzeba wzmóc walkę o oszczędność drewna. WZPT, wydziały przemysłu rad narodowych, związki branżowe, powinny nie tylko żywo interesować się działalnością tartaków drobnej wytwórczości, nie tylko zauważać objawy marnotrawstwa, ale szybko, z miejsca, kłaść im tamę przez skuteczną interwencję. Powinny również w większym niż dotąd stopniu czuć się wspólnymi z kierownictwem tartaków nad tym, aby pracownicy tartaczni zdobywali coraz więcej wiadomości fachowych i aby coraz bardziej podnosił się stopień uświadczenia społeczno-politycznego załóg, aby w tartakach była odpowiednia organizacja pracy, odpowiednie kierownictwo i współpraca z dostawcami surowca. Są to bowiem najważniejsze czynniki gwarantujące oszczędne gospodarowanie drewnem.

T. Kaźmierczak

Artykuły dla wsi w I półroczu br.

ZAOPATRZENIE wsi w artykuły przemysłowe nie jest dostateczne. Sprawę tę wyraźnie podkreślił II Zjazd Partii. Mówi się o tym od dłuższego czasu również na każdej naradzie roboczej pionów drobnej wytwórczości na skutek czego potrzebami wsi szczególnie w I półroczu br. zainteresowały się zakłady spółdzielni pracy i państwowego przemysłu terenowego. Toteż niewątpliwie na tym odcinku zaznaczyła się już pewna poprawa. Sygnalizują to również odpowiedzialni kierownicy działów handlowych Centrali Rolniczej Spółdzielni „Samopomoc Chłopska”. Niemniej jednak zaznaczają oni, że zakłady przemysłu drobnego nie zdołały jeszcze uniknąć w swej pracy pewnych błędów. Zasadniczym niedociągnięciem we współpracy naszej produkcji z handlem obsługującym wieś jest stałe jeszcze dublowanie produkcji przemysłu kluczowego i niechęć do wytwarzania artykułów, których ten przemysł nie wytwarza, albo wytwarza w niedostatecznej ilości.

A wiemy, że ludność wiejska — podobnie jak i miejska — jest poważnym konsumentem artykułów włókienniczych, odzieżowych, skórzanych czy chemicznych.

Jak na tym odcinku przedstawia się zaopatrzenie wsi? W dalszym ciągu wieś odczuwa brak w sklepach gminnych spółdzielni artykułów włókienniczych dla dzieci i niemowląt. Nie dociera również w dostatecznej ilości odzież o gatunkach lepszych, o wzorach bardziej wyszukanych, chociaż na nią jest ogromne zapotrzebowanie. Tych właśnie artykułów CRS nie może otrzymać w dostatecznych ilościach, albo w ogóle, jeżeli chodzi o dziecięce i niemowlęce z przemysłu kluczowego. Nie może ich otrzymać poprzez Spółnotę Pracy i z przemysłu drobnego. Można by zarzucić kierownikom działów handlowych CRS, że gdyby byli ruchliwsi mogliby przecież zawierać umowy z poszczególnymi zakładami produkcyjnymi przemysłu drobnego i zapewniać sobie rytmiczny dopływ masy towarowej w odpowiednich asortymentach. Centrala Rolnicza Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” ma już poza sobą te doświadczenia, owocem czego są w wielu PZGS stoki magazynowe towarów niechodliwych o bardzo niskiej jakości. Nie dysponując własnymi brakarzami polegała ona często na zwykłej uczciwości handlowej kontrahentów i, jak się okazało, źle na tym wychodziła. Toteż obecnie hurtowym dostawcą pożądanym przez CRS artykułów odzieżowych stała się Spółnota Pracy dysponująca coraz lepszym i sprawniejszym aparatem brakarskim. Wyniki tej współpracy są dobre, bowiem artykuły z bieżącej produkcji dostarczane PZGS przez Spółnotę Pracy rozchodzą się bardzo szybko. To jest objaw pożądanym, źle jednak, że zakłady drobnego przemysłu nie mogą zaopatrzyć sklepów gminnych spółdzielni w planowanych przez nie rozmiarach. Podobna sytuacja notowana jest i w branży skórzanej, jeżeli chodzi o obuwie. Wieś w dalszym ciągu jest niedostatecznie zaopatrywana w obuwie dziecięce i młodzieżowe. Przemysł drobny nie kwapi się uzupełniać w tej dziedzinie produkcji — przemysłu kluczowego.

NIE potrzebujemy zaznaczać, że kierownikom zakładów produkcyjnych drobnego przemysłu te niedociągnięcia w zaopatrzeniu wsi w artykuły odzieżowe i obuwie są znane, jak również są znane i przyczyny hamujące produkcję na tym odcinku: to ustalenie planów wartościowych w oderwaniu od asortymentu towarów.

W danych przypadkach, zdaniem wielu dystrybutorów, winny być wytypowane zakłady, które miałyby plan asortymentowy towarów dla dzieci i młodzieży połączony ze znacznie niższym planem wartościowym. Wylaniają się jeszcze i drobniejsze powody, wpływające na nieuzasadniony deficyt pewnych artykułów w miejscowościach oddalonych od typowych ośrodków produkcyjnych. Np. w Łodzi, Wrocławiu, Warszawie, częściowo w Poznaniu wieś w mniejszym stopniu odczuwa braki w zaopatrzeniu sklepów w odzież i obuwie, gdyż są to większe ośrodki produkcji tych artykułów. Zakłady z tych terenów niechętnie jednak podejmują się dostawy wytwarzanych przez siebie artykułów do miejscowości dalszych ze względu na koszt transportu. Zasygnalizujemy, że obecnie sklepy gminnych spółdzielni „Samopomoc Chłopska” napróżno dobijają się o płaszcze podgumowane, kanadyjki i peleryny.

Nieco inaczej przedstawia się sytuacja w branży chemicznej, której zapotrzebowanie na użytek gminnych spółdzielni całkowicie zaspokaja przemysł kluczowy. Odnosi się to szczególnie do kosmetyki i wyrobów papierniczych. Natomiast pewne zainteresowanie wykazuje branża zabawkami (zwłaszcza gumowymi), ozdobami choinkowymi, piłkami gumowymi i z masy plastycznej, artykułami sportowymi, jak: sanki, łyżwy, kijki do nart, piłki do palanta, a więc artykułami wytwarzanymi w poważnych ilościach przez zakłady przemysłu drobnego. CRS swe zapotrzebowanie na te artykuły lokuje w planach Argedu i Spółnoty Pracy, jednak — jak dotąd — otrzymuje od tych central handlowych masę towarową niewspółmierną do chłonności rynku wiejskiego, a przy tym o dość niskiej jeszcze jakości.

W sezonie szkolnym CRS ma zwiększone zapotrzebowanie na tanie ale dobre piórniki, linijki, ekerki, stałówki, kredki szkolne odpowiedniej jakości, a nawet na wieczne pióra. Z przemysłu kluczowego CRS otrzymuje niedostateczną ilość tych artykułów i chętnie powitałby oferty ze strony zakładów przemysłu drobnego. Jednak jak dotąd kontakty wzajemne nie są dostateczne. Spółdzielnie pracy oferują często bezpośrednio gminnym spółdzielniom taki artykuł jak biel-tenis, który CRS otrzymuje w dostatecznej ilości z przemysłu kluczowego, natomiast nie starają się zainteresować handlu wiejskiego wzorami wymienianych już przez nas zabawek gumowych, piórników, kredek, czy artykułów sportowych.

Wymieniane przez nas artykuły mają możliwości docierania poprzez sklepy gminnych spółdzielni do najszerszych rzesz konsumentów wiejskich. Wiemy jednak, że chłopi spodziewają się, że nasz przemysł drobny w dużym stopniu potrafi zaspokoić ich stale rosnące zapotrzebowanie na maszyny i narzędzia rolnicze. Nie jest to sprawa drugorzędna. Rolnictwo w Polsce Ludowej ma do wypełnienia wielkie zadania. Aby wykonać swe bojowe zadania nakreślone przez II Zjazd Partii, aby szybciej uprzemysławiać wieś — rolnictwo musi dysponować coraz większą masą towarową w maszynach i narzędziach. Poważne ilości maszyn dostarczane przez przemysł kluczowy są niewystarczające w stosunku do olbrzymich potrzeb rolnictwa. Toteż, jak wiemy w bieżącym roku przemysł drobny ma w swych planach gospodarczych uwzględniony szereg artykułów, maszyn i narzędzi przydatnych wyłącznie dla rolnictwa. Czy w tym kierunku przemysł drobny w I półroczu br. wy-

konali plany produkcyjne artykułów przeznaczonych dla wsi?

NARADA sprawozdawcza w Kielcach wykazała, że potrzeby wsi nie schodzą z pola widzenia przemysłu drobnego, który stara się mimo pewnych trudności w zabezpieczeniu sobie odpowiednich surowców wykonać plan centralny w zakresie produkcji maszyn i narzędzi dla rolnictwa oraz plan terenowy przewidujący szeroki wachlarz asortymentowy artykułów przeznaczonych dla ludności wiejskiej. W poszczególnych województwach produkcja na użytek wsi ma oczywiście przebieg różny w zależności od możliwości produkcyjnych tamtejszych zakładów. Do najpoważniejszych producentów w tym zakresie należy woj. łódzkie. Jak przebiegała na tym terenie w I półroczu produkcja na rzecz rolnictwa? Oto kilka charakterystycznych danych zaczerpniętych z przedsiębiorstw WZPT: wyprodukowano pługów 8.397 sztuk (plan na I półrocze br. 7.000 sztuk), kieratów 642 szt. (plan 500 szt.), bron sprężynowych 1.217 (plan 1.100), bron posiewnych 500 szt. (plan 450), obsypników 1.486 szt. (plan 1.000). Poza planem wykonano 10 ton piętęk do pługów oraz znaczne ilości: żłobów dla koni, koryt dla trzody chlewnej, desek do siewników itd. W niedostatecznym natomiast stopniu wykonano motyki (73,5%), balie (72,5%), okucia do wozów. Zaniedbano również produkcję smarownic Stollera tak potrzebnych dla traktorzystów. Dodatkim objawem było wprowadzenie przez Wieluńskie Zakłady Przemysłu Terenowego do produkcji młocarni kieratowych (wykonano 85 szt.), radlic do obsypników, motyk, grabi drewnianych, klinów do siekier, młotów. Zatrószono się również o podniesienie jakości dostarczonych na rynek maszyn i artykułów.

Pewnego, aczkolwiek niedostatecznego wysiłku produkcyjnego na użytek wsi dokonały spółdzielnie podległe Zw. Br. Drzewnemu w Łodzi, dostarczając dystrybutorom: wozy gospodarskie w ilości 106 szt. (plan 140 szt.), kieraty — 17 szt. (plan 60 szt.), wagi wozowo-samochodowe. Z odpadów drewna wyprodukowano pewne ilości: balii, cebrzyków i koryt dla trzody. Spośród nowych asortymentów dostarczono na rynek: kleszczyny do chomąt, koła do wozów, trzonki do młotów, styliska do siekier, kosze gospodarskie.

Mały stosunkowo wysiłek zrobiły w kierunku zaspokajania potrzeb rolnictwa zakłady drobnej wytwórczości w woj. bydgoskim, bo z ważniejszych asortymentów przedsiębiorstwa WZPT wykonały kieraty w 98%, a Zw. Br. Spółdz. Metalowych tylko w 40%.

W woj. lubelskim w II kwartale br. nie wykonano z planowanych asortymentów: sieczkarni ręcznych i kieratowych, kieratów oraz buksów.

W woj. wrocławskim w masie towarowej w I półroczu znalazły się m. in. wozy gospodarskie (w ilości poniżej planu z powodu braku zamówień), motyki (600 szt.), wypraski do tępienia stonki ziemniaczanej (8.739 szt.), kadzie drewniane, kosze z rogożyny do jaj, kosze wiklinowe do buraków.

Nie ma się czym pochwalić na odcinku produkcji maszyn rolniczych drobna wytwórczość woj. szczecińskiego, która dostarczała na rynek b. małą ilość kieratów, sieczkarni i buksów, tłumacząc ten stan rzeczy przewlekłym opracowywaniem dokumentacji technicznej na te artykuły przez biura konstrukcyjne.

W woj. rzeszowskim spółdzielczość pracy wyprodu-

kowała na użytek ludności wiejskiej takie artykuły, jak: resory wozowe, obsypniki żelazne, grabki żelazne, podlewaczki ogrodnicze, koszyki, klucze surowe, walki do ciasta, szpadle, wieszaki do pokrywek. Natomiast przedsiębiorstwa podległe WZPT w Rzeszowie dostarczyły m. in. młotki gospodarskie, łyżki oraz wyroby z tkanin lnianych i konopnych, jak worki do sera. Poza tym Fabryka Galanterii Drzewnej „San“ w Przemysłu produkuje z odpadów grabie. W trzech zakładach drzewnych przem. terenowego produkuje się meble kuchenne, które znajdują zbyt właśnie na wsi.

Przemysł drzewny woj. krakowskiego wybitnie zwiększył w I półroczu br. produkcję artykułów drzewnych dla wsi w pionie ZSP i Rz. dostarczając ich na rynek 150.956 szt. (gdy w I półroczu 1953 r. tylko 95.297 szt.). Pośród tych artykułów wymienić należy: style do łopat i siekier, cebrzy, dzieże do ciasta, masielnice, trzonki do narzędzi, cebrzyki, faski, haki, kopyście, style toporowe i wiadra. W woj. opolskim poważnym artykułem produkowanym na użytek wsi były wozy gospodarskie. To samo można powiedzieć i o woj. stalinogrodzkim, gdzie potrzeby wsi nie absorbują, jak dotąd, zbyt kierowników zakładów przemysłu drobnego. Dowodem tego, że wspomniane wozy gospodarskie wykonano tylko w 48%, a wśród 46 nowych artykułów wprowadzonych w II kwartale br. do produkcji ani jeden nie jest przeznaczony dla wsi. Jeżeli chodzi o wozy gospodarskie, to z ich produkcją miały poważne trudności zakłady woj. olsztyńskiego, które z braku osi nie mogły dostarczyć dystrybutorowi 500 sztuk wozów. Sytuacja była tym dziwniejsza, że równocześnie w magazynach tamtejszych PZGS leżało po kilkaset sztuk osi, przeznaczonych na wolny handel. Trzeba było wielu zabiegów, aby uzyskać przy pomocy władz partyjnych pożądaną ilość osi celem wykończenia wozów w III kwartale br. Zakłady przemysłu drobnego woj. olsztyńskiego dostarczają poza tym na użytek wsi: bańki do mleka, wrzeciądze, sworznie, haki, wędzidla, drobnicę do wozów, orczyki itd.

WSPOMNIJMY jeszcze o przemyśle drobnym w woj. kieleckim. Na wystawie urządzonej w związku z naradą sprawozdawczą kierowników wydziałów przemysłu zademonstrowano wiele artykułów produkowanych na tym terenie. Wśród asortymentów wprowadzonych do produkcji po II Zjeździe Partii znalazły się: kieraty, sieczkarnie bębnowe i toporowe, młocarnie, siekiery i części do maszyn oraz ule. Do końca 1954 r. przemysł drobny ziemi kieleckiej planuje wprowadzić jeszcze w metalu 31 asortymentów, w drzewie 15 asortymentów i w przemyśle różnym — 8 asortymentów, w tym dla wsi znajdzie się 25 nowych asortymentów.

Wśród fabryk metalowych przemysłu terenowego znajduje się Rzuców. Fabryka ta potrafiła w I półroczu wygospodarować zysk w wysokości ponad 560 tys. zł. Uzyskuje także dobre rezultaty w swej walce o obniżkę kosztów własnych. A mimo to kierownictwo fabryki nie potrafiło wykonać planowanej ilości sieczkarni i kuchenek z braku śrub. Natomiast buks do wozów nie wykonano, bo fabryka miała zbyt mały limit na pracowników. Kierownik zakładów rzucowskich oświadczył, że jeżeli zdoła zdobyć artykuły śrubowe (roczne zużycie 10 ton) to plan w sieczkarniach i kuchenkach do końca roku będzie wykonany. Również fabryka gotowa jest dostarczyć na rynek 300 ton buks do wozów, jeżeli w III i IV kwartale będzie mogła zwiększyć stan zatrudnienia o 37 pracowników.

NASZKICOWANA przez nas wrywkowo sytuacja produkcyjna w przemyśle drobnym obrazuje dostatecznie wysiłek przemysłu drobnego w zaspokojeniu potrzeb wsi. Wysiłek ten, chociaż jest bezsprzecznie duży, nie może zapobiec faktom, że wpływ masy towarowej dla wsi odbywa się nierównomiernie, że w niektórych województwach następują na skutek tego pewne zakłócenia. Producenci na monity dystrybutorów, że nie otrzymują planowanych ilości artykułów i maszyn na potrzeby wsi odpowiadają niezmiennie, iż z braku odpowiedniego surowca nie byli w stanie wykonać zamówień. Bywa jednak i odwrotnie np. odnośnie cebrzyków z drzewa czy części zamiennych do maszyn rolniczych Dyrekcja CZR odpowiada odmownie na przyjęcie oferowanych

jej i planem objętych wyżej wymienionych artykułów. W korespondencji w tej sprawie przeprowadzonej przez Wydział Przemysłu Prez. DRN w Warszawie dyr. CZR oświadczyła nawet, że „potrzeby na odcinku wspomnianych części są zaspokajane wystarczająco przez przemysł kluczowy i to do tego stopnia, iż CZR może zaopatrzyć w nie... Wydział Przemysłu“.

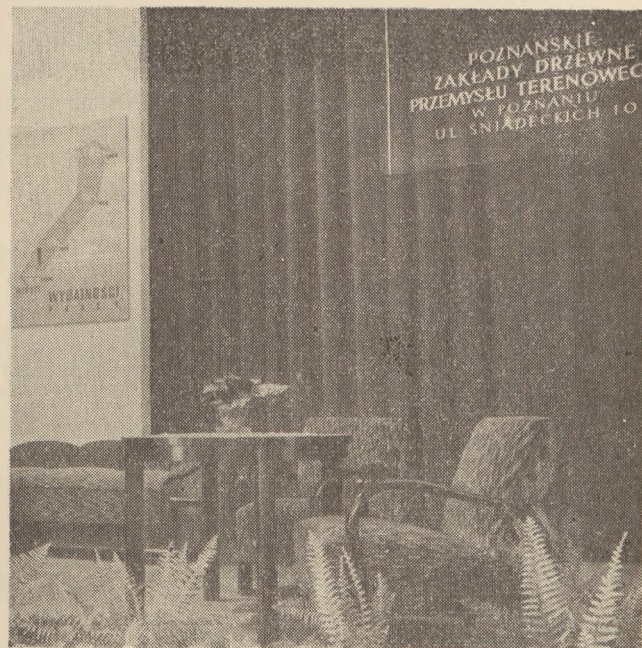
Ogólnie jednak można stwierdzić, że niedociągnięcia na odcinku surowcowym wypływają często raczej ze złej organizacji pracy działów zaopatrzenia, a często również z nieskoordynowania pracy na wyższych szczeblach resortu: między departamentem produkcji i Centralnym Zarządem Zaopatrzenia.

Nie wykonujemy w pełni planu produkcji mebli

W ramach drobnego przemysłu drzewnego pracuje wiele dziesiątków zakładów meblowych, zaspokajających obecnie swą produkcją w 40% zapotrzebowanie na meble ze strony Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego. Toteż w magazynach CHPD klienci coraz częściej spotykają się z meblami oznaczonymi znakami państwowego przemysłu terenowego lub spółdzielczego. Czy są z nabywanych mebli zadowoleni? Początkowo — świadczyły o tym liczne, zgłaszane reklamacje — meble przemysłu drobnego nie cieszyły się większym powodzeniem. Obecnie coraz częściej klienci pragną nabyć meble noszące znaki firmowe takich zakładów, jak: Rawickie, Poznańskie czy Chodzieskie Zakłady Przemysłu Drzewnego, albo Gostynińskie Zakłady Drzewne lub Częstochowskie Zakłady Drzewne PT. Nie jesteśmy w stanie wymienić wszystkich tych zakładów, które dzięki sumiennej pracy, dbaniu o wysoką jakość produkcji dostarczają klientom artykuły solidne, mocne, o jasnym wzorze, o dobrym wykończeniu wszystkich elementów. Ale są i takie, których klienci, a tym samym i poszczególne magazyny CHPD unikają. Smutną sławą cieszą się w CHPD takie zakłady, jak: Elskie Zakłady Przem. Teren., Spółdz. Inwalidów w Suwałkach, Zakłady Przem. Teren. w Zielonej Górze, Głogowskie Zakłady PT w Ślawie Śląskiej, Słubickie Zakłady PT, Spółdz. Inwalidów we Wschowie, Spółdz. Pracy Tapicersko-Dekoracyjna we Wrocławiu, Spółdz. „Iskra“ w Oleśnicy, Spółdz. „Mordzew“ w Wałbrzychu.

Wrywkowo podanych przykładów nie będziemy powiększać, faktem jest, że w każdym województwie znajdziemy więcej zakładów pracujących jeszcze na poziomie niedostatecznym niż dobrym. Toteż poszczególne Biura Wojewódzkie CHPD traktują jeszcze współpracę z przemysłem drobnym jako zło konieczne, psujące im stale plany dostaw mebli, bo nie należy do objawów pożądanego wypisywania w rubryce np. dostawa łóżek fornirowanych dębowych ze Spółdz. „Iskra“ w Oleśnicy — „0“, chociaż plan przewidywał ich 1.000 sztuk.

Nim przejdziemy do omówienia zastrzeżeń poszczególnych Biur Woj. CHPD w stosunku do produkcji mebli przemysłu drobnego, zapoznajmy się — chociażby w skrócie z tegoroczną produkcją drobnego przemysłu drzewnego. W I półroczu br. wiele przedsiębiorstw przemysłu terenowego i zakładów spółdzielczych branży drzewnej należało do tych jednostek gospodarczych, któ-



re nie wykonały planu wartościowego produkcji. Najczęstszym powodem tego stanu rzeczy był brak odpowiedniego drzewa, farb, kleju, okładzin czy sklejek. Trudności zaopatrzeniowe pogłębiał jeszcze brak gwoździ odpowiednich wymiarów, okuć meblowych, sprężyn, prostowników, czy tkanin tapicerskich. Tu i ówdzie pojawi się usprawiedliwienie z niewykonania tego czy innego artykułu drzewnego np. tapczanów higienicznych czy cebrzyków drewnianych — brakiem zainteresowania ze strony klientów. Zakłady Drzewne Stolicy, jak również i innych miast, mają jeszcze jedno tłumaczenie: produkcja luksusowych mebli do urządzenia wnętrz Pałacu Kultury i Nauki oraz budowa stoisk na Kiermaszu lubelskim.

Te wszystkie „obiektywne“ trudności nie tłumaczą oczywiście faktu niskiego procentu wykonania poszczególnych asortymentów w drzewie (meble mieszkaniowe — 27,3%, w tym oklejone — 21,8%, sypialnie — 0%, stołowe — 8,3%, kombinowane — 0%, nie oklejane — 55,9%, kredensy stołowe — 0%, kredensy kuchenne — 24,8%, stoły — 83,3%, szafy — 82,1%, natomiast łóżka tylko w 4%, meble wiklinowe — 0% i galanteria wiklinowa — 0%). W sprawozdaniu Wydziału Przemysłu Prez. Stół. RN odnośnie łóżek widnieje uwaga, że na ten artykuł brak było zamówień od dystrybutorów, na dowód czego stwierdza się, że od początku roku nie wpłynęło ani jedno zamówienie. Gdy to tłumaczenie porów-

nany z oświadczeniem Centrali Handlu Sprzętu Medycznego, w którym kładzie się nacisk na lekceważący stosunek przemysłu drobnego do zamówień szpitali na łóżeczka dzieciinne, to musi ono wydać się nam co najmniej dziwne, mimo że zdajemy sobie sprawę z tego, że szpitale raczej oczekują dostawy łóżeczek wykonanych z żelaza. Brak jakiegokolwiek zainteresowania wikliną, jako surowcem do produkcji mebli, nie jest tylko „specjalnością” Warszawy; inne województwa, jak np. bydgoskie grzeszą tym samym. I jeszcze jedno: wykorzystywanie przez Stoł. zakłady przemysłu drzewnego odpadów zaledwie w 35,9% jest niedostateczne. Na terenie woj. warszawskiego przemysł wyrobów meblowych znajdziemy na liście tych przemysłów, które nie wykonały w II kwartale br. planu produkcji we wszystkich wskaźnikach (z wyjątkiem zakładów podległych WZPT).

Produkcję drzewną na terenie woj. poznańskiego tamtejszy Wydział Przemysłu tak charakteryzuje: wykonanie mebli stołowych było utrudnione z powodu braku zaopatrzenia w okleinę szlachetną i sklejkę. Otrzymywana do produkcji sklejka nie nadaje się ze względu na to, że jest mokro klejona. W kompletach kuchennych wykonano prace stolarskie, jednak nie można było ich wykończyć wobec braku farb i lakierów. A produkcja dalszych artykułów? Była również utrudniona, bo: przy tapczanach higienicznych było brak zaopatrzenia i nabywców, przy kozetkach — brak sprężyn; na wytwarzanie fasek, cebrzyków i wiader z drzewa — wpłynął brak zapotrzebowania na te artykuły ze strony rynku.

Poważnym producentem mebli jest również woj. bydgoskie. I na tym jednak terenie ubiegłe dwa kwartały zapisały się ujemnie, jeżeli chodzi o produkcję mebli. Nie wykonano wielu pozycji mebli zarówno drewnianych, jak i wiklinowych. Na ten ujemny stan produkcji miały wpływ następujące czynniki: brak suchej tarcicy, niechęć do wykonywania przez stolarzy pojedynczych sztuk, jak: stoły, kredensy, biurka, krzesła na rzecz kompletów meblowych. Nie wykonano również planowanej ilości mebli tapicerskich z braku tkaniny obiciowej i sprężyn, a jeżeli chodzi o meble wiklinowe z braku... wikliny.

W planie terenowym zakłady drzewne chętniej wykonywały pełne komplety meblowe, aniżeli stoły czy stoliki. W ramach nowych asortymentów drzewnych zakłady bydgoskie wykonały: stragany — 8 szt., formy do sera — 811 szt., kloce rzeźnicze — 73 szt. Na tym terenie stolarnie odczuwały dotkliwy brak oklein dębowych, tarcicy, oklejki. Większość przydzielanego drzewa nie nadawała się do bezpośredniej produkcji z powodu zbyt silnej wilgotności.

Łódzkie zakłady drzewne przemysłu drobnego, mimo produkcji na rzecz terenu robotniczego, nie wykonały planu w kompletach kuchennych. W Lublinie zakłady drzewne nie wykonały planu I półrocza, jeśli chodzi o łóżka dziecięce i meble pojedyncze.

Przemysł drzewny woj. wrocławskiego nie wykonał planu sklejk (61,6%) z braku oblogów o odpowiedniej długości (2,20 m) i szerokości. Meble mieszkaniowe wykonano w I gat. 91,7%, sypialni lakierowanych dostarczono do handlu tylko 20 szt. Zakłady odczuwały brak okleiny liściastej, wkrotek i farb olejnych.

Taki dąży ośrodek meblowy, jakim jest woj. krakowski, również miał poważne trudności na odcinku wykonawstwa planu w zakresie mebli. I tak np.: płyty stolarskie wyprodukowano w I półroczu w 95,8%, meble — 73,7%, meble mieszkalne w kompletach — 34,8%, meble mieszkalne oklejone — 3,3%, meble kombinowa-

ne — 6,2% (brak sklejk), oklejane kuchenne — 60,3% (brak lakieru), fotele — 28,9%, kredensy stołowe — 45,2% (brak lakieru), krzesła tapicerskie — 24%, łóżka — 43%, stoły — 82,5%, szafy biurowe — 70,8%, tapczany higieniczne — 50%. Spośród nowych asortymentów przedsiębiorstwa WZPT produkowały m. in. krzesła sportowe, szafy biblioteczne specjalne, szafy specjalne. Zakłady Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego w I półroczu wprowadziły do produkcji: zydle góralskie, żyrandole 4-ramienne, półki z rzeźbionym przodem, kasety drewniane wypalane. Natomiast zakłady WZSI wyprodukowały: stoły — 12 szt., gonty — 72 kopy, kioski w stylu podhalańskim — 5 szt. Spółdzielnie pracy ZSP i Rz. dostarczyły na rynek w I półroczu br. 12 kompletów sypialnianych, oklejanych, natomiast w II półroczu br. mają zamiar dostarczyć: 1 gabinet, 15 gab. kombinowanych, 50 tapczanów higienicznych. Poza tym do produkcji wejdą: rozsuwany tapczan kombinowany, składane łóżko turystyczne, szafy kombinowane, okleiny, biblioteki, serwantki, kredensy, bufety, stoliki szachowe, pokoje stołowe.

Podobnie przedstawia się sytuacja w produkcji mebli w pozostałych województwach z wyjątkiem woj. opolskiego, gdzie planowaną ilość pokoi sypialnych wykonano w 320%, a kompletów kuchennych — 129%. Nie wykonano jednak planowanych ilości biurek, szaf, foteli i tapczanów z powodu braku okleiny iglastej, materiałów pomocniczych i automatów do tapczanów. Wskaźnik jakości w meblach różnych wyniósł 0,1%. Na zaniżenie jakości produkcji wpłynęła niedostateczna jakość lakierów i fornirów oraz zwiększenie wymogów przez brakarkę CHPD.

A zatem gdybyśmy chcieli podsumować przyczyny niewykonania zaplanowanych ilości mebli i asortymentów, to musielibyśmy tu podkreślić jako główną przyczynę brak dostatecznego zaopatrzenia, szczególnie jeżeli chodzi o wykonanie planów terenowych. Niewątpliwie zaopatrzenie ma poważny wpływ na realizację planów zwłaszcza asortymentowych. Jednakże nawet ta poniżej planu wykonania produkcja nie dociera do CHPD. Bo przecież nie można przyjąć, że Spółdz. im. 26 Października w Swidnicy nie wyprodukowała ani jednej ze 100 zaplanowanych amerykanek czy 375 pólek na książki — chociaż magazyny BW CHPD nie otrzymały ani jednej sztuki z wymienionych powyżej artykułów. Nie do pomysłenia jest również, że Zakłady Przemysłu Terenowego w Zielonej Górze nie wykonały ani jednego mebla, mimo że dostawa dla CHPD wyniosła 0% planu. Skutek tego stanu rzeczy jest taki, że większość Biur Woj. CHPD w swych raportach miesięcznych podkreśla, że „wszystkie zakłady przemysłu zdecentralizowanego na naszym terenie nie wywiązują się z dostaw” (Białystok), lub że Spółnota Pracy „przeznacza większość wyrobów spółdzielczych poza teren naszego województwa, powiększając tym samym głód meblowy na naszym terenie” (Zielona Góra), albo że „Zakłady spółdzielcze niechętnie wchodziły z CHPD w kontakt handlowy z uwagi na szczegółową kontrolę jakości ze strony B/W CHPD” (Poznań). I tu dochodzimy do sedna sprawy: magazyny CHPD nie otrzymują rytmicznie i w dostatecznej ilości produkcji meblowej, gdyż ze względu na wysokie wymagania co do jakości mebli producenci zwłaszcza spółdzielcy usiłują ominąć niewygodnego dla nich dystrybutora kwalifikującego im meble w II i III gatunku i lokować swą produkcję w detalu za pośrednictwem np. MHD. Produkcja bez względu na jakość przyjmowana jest

w I gatunku. Że tak jest, niech świadczą słowa dyr. H. Bartfelda dyr. CHPD z Wrocławia wyjęte z jego artykułu zamieszczonego w „Gazecie Robotniczej” (nr 165):

„Związek Branżowy nie wie również — pisze dyr. Bartfeld — że spółdzielnia „Przyszłość” w Strupicach, która nie dostarczyła nam zaplanowanych toaletek (200 sztuk), sprzedała je bezpośrednio MHD w Kędzierzynie za rachunkiem nr 559 z dnia 22 maja.

Związek Branżowy nie wie także, że spółdz. „Zjednoczenie” w Dzierżonowie odrzucone przez naszych brakarzy komplety kombinowane sprzedawała innym dystrybutorom jako towar pierwszej klasy”.

Oczywiście nie zawsze ta ucieczka przed CHPD podyktowana jest tylko chęcią ulokowania kiepskiego towaru po dobrej cenie u mało wymagającego odbiorcy. Bywa i tak, że producent odmawia dostawy towaru, bo wydaje mu się, że orzeczenia brakarzy CHPD są niesłuszne. Tak było np. z Wągrowieckimi Zakładami Drzewnymi PT w Wągrowcu. Meble tych zakładów CHPD w Poznaniu zbyt często kwalifikowała do gat. II, gdy brakarze również z CHPD, ale z innych województw wyrażali dla nich swój zachwyt i oceniali w I gat. Gdy ta sytuacja zbyt często się powtarzała, Wągrowieckie Zakłady odmówiły dostawy mebli do CHPD i zaczęły produkcję loko-

wać w MHD. Dopiero interwencja WZPT w CHPD doprowadziła do zlikwidowania wzajemnych nieporozumień.

Niekiedy jednak CHPD ma słuszne powody do rozczarowywania się, gdy np. żąda chociażby zmiany modelu. Oto co pisze nam CHPD w Białymstoku:

„Woj. Zarząd Przem. Terenowego produkuje w swoich zakładach większą ilość szaf 3-drzwiowych o jednakowym typie i wyglądzie zewnętrznym, które w całości rozprowadza przez nasze Biuro Wojewódzkie. Popyt na te szafy z każdym dniem zmniejsza się, ponieważ konsumenci żądają towarów o ładniejszym wyglądzie”. Dalsza historia jest prosta: CHPD zaproponowało zmianę typu szafy i zaoferowało się dostarczyć rysunków technicznych. WZPT na te propozycje nawet nie odpowiedziało.

Wydało się nam, że analiza faktycznego materiału zawartego w naszych rozważaniach doprowadzić musi do jednego stwierdzenia: Wydziały przemysłu muszą zwiększyć na podległych im terenach czujność na odcinku wykonawstwa planów produkcyjnych i asortymentowych i baczniej wsłuchiwać się w krytykę płynącą od konsumenta i central handlowych.

Władysław Kempski

Spółdzielczość inwalidzka obchodzi pięciolecie istnienia

W Polsce przedwzięniowej problem inwalidów nie znalazł właściwego rozwiązania. Wśród masy bezrobotnych inwalidów tylko nieznaczna ich garstka, mianowicie inwalidzi wojenni i wojskowi, a właściwie tylko faworyzowana część tych inwalidów posiadała koncesje restauracyjne lub tytoniowe. Natomiast nigdy nie było mowy o dostarczaniu pracy masom inwalidzkim, dla których stanowi ona jeden z najważniejszych warunków powrotu do pełnego życia społecznego i gospodarczego.

W Polsce Ludowej w różnej formie i w coraz większej mierze włącza się inwalidów wszystkich kategorii do procesów produkcyjnych.

Partia i Rząd, rozciągając opiekę nad szeroką rzeszą inwalidów w Polsce, uznały za celowe powołać w lipcu 1949 r. **Centralę Spółdzielni Inwalidów**, której zasadniczym zadaniem jest produktywizacja inwalidów i stworzenie im specjalnych warunków pracy.

Problem produktywizacji inwalidów jest decydującym czynnikiem określającym charakter pionu CSI, jest istotnym i zasadniczym elementem wpływającym na zakres działalności gospodarczej, a zatem rzutujący na strukturę i formy organizacyjne zrzeszonych w pionie spółdzielni.

Naczelną zasadą produktywizacji inwalidów jest właściwy dobór zajęcia do każdego rodzaju kalektwa i stopnia utraty zdrowia. O tym, że zasadę tę realizuje się, mówi fakt istnienia w pionie inwalidzkim wielu gałęzi przemysłu, handlu, skupu i usług.

Pięcioletni okres istnienia spółdzielczości inwalidzkiej, to okres ofiarnej pracy i walki aktywu gospodarczego i samorządowego spółdzielczości inwalidzkiej o jak najszerszą produktywizację inwalidów i o włączenie ich do



Szeroki jest wachlarz usług prowadzonych przez spółdzielnie inwalidów. Usługi dekoratorskie wykonywane przez członków sp-ni inwalidów cieszą się należytym uznaniem. Plastycy sp-ni inwalidów „Zryw” w Wałbrzychu w czasie pracy.

procesów wytwórczych — to okres naszego organizacyjnego i administracyjnego krzepnięcia.

Mimo że szczególnie w pierwszych latach nie była spółdzielczość inwalidzka dostatecznie przygotowana ani organizacyjnie ani pod względem kadrowym do wykorzystania stojących przed nią zadań, to jednak rokrocznie nie tylko wykonywała, ale i przekraczała zadania planowe.

Oczywiście nie ustrzeżono się od błędów, stosunkowo za mało opierano się o doświadczenia przodującej spółdzielczości inwalidzkiej Związku Radzieckiego.

Niektóre braki w dziedzinie organizacyjnej nie powinny jednak przesłaniać konkretnych osiągnięć szczególnie na odcinku zatrudnienia inwalidów w różnych dziedzinach działalności gospodarczej. Według planu na dzień 1 lipca 1954 r. spółdzielczość inwalidzka zatrudnia po-

nad 71.600 pracowników, przy czym inwalidzi oraz starcy i wdowy stanowią 84% ogólnego stanu. Kształtowanie się wskaźników zatrudnienia na przestrzeni 5-lecia ilustruje poniższe zestawienie:

Wśród 40.000 ciężko poszkodowanych jest zatrudnionych:

niewidomych	ca	1.500
głuchoniemych	„	1.200
ozdrowieńców po gruźlicy	„	350
„ reumatyków	„	300

Zatrudnienie wg rodzajów działalności gospodarczej przedstawia się następująco:

w produkcji w 15 przemysłach	35.884
„ systemem chałupniczym	6.291
w obrocie towarowym	4.673
w żywieniu zbiorowym	606
w usługach nieprzemysłowych	24.182

Razem 71.636

Wzrastającym wkładem pracy w wykonywaniu zadań planu 6-letniego inwalidzi dowiedli zrozumienia, iż jedynie słuszną i właściwą formą pomocy Państwa dla inwalidów jest ich zatrudnienie.

W okresie 5 lat Centrala przeszkoliła względnie udoskonaliła kwalifikacje zawodowe 31.574 osób.

W latach 1950—1952 nastąpiło skryształowanie zasadniczych form, kierunków i metod szkolenia inwalidów wewnątrz pionu.

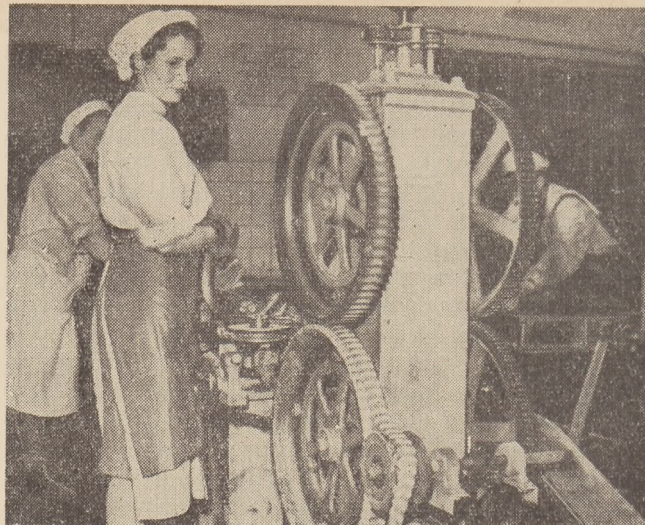
Spółdzielczość inwalidzka rozwinęła i prowadzi: doskonalenie zawodowe z oderwaniem od pracy, organizowane w ośrodkach własnych Centrali w Zakładach Doskonalenia Rzemiosła; szkolenie praktyczne wewnątrzzakładowe, organizowane w warsztatach produkcyjnych spółdzielni, w ramach którego przygotowuje się inwalidów do zawodu; doskonalenie wewnątrzzakładowe teoretyczne bez odrywania od pracy; szkolenie indywidualne i zespołowe ciężko poszkodowanych inwalidów — kandydatów do pracy chałupniczej, prowadzone przez instruktorów szkolenia chałupniczego oraz majstrów spółdzielni; szkolenie praktyczne ozdrowieńców po gruźlicy w Ośrodkach Szkolenia Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej oraz rehabilitantów — reumatyków w Ośrodku Szkolenia Reumatyków Centrali Spółdzielni Inwalidów w Śreńmiej, prowadzone przy współpracy z Ministerstwem Pracy i Opieki Społecznej oraz Ministerstwem Zdrowia; szkolenie zawodowe w zakładach zamkniętych dla starców i nieuleczalnie chorych organizowano wspólnie z Ministerstwem Pracy i Opieki Społecznej.

Liczba przeszkolonych inwalidów wzrosła w r. 1954 czterokrotnie. Jeśli w r. 1950 ciężko poszkodowani inwalidzi stanowili zaledwie 23% ogólnej liczby szkolonych, to w r. 1954 liczba ta wyniesie już 56% ogółu szkolonych.

W pierwszym okresie działania Centrali rozwój sieci spółdzielni i ich zakładów następował przede wszystkim w przemysłach: odzieżowym, skórzanym, szrotkarskim i dziewiarskim. W miarę dalszego wzrostu i rozwoju spółdzielni ilość i rodzaj oraz kierunki rozwojowe obejmują szereg innych przemysłów.

Wszystkie poczynania Centrali w zakresie działalności organizacyjnej zmierzały do tego, by stworzyć odpowiednią sieć spółdzielni, których zakłady wytwórcze, usługowe i handlowe byłyby najbardziej dostosowane do możliwości zatrudnienia czyli produktywizacji inwalidów.

Sieć zakładów produkcyjnych sięga cyfry 1.900 punktów, punktów usługowych — 2.200, punktów sprzedaży



Kobiety inwalidki z powodzeniem pracują w przemyśle spożywczo-cukierniczym. Produkcja cukierków w sp-ni Inwalidów „Dobrobyt“ w Grudziądzu.

detalicznej — 2.500 oraz 36 zakładów żywienia zbiorowego.

W latach 1949—1954 spółdzielczość inwalidzka stale wykonywała a nawet przekraczała planowe zadania gospodarcze. Przyjmując wykonanie zadań roku 1950 za 100 — kształtowanie się procentowych wskaźników wykonania planu przedstawiało się następująco:

Lata	Wskaźniki procentowe
1950	100
1951	314
1952	547
1953	886
(przewidywane wykonanie) 1954	1125

Przykładem twórczej inicjatywy pracowników — inwalidów jest rozwój racjonalizatorstwa i nowatorstwa. Ruch ten, trzeba stwierdzić, w pionie spółdzielczości inwalidzkiej rozpoczął się dopiero od 1952 r. — poprzednie osiągnięcia w tej dziedzinie były znikome.

Ogólna ilość pomysłów racjonalizatorskich i usprawnień na dzień dzisiejszy wyniosła ok. 1300. Są to usprawnienia i pomysły racjonalizatorskie dwojakiiego rodzaju:

1) pomysły mogące mieć zastosowanie we wszystkich zakładach i warsztatach przemysłu kluczowego, drobnego i spółdzielczego oraz

2) usprawnienia i wynalazki mogące mieć tylko zastosowanie w zakładach i warsztatach spółdzielczości inwalidzkiej, polegające na tym, że przez ich stosowanie ułatwia się pracę inwalidom.

Równolegle z rozwojem produkcji idzie rozwój usług. Spółdzielczość inwalidzka idzie w kierunku szybkiej rozbudowy sieci usług dla zaspokojenia najistotniejszych potrzeb świata pracy, organizując najbardziej typowe usługi jak: szewskie, krawieckie, drzewne, radiotechniczne, fotograficzne, dezynfekcyjne i konserwację telefonów, dozoru mienia, pralnictwa.

Przy realizacji omawianych zadań należy również mieć na względzie element ludzki zatrudniony przy świadczeniu tych usług — są to inwalidzi ciężko poszkodowani. Toteż z dniem 31. XII. 53 r. przekazano do innych pionów usługi nie nadające się do produktywizacji inwalidów (np. zakłady kowalskie, fryzjerskie), przyjmując w zamian usługi nadające się do zatrudnienia inwalidów i starców, jak dozór mienia.



Niewidomi członkowie spółdzielni zatrudnieni są w większości przy produkcji szczotek. Na zdjęciu wykonywanie szczotek do szorowania podłóg w sp-ni inwalidów „Gryf” w Bdygoszczy.

Doświadczenia pięcioletniej działalności spółdzielczości inwalidzkiej pozwoliły na sprecyzowanie i wytyczenie sobie kierunków działalności gospodarczej, zabezpieczających odpowiednie warunki dla najczęściej poszkodowanych.

W tym celu musiały być zorganizowane odrębne zakłady pracy dla specjalnych grup inwalidów, jak: niewidomych, głuchoniemych, ozdrowieńców reumatyków i po gruźliczych. Dla tych kategorii zorganizowano odpowiednie lokale i urządzenia, aczkolwiek należy sobie zdawać sprawę, że osiągnięcia na tym odcinku z uwagi na trudności lokalowe i techniczne są zupełnie wystarczające.

Produktywizacja inwalidów wymaga specjalnej opieki i troski o człowieka pracy — inwalidy poprzez wzmoczoną opiekę socjalno-bytową, kulturalno-oświatową i zdrowotną.

Realizując te zadania Centrala Spółdzielni Inwalidów prowadzi w tej chwili 4 domy wypoczynkowe i rozbudowuje oraz przekształca je w domy leczniczo-wypoczynkowe. Działalność ta jest jednak niewystarczająca w stosunku do narastających potrzeb. Szczególnie odczuwa się brak specjalnych domów leczniczo-wypoczynkowych dla ozdrowieńców po gruźlicy i reumatyków zatrudnionych w spółdzielczości inwalidzkiej.

W świetle wytycznych II Zjazdu PZPR, sproduktowanie nowych rzesz inwalidów i zatrudnienie ich w zakładach spółdzielczych urasta do zagadnienia podstawowego. Wiąże się to ze wzmoczoną troską o człowieka, o jego warunki bytowe oraz z lepszym wykorzystaniem siły roboczej drogą zastępowania na niektórych odcinkach działalności gospodarczej ludzi zdrowych — inwalidami. Poważną pozycję rezerwy siły roboczej stanowią starcy i emeryci, których powinna zatrudnić spółdzielczość inwalidzka; w obecnej chwili jest zatrudnionych w spółdzielniach inwalidzkich około 10.000 starców i emerytów, co w porównaniu z wymogami zatrudnienia tej kategorii osób jest liczbą wysoce niewystarczającą.

Jak z tego wynika, pilnymi zadaniami spółdzielczości inwalidzkiej, rozpoczynającej szósty rok działalności, jest znaczne zwiększenie zatrudnienia inwalidów, a w szczególności inwalidów ciężko i najczęściej poszkodowanych, jak również starców i emerytów.

Jakub Klajn

Zwiększmy oszczędność drewna

Dnia 20 i 21 sierpnia br. odbyła się w Min. PD i Rz. krajowa narada robocza pracowników resortu przemysłu połączona z wykładami na temat gospodarki materiałowej i oszczędności drewna. (Do omawianych zagadnień powrócimy w następnych numerach naszego pisma. Red.).

Naradę zagał Generalny Dyrektor Min. PD i Rz. Paweł Zelicki. Referat pt. „Sytuacja na odcinku gospodarki drewnem oraz zadania w zakresie oszczędności drewna w przemyśle drobnym” wygłosił dyr. Michał Grynberg.

Na naradzie podkreślono, że zakłady drzewne osiągnęły już pewne dodatnie wyniki, niemniej zebrany aktyw uchwalił, aby wszyscy pracownicy na poszczególnych odcinkach swojej działalności niezwłocznie przystąpili do prac mających na celu:

- podniesienie poziomu planowania przez powiązanie planu produkcji z planem zaopatrzenia pod względem jakości i asortymentu drewna;
- opracowanie przez odpowiednie komórki realnych technicznych norm zużycia i zastosowanie ich jako elementu kontroli zużycia drewna;
- stworzenie normatywu zapasu w ramach centralnych przydziałów dla zapewnienia rytmicznego wykonania zadań, zwłaszcza dla produkcji mebli i artykułów dla wsi opierając się na materiałach wygospodarowanych w ramach przeprowadzonej kampanii;
- rozwinięcie inicjatywy zamiany drewna pełnowartościowego na materiały zastępcze i surowiec wtórny;
- zaprowadzenie racjonalnej gospodarki magazynowej i zabezpieczenie drewna przed uszkodzeniem i zniszczeniem;
- zwiększenie wydajności przy przecieraniu dłużycy;
- powtórne opracowanie sporządzonych programów oszczędności w terminie do dnia 20. IX. 54 r. pod kątem uzyskanych wytycznych oraz wniosków wynikających z narady;
- prowadzenie planowej pracy przez pełnomocników do spraw oszczędnej gospodarki drewnem. Zadania te zostaną wykonane w oparciu o szeroko rozwinięte współzawodnictwo zwłaszcza, gdy stanie się ono przedmiotem szczególnej troski kierownictwa przedsiębiorstw i zakładów, inżynierów, techników i konstruktorów, przodowników i racjonalizatorów.

Zebrany aktyw uchwala osiągnąć przynajmniej 5% oszczędności drewna w r. 1954:

tarcicy	—	24.400 m ³
sklejki	—	540 m ³
oklein	—	190.000 m ³

a w przeliczeniu przyniesie to 76.700 sztuk drzew zaoszczędzonych przez drobny przemysł dla Polski Ludowej.

Walka o reżim technologiczny w przemyśle drzewnym

Przemysł drzewny, a zwłaszcza stolarstwo meblarskie, bazujące na kadrze fachowców rekrutujących się w poważnej części z warsztatów rzemieślniczych i chałupniczych, ma jeszcze wiele tradycji rzemieślniczych, majsterskich.

Rzemieślnicy przynieśli do przemysłu swoje przyzwyczajenie do pracy „na oko”, na wycucie, zatraćając przy tym częstokroć dobre tradycje rzemieślnicze polegające na starannym, solidnym wykańczaniu mebli.

Nawet w zakładach, gdzie załoga składa się z fachowców o dużym doświadczeniu i wiedzy zawodowej, konieczne jest opracowanie i przestrzeganie reżimu technologicznego, który jest oznaką postępu technicznego. Przejście z produkcji drobnotowarowej do produkcji fabrycznej musi pociągnąć za sobą zmianę systemu pracy.

W wielu zakładach branży drzewnej widzimy nadal lekceważący stosunek ze strony majstrów i robotników do nowowprowadzonej technologii, nieznanej dawniej w małych warsztatach rzemieślniczych. Charakterystyczne są tutaj przykłady „poprawiania” na oko metod produkcji mebli z płyt stolarskich lub „poprawiania” wzorów nowych mebli, opracowywanych przez zespoły plastyków, konstruktorów i technologów.

Przemysł drzewny, zwłaszcza drobny przemysł drzewny w naszym kraju pozostając w tyle za NRD czy Czechosłowacją, musi szybciej przestawić się na metody fabryczne, zerwać z przestarzałymi naleciałościami majsterskimi. Bez wprowadzenia i ścisłego przestrzegania reżimu technologicznego trudno będzie mówić o wygraniu bitwy o jakość produkcji i wydatne obniżenie kosztów własnych produkcji.

Niedociągnięcia i błędy w procesach technologicznych prowadzące do braków w produkcji i marnotrawstwa materiałów i robocizny dadzą się ująć w następujące punkty:

1) niewłaściwe suszarnictwo materiałów drzewnych,

2) wady produkcji elementów i klejenia,

3) wady powstałe przy montażu gotowych wyrobów,

4) wady obróbki wykańczającej.

Suszarnie posiadane przez przemysł drobny są różnych typów. Przy tym jest ich za mało w stosunku do potrzeb.

Przeważają suszarnie komorowe, bardzo często przestarzałe, bez sztucznego obiegu powietrza. Brak w nich niejednokrotnie niezbędnych urządzeń kontrolnych do kontroli przebiegu procesów suszenia. Przy tym brak jest opracowanych i ustalonych reżimów technologicznych suszenia i dotychczasowe procesy suszenia odbywają się na ogół na wycucie.

Brak reżimów technologicznych w suszarnictwie drewna rzutuje na wyniki szkolenia kadr suszarników. Odczuwa się stały brak wykwalifikowanych suszarników, którzy by znali proces suszenia drewna i umieli nim świadomie kierować.

Przy rozbudowie na szeroką skalę nowoczesnych suszarni drewna z urządzeniami do sztucznego obiegu powietrza i wyposażeniu ich w podstawowe urządzenia kontrolne, jak: termometry, psychrometry, wagi do kontrolnego ważenia, wilgotniomierze do ustalania wilgotności drewna itp., konieczne jest opracowanie (o ile dotychczas nie opracowano) ramowych reżimów suszenia na podstawie literatury dla poszczególnych typów suszarni i gatunków drewna. W oparciu o ramowe reżimy, należy — na podstawie praktyki — opracować indywidualne reżimy suszenia dla każdej suszarni.

Często nie jest przestrzegany reżim technologiczny przy obróbce elementów, (podzespołów, a zwłaszcza przy fornirowaniu elementów). Niedopuszczalne jest, aby kleje mocznikowe czy glutynowe były przyrządzane bez receptur tylko na podstawie praktyki. Dla każdego rodzaju kleju powinna być w zakładzie opracowana receptura określająca: wielkość przyrządzanej partii, temperaturę w jakiej ma być ona przyrządzona i stosowana, konsystencję (lepkość) oraz kolejność i ilość dozowania poszczególnych składników. Szczególną uwagę należy zwrócić na temperaturę kleju,

od której w głównej mierze zależy lepkość i siła wiążąca kleju.

Dla stałej kontroli przyrządzanych partii kleju konieczne są niezbędne urządzenia pomiarowe, jak: termometry, wiskozymetry (Englera lub Höpplera), papierki lakmusowe.

Wskutek nieprzestrzegania reżimów technologicznych przy okleinowaniu tj. przy pokrywaniu płaszczyzn okleiną występują najczęściej następujące wady:

1) nadmierna ilość pęcherzy klejowych; 2) przebicia klejowe; 3) zachodzenie brzegów okleiny jednego na drugi podczas procesu „prasowania”; 4) różnego rodzaju odpryski okleiny na brzegach płaszczyzn.

Robotnicy pracujący przy prasach hydraulicznych powinni znać i przestrzegać instrukcje technologiczne wykonywanych czynności. Przy każdej prasie winna znajdować się tabela ciśnień dla prasowanych powierzchni, opracowana w sposób zrozumiały dla obsługi. Obsługa powinna być pouczona o konieczności stosowania właściwych ciśnień i czasów prasowania, właściwej w każdym przypadku temperatury prasowania i właściwego sposobu załadowania jej. Akcję kontrolną ułatwiłoby zainstalowanie aparatów samopiszących, rejestrujących przebieg prasowania i wszelkie odchylenia od obowiązujących reżimów.

Po nałożeniu warstwy kleju na płyty do okleinowania, należy odczekać pewien określony czas podany w instrukcji technologicznej do momentu skrzepnięcia warstwy kleju (przejścia w stan galarety kleju glutynowego, a lekkiego zeschnięcia kleju mocznikowego). Dopiero po przeschnięciu kleju nakłada się okleinę, która do momentu prasowania nie pęcznieje. Jak wskazuje doświadczenie przy okleinowaniu w wielu zakładach reżim technologiczny jest nagminnie łamany.

Nakładanie okleiny na elementy po bezpośrednim nałożeniu warstwy kleju powoduje gwałtowne przenikanie wody z kleju do okleiny w miejscach bezpośredniego styku płaszczyzn. W praktyce te styki są lokalne, a więc następują lokalne spęcznienia okleiny, powodujące przy prasowaniu zachodzenia spoiny na siebie. Lokalne pęcznienia powodują również w miejscach większego przenikania wody słabe wiązanie kleju. To zaś w konsekwencji prowadzi do powstawania pęcherzy, a czasami całkowitego zepsucia płasz-

czynny, co staje się widoczne zaraz po wyjęciu elementu z prasy.

Przesuszanie elementów z nakładanym klejem nie może odbywać się kosztem zmniejszenia przepustowości pras. Przestrzegając reżimu technologicznego przy klejeniu uzyskuje się gwarancję dobrego wykonania samego procesu klejenia, jak również zapobiega się tworzeniu przebiegów kleju, które psują kolor i strukturę drewna w gotowym wyrobie i uniemożliwiają barwienie mebli na ciemne kolory.

Przy błędach powstałych w obróbce mechanicznej chodzi szczególnie o obróbkę ostateczną po kryciu okleiną oraz obróbkę złącz, wczopowych, czopowych, wykonanie wpustów, wręgów, gniazd do montażu okuć, otworów na kołki, pióra itp.

Niedokładności spowodowane są głównie złym przystosowaniem narzędzi tnących, niewłaściwym ostrzeniem pił i noży tnących, oraz złym ich ustawieniem, co powoduje m.in. odpryski i pęknięcia.

Jeśli chodzi o elementy fornirowane, to wszystkie odpryski okleiny i spęknięcia nieraz zmuszają do ponownego, kosztownego krycia okleiną, a często reperacji. Zlikwidowanie tych niedociągnięć można osiągnąć przez szerokie stosowanie sprawdzianów i szablonów, staranne ostrzenie narzędzi tnących, stosowanie do obróbki właściwych narzędzi i wzmoczoną kontrolę jakościowego wykonywania pracy.

Osobno należy omówić operację czyszczenia płaszczyzn na szlifierkach taśmowych. Niezależnie od przeszlifowań, których ilość można b. poważnie zmniejszyć przez uważne wykonywanie tej operacji, powstają tutaj pęcherze na okleinie, w wyniku lokalnego przegrzania w czasie szlifowania na skutek zbyt długiego nacisku taśmy w jednym miejscu. Pęcherze powstają w tych miejscach, w których spoina klejowa jest osłabiona przez nakładanie okleiny na mokry klej.

W naszych warunkach montaż mebli odbywa się w stanie surowym, po czym meble wykańczane na wysoki połysk są demontowane i idą do polerowania. Meble zaś matowane są wykańczane w całości. Niedokładna obróbka maszynowa wymaga wykonania szeregu czynności ręcznego pasowania. Wady montażu to często źle przykręcone listewki pod półki, niedokładnie pasowane szuflady i drzwi, uszkodzenia

mechaniczne okleiny w czasie pasowania.

W drzwiach o zaokrąglonych leżynach występują odpryski podczas wyrównywania czołowych krawędzi lub pozostają fazy od strony wewnętrznej ścinane dłutami dla uniknięcia odprysków.

Technologia wykończenia mebli tj. polerowania i matowania nie jest w zasadzie ustalona w naszych zakładach. W NRD i Czechosłowacji matowanie i polerowanie odbywa się w elementach z pominięciem montażu wstępnego. Możliwe jest to dzięki postępowi technicznemu, starannemu wykonaniu obróbki maszynowej, jak i odpowiedniemu przygotowaniu elementów do polerowania i matowania.

Po dokładnym oszlifowaniu i oczyszczeniu płaszczyzn i wąskich krawędzi następuje bejcowanie w przypadku mebli ciemnych oraz zacieranie porów wypełniaczem w przypadku polerowania na wysoki połysk. Po ponownym przeszlifowaniu następuje pierwszy natrysk nitrolakierem, następnie kontrola płaszczyzn, zaprawianie pęcherzy i innych błędów. Kontrola ta jest bardzo ważna, gdyż dopiero po nałożeniu pierwszej warstwy lakieru lub politory uwidaczniają się niewidoczne dotychczas błędy jak przebiecie klejowe, pęcherze itp.

Po tym politurowaniu meble matowane idą do montażu i ostatecznego wykończenia. Meble wykańczane na wysoki połysk przechodzą w elementach przez proces nakładania dalszych warstw lakieru za po-

mocą natrysku lub ręcznie. Operacje te powinny być wykonywane z zachowaniem ustalonych okresów sezonowania przed nałożeniem każdej następnej warstwy. Po dokładnym nałożeniu lakieru lub politory następuje ręczne lub mechaniczne polerowanie. Ostatnią operacją wykańczającą powinno być tzw. wykończenie politory przez nałożenie warstw lakieru bezbarwnego półmatowego natryskiem przy użyciu mocno rozpryskującego pistoletu używanego z odległości jednego metra od płaszczyzny natryskiwanej. Stosowanie w naszych warunkach tej metody wykańczania podnosi estetykę i jakość mebli.

Pion techniczny drobnego przemysłu drzewnego ma za zadanie wypracować reżimy technologiczne tam, gdzie ich brak w dostosowaniu do istniejących urządzeń zakładu, oraz ściślejszą kontrolę przebiegu procesów technologicznych zgodnie z opracowanymi reżimami. Każde stanowisko robocze powinno posiadać jasno sprecyzowane i przystępnie podane instrukcje technologiczne. Zakłady branży drzewnej powinny być wyposażone w niezbędne przyrządy pomiarowo-kontrolne dla bieżącej kontroli procesów produkcyjnych.

Wprowadzenie i rygorystyczne przestrzeganie reżimu technologicznego w zakładach drzewnych podniesie jakość produkcji i obniży koszty własne przez zlikwidowanie marnotrawstwa materiałów i robocizny.

mgr inż. Zbigniew Chruściel

Odpady drzewne to bardzo cenny surowiec

Zanim z drzewa rosnącego w lesie powstanie stół czy szafa, podlega ono całemu szeregowi procesów, jak: ścięcie, przetarcie na deski i przerobienie na wyrób gotowy, w wyniku czego traci około 3/4 swej masy pierwotnej. Mniej więcej 1/4 eksploatowanego surowca drzewnego — to odpady rozmaitego kształtu i wielkości, jak: wióry, zrąbki, trociny, pył drzewny, okrawki desek, końce kłód itd.

Odpady powstają przy każdej obróbce czy przerobie drzewa. Powstają one zresztą nie tylko w wyniku kształtowania drewna różnymi narzędziami przy obróbce, jak piły czy strugi. Powstają one również na skutek wad drewna (sinizna, butwienie) będących często re-

zultatem złej konserwacji, gdy trzeba odcinać poszczególne jego części. W chemicznej przeróbce drewna odpady występują także w postaci roztworów zawierających rozmaite substancje, jako tzw. ługi celulozowe.

Wobec wyczerpywania się surowca drzewnego w naszych lasach i wobec coraz większego rozwoju techniki, odpady drzewne nabierają coraz większego znaczenia, stając się cenny, niekiedy tak samo wartościowy surowiec, jak zwykłe drzewo.

Zależnie od wielkości drzewa, rodzaju i kształtu używa się odpady drzewne do wyrobu skrzynek, szcottek, zabawek, przedmiotów codziennego użytku, do produkcji różnego

rodzaju płyt budowlanych: trocinowych, wiórowych i pilśniowych, do wyrobu brykietów opałowych, mąki drzewnej, do produkcji mas celulozowych, do scukrzenia drewna dającego cukier, drożdże itd.

Szczególnie ważne jest zagadnienie zużywania trocin, które można stosować jako opał domowy, przemyślowy, jako ściółkę dla zwierząt domowych, do wyrobu materiałów budowlanych, jak np. cegieł, płyt stolarskich itd., podłóg z masy drzewnej, w przemyśle garbarskim i futrzarskim, do opakowań, do przerobu chemicznego. Mimo tak dużej wartości trocin, w tartakach drobnego przemysłu duże masy tego surowca są nie wykorzystane.

Stolarnie drobnego przemysłu na ogół w zbyt słabym stopniu wykorzystują odpady do różnych płyt budowlanych. A tutaj można uzyskać duże oszczędności drewna.

Jednym z najlepszych sposobów wykorzystania odpadów drzewnych jest użycie ich do wyrobu płyt budowlanych — wiórowych lub pilśniowych. W płytach wiórowo-cementowych surowiec może być w postaci wełny drzewnej otrzymywanej z drewna jodłowego, świerkowego lub sosnowego o długości wiórów od 40 cm wzwyż, szerokości $4 \div 7$ mm i grubości $0,3 \div 1$ mm.

Do produkcji innych płyt używa się różnego rodzaju wiórów i wiórków łącznie z trocinami. Cechą płyt wiórkowo-cementowych jest: lekkość, łatwość obróbki, dobra izolacja cieplna i dźwiękowa, odporność na zgrzybienie i do pewnego stopnia na ogień.

Odpady takie, jak: zrżyny tartaczne, obrzynki kłód, desek itd. oraz niskowartościowe drewno opałowe są też używane do produkcji płyt pilśniowych powstających drogą rozwłóknienia drewna pod działaniem pary wodnej i tarcia, a czasem pod działaniem tylko wysokiego ciśnienia pary lub tzw. rozwarcia drewna sposobem chemicznym.

Istnieją różne rodzaje płyt pilśniowych: porowate, półtwarde, twarde itd. Płyty porowate służą do izolacji cieplnej lub dźwiękowej ścian, stropów, dachów, jako izolacja pod podłogi itd.

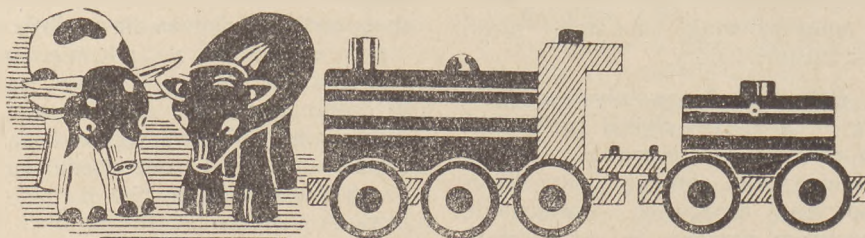
Płyty półtwarde i twarde używane są jako materiał stolarski, zamiast desek lub sklejek, na okładziny ścian i sufitów w budynkach, autobusach, wagonach itd.

Jak widzimy, odpady drzewne to b. cenny surowiec. Daje on nam

bardzo duże możliwości, jeśli się chce i umie go wykorzystać. Ale nie znaczy to bynajmniej, ażeby tak eksploatować drewno, żeby odpadów było jak najwięcej. Wprost przeciwnie. Nakazem chwili jest z jednej strony czynić wszystko (m.in. poprawiać technologię strugania, podwyższać jakość narzędzi, zastę-

pować struganie ręczne mechanicznym itd. słowem — wprowadzać postęp techniczny i zwiększać zakres umiejętności fachowych „drzewiarzy”, aby przy obróbce drewna — odpadów było jak najmniej, a z drugiej strony, aby te odpady były jak najracjonalniej wykorzystywane.

(t)



Plamy na elementach fornirowanych

W odpowiedzi na pytania naszych czytelników na temat powstawania plam na elementach fornirowanych, podajemy wyjaśnienia wskazujące środki zapobiegające ich powstawaniu.

Głównymi przyczynami powstawania plam na fornirze są: reakcje chemiczne zachodzące między substancją klejową a garbnikami znajdującymi się w drewnie fornirowym oraz niewłaściwe wykonywanie samego procesu klejenia.

Klej kazeinowy stosowany do oblogowania posiada odczyn alkaliczny, klej skórny — obojętny. Używana do przyrządzania masy klejowej kreda lub jej namiastka ma też odczyn alkaliczny. Przyrządzany w naczyniach żeliwnych klej zawiera b. często zanieczyszczenia w postaci soli żelazowych itp. Często odczyn alkaliczny kleju glutynowego używanego do fornirowania powodowany jest przez używanie do oblogowania kleju kazeinowego, który przenika przez szczeliny na spoinach oblogów przez różne spękania oraz przez złe zaprawione otwory.

W zetknięciu z garbnikami w fornirze wymienione zanieczyszczenia oraz odczyn alkaliczny kleju dają reakcje chemiczne powodujące występowanie trudnych do usunięcia barwnych plam na powierzchni forniiru.

Drugą przyczyną występowania plam jest niewłaściwy sposób wykonania samego klejenia. Staranne i równomierne nanoszenie warstwy kleju zapobiega w dużej mierze

przebiciom klejowym. Przy wyższych temperaturach lepkość kleju gwałtownie maleje i wówczas klej jako rzadszy łatwiej przedostaje się przez pory cienkiego forniiru, co b. często ma miejsce przy okleinie dębowej. Przebieg i czas klejenia i prasowania powinien się ściśle odbywać wg ustalonych i opracowanych reżimów technologicznych, co jest b. ważne i często niedoceniane.

Jest rzeczą ważną, aby forniiru nie nakładać bezpośrednio na świeżo nałożoną warstwę kleju, lecz dopiero po pewnym okresie, gdy warstwa kleju stanie się galaretowata w przypadku stosowania kleju glutynowego, lub zaschnięta w przypadku stosowania kleju mocznikowego.

Główne wskazania zapobiegające powstawaniu plam dadzą się ująć w następujących punktach: 1) nakładać klej równomiernie i cienko zarówno przy oblogowaniu jak i fornirowaniu; 2) dobierać odpowiednią lepkość masy klejowej; 3) do przyrządzania masy klejowej stosować czystą kredę pławioną, która nie daje odczynu alkalicznego; 4) ściśle przestrzegać reżimów technologicznych procesu klejenia i prasowania; 5) podczas prasowania uważać, aby temperatura płyt nie przekraczała przy kleju kostnym 50°C , przy klejeniu skórnym 60°C ; 6) przyrządzać kleje w naczyniach emaliowanych lub z blachy cynkowej oraz bezwzględnie przestrzegać dokładnego mycia naczyń po każdej przyrządzonej partii kleju, aby unikać szkodliwych zanieczyszczeń.

Z. Ch.

Nowe kleje

Instytut Badawczy Leśnictwa i Instytut Technologii Drewna opracowały dwa nowe kleje wiążące na zimno: klej „Alpit“ i „Neoalpit“, które są już produkowane na skalę fabryczną. W instytutach tych opracowano także recepturę i technologię produkcji z surowców krajowych kleju „Fortil“ wiążącego na gorąco. „Fortil“ jest już stosowany w przemyśle lotniczym, szkutniczym itd.

„Włóktap“

W Centralnym Laboratorium Przemysłu Drzewnego trwają prace badawcze nad produkcją nowego materiału tapicerskiego nazwanego „włóktapem“, który z powodzeniem zastąpi tzw. trawę morską. Nowy materiał tapicerski otrzymuje się ze słomy poddanej szeregowi procesów chemicznych, mających na celu wyługowanie twardych składników słomy. Laboratoryjne próby zostały już zakończone pomyślnie. Wkrótce rozpocznie się produkcja na skalę fabryczną.

Płyty wiórowe

Użycie wiórów do produkcji płyt stolarskich pozwoliłoby na osiągnięcie znacznych oszczędności drewna. W jednym z zakładów zielonogórskich prowadzone są już prace na skalę półtechniczną nad klejeniem na gorąco wiórów. Prowadzone są też próby wytrzymałości tych płyt.

Taśmowy montaż szaf

W oparciu o doświadczenia przemysłu meblarskiego w Zw. Radzieckim rozpoczęto w naszym kraju prace nad wprowadzeniem taśmowego montażu szaf. Prace te są prowadzone w Piotrkowskich Zakładach Przemysłu Drzewnego przez brygadę inżynierjno-robotniczą przy współudziale Centralnego Laboratorium Przemysłu Drzewnego. Harmonizacja prac przy taśmowym montażu szaf znajduje się w końcowym etapie i jeszcze w tym roku zakłady piotrkowskie, jako pierwsze w kraju, przystąpią do taśmowego montażu szaf, który — jak wykazały wstępne obliczenia — przyniesie znaczne zmniejszenie kosztów robocizny przy tej operacji.

Płyty „Trotekst“

Na wzór czeskich płyt „Bukas“ Instytut Badawczy Leśnictwa opracowuje technologię produkcji płyt

„Trotekst“, które wyrabia się przez naklejanie na płyty stolarskie wiórów bukowych lub innych, a następnie struga się je. Płyty „Trotekst“, dające efekty estetyczne, pozwalają zaoszczędzić okleiny. Nadają się one do wyrobu mebli.

Oszczędnościowy parkiet klejowy

Przez naklejenie cienkiej płytki (0,5 cm) dębowej na podkładkę z drewna iglastego można otrzymać oszczędnościowy parkiet klejowy, nie ustępujący wytrzymałością normalnemu parkietowi, a przynoszący poważne oszczędności deficytowego drewna dębowego. Produkcja oszczędnościowego parkietu klejowego prowadzona jest na skalę półtechniczną.

Mahon z płyt pilśniowych

W Centralnym Laboratorium Przemysłu Drzewnego prowadzone są prace nad przeniesieniem rysunku szlachetnych gatunków drewna (np. mahoni) na płyty pilśniowe. Jeśli próby te, prowadzone na skalę laboratoryjną, przyniosą pozytywne rezultaty, będzie można przystąpić do masowej produkcji mebli z płyt pilśniowych, bez nakładania okleiny, a imitując jedynie szlachetne gatunki drewna. Estetyczne meble z płyt pilśniowych bez okleiny byłyby stosunkowo bardzo tanie.

Włókno sztuczne do wyrobu mebli

Centralne Laboratorium Przemysłu Drzewnego bada możliwość zastosowania włókien sztucznych (nylonu i stylonu) do wyplatania siedzeń, oparc w meblach wyplatanych. Osiągnięte efekty plastyczne oraz dłuższa znacznie trwałość tych mebli wyrównuje wyższe koszty produkcji przy użyciu tego nowego materiału.

Prefabrykowane domki z płyt trzciniowych

Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Olsztynie przystępuje do masowej produkcji prefabrykowanych elementów budowlanych z drewna i trzciny. Z elementów tych można budować domki mieszkalne, chlewnie, obory itd. Wytrzymałość domków z tych elementów jest obliczona na 50 lat. Koszty budowy kalkulują się znacznie taniej niż z drewna czy cegły.

Pokaz mebli

Centralny Zarząd Przemysłu Meblarskiego zorganizował w Warszawie pokaz 200 wzorów mebli zaprojektowanych przez Centralne Laboratorium Przemysłu Drzewnego i Instytut Wzornictwa Przemysłowego.

Wśród pokazanych około 100 nowych modeli największym zainteresowaniem cieszyły się modele szaf ubraniowych, których pokazano około 20, poczynawszy od zupełnie skromnych — sosnowych, a skończywszy na luksusowych.

Wielu zwiedzających zatrzymało się również przy b. starannie wykonanym wzorze „amerykanki“, której cena 1.600 zł jest nieco za wysoka. Niestety foteli-łóżek pokazano stanowczo za mało.

Szkoda, że kosztem dużej uwagi, jaką poświęcono rozwiązaniom mebli do pokoju sypialnego i jadalnego marginesowo projektanci potraktowali szafy i półki biblioteczne oraz proste i tanie komplety mebli dostosowane do małych pomieszczeń.

Próbę projektanta H. Śliza z Instytutu Wzornictwa Przemysłowego należy przyjąć za bardzo udaną. Przyjemne i stosunkowo niedrogie są meble jego pomysłu: np. stół (typ nr 626) w cenie 365 zł., krzesło (typ nr 213) cena 55 zł.

Dużym zainteresowaniem cieszyła się również kuchnia wiejska proj. Puchały w cenie 750 zł. Projektant zamiast znanych już szablonowych rozwiązań dał zupełnie nowe ujęcie.

Pokaz mebli miał na celu zdemontowanie pewnych form, metod, zapoznanie zwiedzających z kierunkami prac przemysłu meblarskiego. Uwidaczniała się już pewna tendencja do wytwarzania sprzętów jak najmniej zajmujących miejsc, lub nawet częściowo składanych (np. biblioteczka—biurko).

Przekonaliśmy się, że przemysł drzewny cechuje duża ambicja w tworzeniu nowych form i troska o jakość wyrobów. Możemy sobie tylko życzyć, aby wzory mebli weszły jak najszybciej do produkcji i z kolei znalazły się w naszych mieszkaniach.

Na polach frezerowych Korbońca



Na tle zieleni łąk czerni się w Korbońcu szeroki pas pola frezerowego.

POLSKI przemysł torfowy przeżywa okres burzliwego rozwoju. Badania naukowe Instytutu Torfowego w Elblągu, wysiłki Zarządu Przemysłu Torfowego zaczynają przynosić obfite plony. Uruchamia się coraz to nowe zakłady torfowe. W Reptowie pod Szczecinem uruchomiono w lipcu br. pierwszy w kraju zakład wytwarzający z torfu koks bezsiarkowy potrzebny do wytopu metali kolorowych. W Czarnym Dunajcu produkuje się ściótkę amoniakalną dla rolnictwa. W Elblągu otwarto laboratorium, gdzie na skalę półtechniczną wyrabia się dla przemysłu chemicznego węgiel aktywowany. W Modzelówce pod Grajewem oraz w Korbońcu, w przeddzień X rocznicy PKWN, rozpoczęto eksploatację torfu systemem frezerowym, systemem, który nie tylko jest o wiele wydajniejszy i o całe niebo lepszy od głębinowego, ale który ma równocześnie tę właściwość, że nie niszczy ziemi, jak system głębinowy, lecz przeciwnie — czyni z nieużytków żyzną glebę. W tym samym Korbońcu Minister Przemysłu Drobного i Rzemiosła, Adam Żebrowski, 20 lipca br. oddał do eksploatacji pierwszą w Polsce brykięciarnię torfu. W uroczystości uruchomienia tego obiektu wzięli udział, oprócz reprezentantów Ministerstwa z Ministrem Żebrowskim na czele, przedstawiciele Zarządu Przemysłu Torfowego z dyr. Zarembką, przedstawiciele Instytutu Torfowego w Elblągu, Przedsiębiorstwa Budowy Przemysłu Torfowego, Centralnego Biura Studiów i Projektów, Centralnego Biura Konstr. Maszyn Torfowych, Zarządu Budownictwa Przemysłu Drobnej Wytwórczości, przedstawiciele władz powiatowych.

W Korbońcu torf nie jest nowością. Od lat używają tu wszyscy na opał torfu „kawalkowego“, bo w tych stronach pełno jest złóż torfowych. Ale do niedawna wydobywano go tu sposobem staroświeckim, mozolnym, mało wydajnym. Sposobem, który niszczył glebę, tworząc nierówny grunt zalany wodą. Na szczęście system ten zwany systemem głębinowym, przechodzi już w Korbońcu do historii, chociaż można tam jeszcze, względnie można było do niedawna, zobaczyć potężnych rozmiarów koparkę typu „Sanders“, wciągającą się w grząski grunt torfowy i wyciągającą stamtąd „czarną maź“, która po dość długim, bo przeciętnie przeszło 30 dni trwającym cyklu produkcyjnym, daje gotowy produkt — torf opałowy „w kawalkach“.

— Ta postrzępiona gleba i ten długi, żmudny proces produkcji, to jest stare, które ustępuje miejsca nowemu. Niech pan spojrzysz — rzekł towarzyszący mi inż. Lewicki z Zarządu Torfowego, wskazując ręką na szeroki pas pól frezerowych, odcinających się równą linią od zie-

leni łąk, na których pasły się krowy. Chodźmy przyjrzeć się z bliska nowemu.

Po chwili, przebrnąwszy przez mokradła, stanęliśmy na równym jak stół terenie. Czerń gleby, po której stąpaliśmy, wpadała niekiedy w odcień ciemnego granatu i brązu. Dął lekki wiatr północny. Niekiedy słońce wychylało się zza chmur i skąpym ciepłem ogrzewało ziemię. Opodal nas stała grupa ludzi. Podeszliśmy bliżej. To inżynier Filipowicz z Zarządu Przem. Torfowego zdradzał gościom ze stolicy, Elbląga i Torunia tajniki nowego systemu.

— Wartość nowego systemu eksploatacji torfu tkwi w tym przede wszystkim, że daje szybko, bo w ciągu dwóch dni, materiał opałowy w postaci proszku frezerowego i brykietów, przygotowując przy tym odpowiedni grunt rolnictwu. Ten najnowocześniejszy sposób eksploatacji torfu jest dla rolnictwa zabiegiem melioracyjnym. Proszę spojrzeć na te rowy, biegnące wzdłuż pól frezerowych, spełniając one rolę rowów odwadniających. Ale zacz-

nijmy od początku. Najpierw, za pomocą spycharek i innych maszyn rolniczych oraz drogą odwodnienia trzeba doprowadzić złoża torfowe do takiego stanu, w jakim je obecnie widzicie. A teraz „na scenę“ może już wjechać frezarka. Oto ona — wskazuje inżynier na zbliżający się szybko w naszym kierunku ciągnik z frezarką. Prototyp frezarki produkcyjnej wykonany został w warsztatach doświadczalnych Instytutu Torfowego w Elblągu na podstawie literatury radzieckiej. Nie można się było jednak trzymać ślepo wzorów radzieckich, trzeba je było dostosować do naszych złóż torfowych i naszych warunków klimatycznych. Dokumentacja została opracowana przez ekipę inżynierów-techników pracowników Instytutu. Duże zasługi położyli tu inżynierowie: Pawlak, Smyjewski i Bagiński oraz technicy Cabel i Wojda.

— Tę frezarkę, którą tu widzicie — ciągnął inż. Filipowicz — zrobił zakład drobnego przemysłu „Termowentylator“ w Warszawie. Szybkość postępowania tej frezarki dochodzi do 8 km na godzinę, wydajność wynosi 1,5 ha na godzinę efektywnej pracy. Frezuje ona, czyli „odspaja“ torf od gleby na głębokość 10 do 20 mm. Na przestrzeni 1 ha rozdrabnia ona około 100 ton torfu, który po wysuszeniu daje od 20 — 30 ton suchego proszku torfowego.

Ten i ów z przysłuchujących się wyjaśnieniom inżyniera schyla się, bierze do ręki sypek proszek torfowy.

Żeby ten proszek szybciej wyschł, co zresztą zależne jest od warunków atmosferycznych, wiatru, słońca, opadów — w jakiś czas po spulchnieniu złoża przez frezarkę, przejeżdża przez ten teren inna maszyna przesłana nam niedawno temu z ZSRR. Jest to tzw. „wzruszacz“. Zadaniem tej maszyny, przypominającej trochę pocziwe grabie, jest przemieszanie lub jak

kto woli wzruszenie spulchnionej warstwy proszku torfowego, tak aby wszystkie cząstki tego surowca dobrze osuszył wiatr i słońce. Potem przychodzi kolej na maszynę zwaną „ryflerem“, który ma za zadanie stworzenie większej powierzchni nasłonecznienia, a tym samym stworzenie warunków sprzyjających lepszemu i szybszemu wysuszeniu proszku. Potem przystępuje do pracy maszyna zwana zgarniaczem. Jak mówi sama nazwa, maszyna ta zgarnia proszek torfowy w walki. Na razie z walków zwozi się tu proszek torfowy taczkami. Ale pod koniec br. dostaniemy z ZSRR maszyny, które zmechanizują również i ten odcinek pracy.

Tak oto powstaje torf frezerowy, który w tej postaci może i powinien być używany jako opał w cegielniach i innych zakładach miejscowych, wszędzie tam, gdzie istnieją specjalne paleniska. Trzeba przy tej okazji zaznaczyć, że w ZSRR siłą napędową ok. 40% istniejących elektrowni jest właśnie torf frezerowy.

1 m³ torfu frezerowego daje ok. 1.000 kalorii, z czego wynika, że kaloryczność tego opału w stosunku do objętości nie jest zbyt wysoka. Z tego też względu transport torfu frezerowego na dalsze odległości nie jest wskazany. Natomiast wskazane jest używanie tego opału przez przemysł miejscowy. W tym kierunku idą też wysiłki naszej gospodarki. Wystarczy wspomnieć, że w roku 1957 powstanie w Wiźnie, w woj. białostockim, wielka elektrownia, która zelektryfikuje okoliczne wsie. Siłą napędową tej elektrowni będzie nie co innego, jak miejscowy torf frezerowy; czerpać się go będzie z pól frezerowych, rozciągających się na przestrzeni 6 tys. ha.

— Czy ten system frezerowy we wszystkich okolicach Polski wyprze stary system głębinowy? — pada pytanie spośród grona słuchaczy.

— Nie — odpowiada inżynier. System ten jest bezwzględnie lepszy od głębinowego, a to dlatego, że jak już zaznaczyłem nie niszczy gleby, lecz przeciwnie użyźnia ją. Dlatego, że cykl produkcyjny jest o wiele krótszy, dlatego wreszcie, że wszystkie operacje technologiczne można przy tym systemie eksploatacyjnym zmechanizować. Jednakże nie wszędzie da się zastosować ten system. Jego użycie uzależnione jest od pewnego stopnia od warunków klimatycznych. Np. w okoli-

cach nadmorskich, gdzie opady atmosferyczne są zjawiskiem częstszym, niż w innych stronach Polski, eksploatuje się torf w dalszym ciągu starym systemem głębinowym, który nie wymaga specjalnych warunków klimatycznych i hydraulicznych (opady nie są tu zasadniczą przeszkodą w eksploatacji torfu, system ten nie wymaga też odwadniania złoża torfowego). Nawiasem mówiąc ten system eksploatacyjny został udoskonalony przez zastąpienie przestrzałej koparki typu „Sanders“ nowoczesną koparką polskiej konstrukcji „Piast T 1“ o napędzie hydraulicznym. Przy konstrukcji tej maszyny zasłużył się szczególnie inż. Piskorowski.

W najbliższym czasie w Gacach nad morzem zostanie uruchomiony zakład eksploatacji torfu systemem głębinowym z zastosowaniem wspomnianej koparki „Piast“.

Ale wróćmy do eksploatacji torfu systemem frezerowym w Korbońcu.

Jak wiadomo, istnieją rozmaite gałęzie meteorologii. Istnieje np. meteorologia górska, tak samo istnieje meteorologia morska, zgodnie z prawdą, że góry czy morze wpływają na specyficzne właściwości klimatu.

Żeby jak najracjonalniej wykorzystać sezon torfowy, który trwa mniej więcej 100 dni w roku (maj, czerwiec, lipiec i część sierpnia), tzn. aby wydobyć jak najwięcej torfu, do minimum ograniczając straty spowodowane niekorzystnymi i nie przewidzianymi warunkami atmosferycznymi, trzeba było stworzyć w Korbońcu... nową gałąź meteorologii — meteorologię bagiennej.

Konieczność ta wypłynęła z faktu, że klimat na złożu torfowym jest odmienny od klimatu mineralnego w tej samej okolicy. Różnica

w temperaturze dochodzi niekiedy do 12°C. Nadto wielkie znaczenie ma tu również i ta okoliczność, że na samym złożu torfowym klimat zmienia się zależnie od odległości od poziomu złoża. I tak np. klimat tuż przy poziomie złoża i klimat na wysokości 1 m ponad poziom złoża, to dwa różne klimaty. Z tych względów dla torfiarzy eksploatujących torf systemem frezerowym nie mogą być miarodajne ani wystarczające prognozy pogody stawiane przez PIHM. Toteż nie gardząc doświadczeniem tej instytucji, a przeciwnie współpracując z nią ściśle, musieli oni jednak opracować własne metody przewidywania pogody na swoich złożach torfowych.

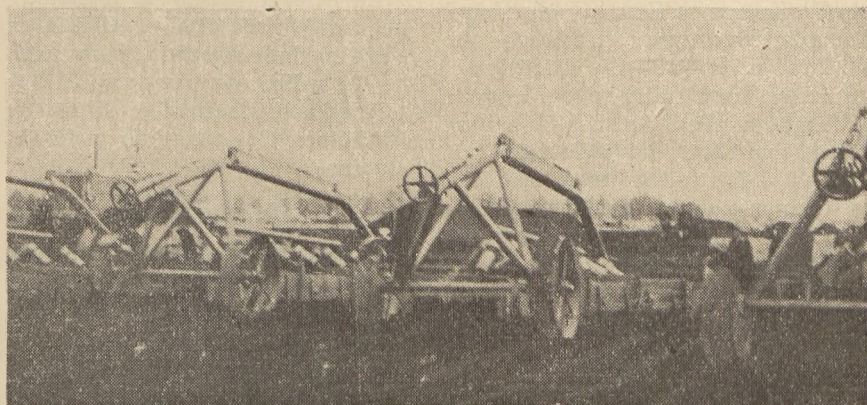
Wracając z pól frezerowych do zabudowań administracyjnych zakładów w Korbońcu i do brykietni, zatrzymaliśmy się w ogródku, w którym uwagę zwracały różnego rodzaju wieże i wieżyczki z precyzyjnymi urządzeniami do badania warunków atmosferycznych. Tą stacją meteorologii bagiennej kieruje wytrawny meteorolog dr Korwin-Pawłowski, szkółcą przy tym przebywających w Korbońcu na praktyce uczniów i uczennice Liceum Torfowego w Elblągu.

*

O ile torf frezerowy nadaje się, jak już wspomnieliśmy, na opał dla celów przemysłowych, o tyle w tej postaci, w postaci miału torfowego, nie przedstawia on specjalnej wartości jako opał dla celów gospodarstwa domowego. I dlatego cykl produkcyjny nie kończy się w Korbońcu na miałe torfowym.

Ten miał podlega dalszym procesom produkcyjnym. Z pól frezerowych lub z magazynu, w wagonikach kolejki wąskotorowej wędruje on do brykietni, która z tego sypkiego proszku — drogą zasto-

Widoczna na zdjęciu maszyna zwana „zgarniaczem“ służy do zagarniania proszku torfowego w walki



sowania ciśnienia 5.000 atmosfer — robi zbitą, twardą masę i brykietuje ją, tworząc tzw. brykietu opałowe.

Dzień 20 lipca br. był dniem pamiętnym nie tylko dla tych wszystkich, którzy w tej uroczystości wzięli udział, nie tylko dla załogi zakładu eksploatacji torfu w Korbońcu, załogi, wśród której na szczególne wyróżnienie zasługuje mechanik Dziejko. Dzień ten otworzył nowy rozdział w historii przemysłu torfowego, był dużym skokiem w jego rozwoju, ponieważ w tym właśnie dniu Minister Zebrowski uruchomił pierwszą w Polsce brykietownię torfu.

Brykietownia ta przy pracy na dwie zmiany da rocznie ok. 6.000 ton, a przy pracy na trzy zmiany — 9.000 ton brykietów, posiadających 4.000 kalorii.

*

— Wszystko to wyrosło jakby spod ziemi — rzekł stojący obok mnie inżynier, zakreślając ręką łuk, obejmujący brykietownię, budynki administracyjne, maszyny, park maszynowy, pole frezerowe, stację meteorologiczną...

Pół roku temu stała tu tylko mała kuźnia — poza tym wszędzie zieleniła się anemicznie mizerna trawa...

Potwierdził to później w swym przemówieniu Minister Zebrowski i dyr. Zaremba, stwierdzając, że możemy być dumni z osiągnięć w Korbońcu, dumni z tego, że w oparciu o wzory radzieckie i o pomoc ZSRR, dzięki właściwie skoordynowanej pracy zbiorowej zlikwidowaliśmy stare metody, wprowadzając postępowy techniczny, wyszkoliliśmy kadry zapalonych torfiarzy, daliśmy krajowi nowy, tani środek opałowy i zabezpieczyliśmy duży szmat ziemi rolnictwu.

Korbońec, to tytuł do dumy zarówno dla Instytutu Torfowego w Elblągu, jak i dla Zarządu Przemysłu Torfowego w Elblągu, jak i dla Zarządu Przemysłu Torfowego w Warszawie, zarówno dla Centralnego Biura Konstrukcyjnego Maszyn i Urządzeń Torfowych, jak i dla przedsiębiorstwa budowlanego w Toruniu, które w terminie przekazało kierownictwu zakładów eksploatacji torfu w Korbońcu hale fabryczne, budynki administracyjne, magazyny itd.

Polski przemysł torfowy uczynił duży skok naprzód.

K. Tomaszewski

Współpraca CHPD w Poznaniu z przemysłem terenowym

Centrala Handlowa Przemysłu Drzewnego, Biuro Wojewódzkie w Poznaniu na postawione przez nas pytanie, dotyczące współpracy z przemysłem terenowym odpowiedziało krótko, ale wyczerpująco:

„Współpraca z przemysłem zdecentralizowanym układa się na naszym terenie dość pomyślnie z wyjątkiem zakładów spółdzielczych, które niechętnie wchodzi w kontakt handlowy z CHPD z uwagi na szczegółową kontrolę jakości ze strony naszego Biura Wojewódzkiego. Toteż dostawy z zakładów spółdzielczych wynoszą około 35% zaplanowanych asortymentów.

Najlepiej wywiązują się z dostaw zaplanowanych asortymentów Rawickie Zakłady Drzewne Przemysłu Terenowego w Rawiczu, które nie tylko w 100% wywiązują się z zawartych umów, ale jeszcze dostarczają poważne ilości mebli z ponadplanowej produkcji i to w dobrej jakości. Do przodujących zakładów zaliczamy ponadto Poznańskie i Chodzieskie Zakłady Drzewne Przemysłu Terenowego; gorzej przedstawia się dostawa mebli z Kępińskich Zakładów Przemysłu Terenowego, które mimo produkowania asortymentów w dobrej jakości nie dostarczyły w II kwartale z zaplanowanych dostaw: 52 szt. kanap (tapczanów), 35 szaf 3-drzwiowych, 197 kozetek (stanowi to 40,5% planowanych dostaw). Zakład tłumaczy niewykonanie dostaw brakiem surowca.

Natomiast Wągrowieckie Zakłady Drzewne Przemysłu Terenowego z reguły nie wywiązują się z planowanych dostaw, wzbraniają się przyjmowania od nas zamówień, odpowiadają lakonicznie na pisma, tłumacząc, że dostawy nie będą zrealizowane z powodu braku surowca.

Za niedostarczone a zaplanowane asortymenty BW — CHPD obciąża zakłady karami „umownymi“.

Oto krótka ale wymowna charakterystyka producenta ze strony dystrybutora. Czy charakterystyka jest słuszna?

WZPT wyjaśnia

Z tym pytaniem zwróciliśmy się do dyr. adm.-handlowego WZPT w Poznaniu ob. Kokota i dyr. technicznego inż. Bergiera.

— Na rytmiczny spływ masy towarowej z zakładów do magazynów

dystrybutora ma ogromny wpływ otrzymywanie przez nasze zakłady tarcicy. Otóż podstawowy surowiec dociera do zakładów nierytmicznie i w stanie nie nadającym się ze względu na dużą wilgotność do natychmiastowej produkcji. To powoduje, że większość naszych zakładów nie posiada prawie nigdy zasadniczego normalnywu suchego drzewa. Sytuację pogarsza jeszcze niedostateczna liczba suszarni w naszym przemyśle drzewnym. W przyszłym roku na tym odcinku sytuacja winna ulec znacznej poprawie, bo w ramach planowanych inwestycji mamy wybudować 9 nowych suszarni. Realizacja tej inwestycji pozwoli usunąć wąskie gardło w zakładach przemysłu drzewnego.

Do codziennych kłopotów produkcyjnych należy walka o surowce podstawowe i pomocnicze, jak: oblogi, okleiny, sklejkę, lakiery, forniery, klej, okucia meblowe, sprężyny, tkaniny obiciowe, wreszcie gwoździe. Każda z tych pozycji to cichy dramat dla zaopatrzeniowca danego zakładu.

Weźmy dla przykładu taki niby małoważny artykuł, jakim są w zakładzie gwoździe. WZPT otrzymał np. przydział na 10 ton gwoździ z uwzględnieniem rozmiarów zgodnie ze złożonym przezeń zapotrzebowaniem. Podjęcie przydziału miało nastąpić w spółdzielni inwalidzkiej w Żyrardowie. I oto zaczyna się ponura historia. Zaopatrzeniowiec z Poznania może, co prawda, zrealizować przydział na 10 ton, ale w gwoździach o rozmiarach 5 cali, gdy tymczasem jego interesuje asortyment gwoździ o znacznie mniejszym wymiarze. Wytwórnia gwoździ na żądanie klienta jest obojętna: jej plan na II kwartał br. obejmował produkcję (dodajmy — dla nich najwygodniejszą) gwoździ właśnie 5-calowych. Rezultat: gonitwa w handlu detalicznym za każdym kilogramem gwoździ znajdującym się w wolnej sprzedaży. Skutek tego jest taki, że na rynku prywatnym człowiek nie znajduje w sprzedaży gwoździ nawet „na lekarstwo“, bo wszystkie dostawy wykupują zrozpaczeni producenci, którzy nie chcą „zawalić“ planu w danym miesiącu.

— Jak przebiega w waszych zakładach produkcja mebli? — rzucamy jeszcze pytanie.

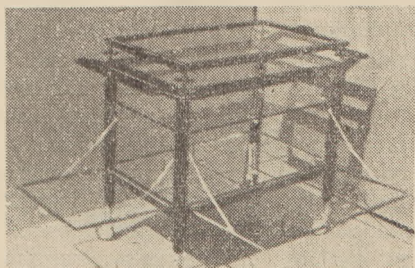
— Nasze zakłady mimo niekorzystnych warunków zaopatrzeniowych starają się wykonywać plany nie tylko produkcyjne wartościowe, ale i asortymentowe, chociaż w tym ostatnim przypadku wiele zależy od posiadania takich detali, jak właściwe farby, lakiery, okładziny, okucia meblowe, czy sprężyny. I tak: w Rawiczu produkujemy pokoje stołowe i kombinowane, sypialnie malowane, kredensy stołowe i tapczany; w Wągrowie komplety sypialniane i tapczany, w Kępnie — sypialnie, kozetki i amerykańki, w Jarocinie tapczany i sypialnie, w Chodzieży — krzesła stolarskie i ograniczoną ilość krzeseł tapicerskich, w Swarzędzu — krzesła stolarskie, w Poznaniu — komplety meblowe, fotele, szafy, komplety kuchenne.

— Czy z normami zużycia surowcowego nie macie kłopotów?

— Owszem, mamy. Obowiązujące nas normy nie przewidują regionalnych upodobań. Mamy tu na myśli chociażby rawickie tapczany, które są nieco szersze i wymagają na obicie 5,5 m tkaniny (norma 4,5 m) oraz zużycia 72 sprężyn zamiast 65 przewidzianych normą. Nasi konsumenci — a przecież dla nich produkujemy — żądają tapczanów szerokich, właśnie „rawickich”. Gdy wykonamy plan tych tapczanów, nasz niedobór surowcowy wyniesie około 25%.

Wyprawa po gwoździe

W Poznańskich Zakładach Drzewnych Przemysłu Terenowego dyr. Ludwik Krzeszczak i kierownik techniczny Koraszewski kończyli właśnie omawianie bieżących spraw, gdy nastąpiła nasza wizyta. Na twarzy dyr. Krzeszczaka zauważyłem grymas niezadowolenia. Później okazało się, że miał on właśnie najlepsze chęci wyjechać w teren tzn. do okolicznych powiatów, aby w tamtejszych gminnych spółdzielniach zdobyć parę kilogramów gwoździ.



Tzw. „pomocnik” wyprodukowany przez Poznańskie Zakłady Drzewne.

Rozwój i poprawa pracy punktów usługowych

Rada Ministrów podjęła ostatnio uchwałę w sprawie rozwoju usług, na które istnieje masowe zapotrzebowanie ludności miast i wsi. Uchwała ta nakreśla zasadnicze kierunki rozwoju sieci punktów usługowych oraz wskazuje na najważniejsze braki i niedociągnięcia, które powodują, że zaspokajanie ich jest jeszcze w wielu dziedzinach niedostateczne, zwłaszcza na terenie wsi.

W okresie realizacji planu sześcioletniego przeszło czterokrotnie wzrosła sieć uspołecznionych punktów usługowych, prowadzonych przez państwowy przemysł terenowy i spółdzielczość pracy, niemniej przed Ministerstwem Przemysłu Drobno- i Rzemiosła w związku z uchwałą Rady Ministrów stoją poważne zadania.

— No co robić — tłumaczył nam — gwoździe są potrzebne, z przydziału nie możemy ich dostać (5-calowych nie potrzebują), więc tak po kolei kto ma chwilę wolniejszą jeździ i stara się o surowiec. U nas tak w kółko: dziś gwoździe, jutro klej, lakier lub emalia itd. — zawsze czegoś nam brak.

Rozmowa schodzi na zwykłe, omawiane już przez nas, braki zaopatrzeniowe. Do największych utrudnień w pracy zakładu dyr. Krzeszczak zalicza: 1) okleiny, które są najczęściej porowate i zbyt cienkie, co powoduje, że klej przecieka i robią się potem plamy; 2) farby o nierównej gęstości; 3) lakiery, które będąc bezbarwnymi, w miesiąc po użyciu zamieniają się już na meblu w kolor hebanu; 4) sklejkę, które często są w środku puste (brak warstwy 12 mm) oraz brak zamków, okuć, wiertel łańcuszkowych, pił, sprężyn, wrętek.

Odpowiedzialność za jakość dostarczanych lakierów i emalii według kierownictwa Poznańskich Zakładów Drzewnych powinna obciążać zakłady chemiczne.

Poznańskie Zakłady Przemysłu Drzewnego w pięciu rozrzuconych po całym mieście oddziałach wytwarzają: tapczany, fotele, krzesła, komplety kuchenne, szafy mieszkaniowe. W I kw. br. produkcja I gat. wynosiła 98,6%, w II kwartale br. spadła do 82%, co nie jest dowodem brakoróbstwa, bo posiadamy doświadczonych i bardzo sumiennych w pracy stolarzy, ale wadą oklein, robimy wszystko — mówi dyr. Krzeszczak, aby utrzymać dobre imię naszych zakładów.

Z dalszej rozmowy wynikły jeszcze i sprawy dotyczące CHPD. Wydaje się, że mieli słuszość nasi

rozmówcy, gdy uważali, że obciążanie producenta przez CHPD karą umownymi za niedostarczenie planowanych mebli powinno następować tylko w tym przypadku, jeżeli wypływa to ze złej woli zakładu, natomiast gdy rozmiary produkcji są mniejsze niż planowano z rzeczywistego braku surowca — kary nie powinny mieć miejsca.

I jeszcze jedna anomalia. Zdarza się, że na skutek posiadania niewłaściwego surowca zakłady nie mogą wykonać dla CHPD zgodnie z planem np. foteli, natomiast wyprodukowały w danym miesiącu większą ilość kompletów kuchennych. Za niedostarczenie foteli zakłady płacą kary umowne, a meble kuchenne (w planie przewidziana jest ta produkcja na cały rok) przyjmowane są w pewnej ilości jako produkcja ponadplanowa. W następnych miesiącach może zajść sytuacja odwrotna. Czy nie byłoby więc rzeczą słuszną jeżeli w planie rocznym przewidziany jest jakiś stały asortyment np. meble kuchenne obliczać produkcję ponadplanową względnie brak dostaw dopiero na zamknięcie kwartału lub roku — oczywiście, jeżeli chodzi o płacenie kar umownych przez zakład na rzecz CHPD?

Mimo trudności produkcyjnych Poznańskie Zakłady Drzewne PT na ogół zwycięsko realizują plany i starają się osiągnąć planowaną dla nich obniżkę kosztów własnych. Dużą pomocą w tej walce o obniżkę kosztów własnych są w zakładach racjonalizatorzy, którzy swymi usprawnieniami wpływają na coraz oszczędniejszą gospodarkę materiałową i powodują coraz większe zmechanizowanie produkcji.

W. Z.

Narada sprawozdawcza wydziałów przemysłu

W ostatnich dwóch dniach lipca br. odbyła się w Kielcach przed kolegium ministerstwa narada sprawozdawcza kierowników wydziałów przemysłu Prezydium WRN. Tematem narady, której przewodniczył Min. A. Zebrowski, było omówienie wyników produkcyjnych za II kwartał i I półrocze br.

Jak zwykle uczestnicy wysłuchali najpierw referatu sprawozdawczego gospodarza narady, a więc kierownika Wydziału Przemysłu Prez. WRN w Kielcach ob. St. Huka. Przemysł drobny woj. kieleckiego wykonał plan produkcji w I półroczu br. w cenach niezmiennych w 105,9% (49,3% pl. rocznego), w cenach bieżących w 98,8% (pl. rocz. — 44,4%) i w cenach zbytu w 97,4% (pl. roczny. — 44,1%). Jeżeli chodzi o asortyment planowany centralnie wykonano go w 68,3%, a terenowo — 37,2%.

Wykonanie planu rozwoju sieci punktów usługowych przebiega — zdaniem referenta — prawidłowo, chociaż zaznaczają się pewne niedociągnięcia w branży metalowej, drzewnej i gumowej pionu spółdzielczego i chociaż WZPT również nie dołożył większych starań w zakresie rozwoju punktów usługowych.

Natomiast bardzo źle przedstawia się na terenie kieleckim sprawa brygad lotnych. Zarówno zw. branżowe jak i Wydział Przemysłu, sugerując się trudnościami, nie przywiązywały do tego ważnego zagadnienia dla wsi większego znaczenia. Spośród powiatów zaniedbanych pod względem posiadania spółdzielczych punktów usługowych wysuwają się na czoło powiaty: włoszczowski, opoczyński, konecki i jędrzejowski, lepiej ten problem rozwiązano w powiatach: radomskim, sandomierskim, pińczowskim i kozienickim. Wydział Przemysłu WRN w Kielcach rozgrzesza się z niedociągnięć na odcinku sieci punktów usługowych posiadaniem silnego zaplecza w postaci warsztatów rzemieślniczych, których ma na swym terenie 3368, zatrudniających 4418 osób. Nie jest to pełna liczba, gdyż poza tym na potrzeby terenu świadczy usługi ponad tysiąc warsztatów, prowadzonych przez rze-

mieślników nie zarejestrowanych, przebywających na wsi oraz około 3 000 warsztatów nielegalnych.

Do trudności, jakie napotymano w produkcji w I półroczu br., zaliczyć należy, zdaniem referenta, niewłaściwe terminy w utrzymywaniu rozdzielników, niedociągnięcia w zaopatrzeniu zwłaszcza w takie surowce, jak skóra, tkaniny, drzewo, żelazo, materiały elektrotechniczne, koks, tlen itd.

Ogólnie można stwierdzić, że przemysł drobny woj. kieleckiego pracuje w 60% na potrzeby miast i wsi, a produkcję zaopatrzeniowo-inwestycyjną wykonuje tylko w 40%.

Wydział Przemysłu WRN w Kielcach zdaje sobie sprawę z tego, że wąskim gardłem drobnej wytwórczości tego terenu są zbyt częste jeszcze awarie i małe zakordowanie prac. W zakresie asortymentu nie wykonano w pełni planu półrocza w takich artykułach, jak np.: odlewy z żeliwa ciągliwego, brony, sieczkarnie, młocarnie, łopaty, szpadle, siekiery, kredensy, szafy, stoliki pod radio, materace, skarpety, obuwie dziecięce, wapno nawozowe.

Na jeszcze jedno zjawisko zwrócił uwagę sprawozdawca. Oto ogólnie zazначył się w I półroczu br. spadek normatywów zapasów z wyjątkiem zakładów podległych WZPT, które osiągają najwyższe przekroczenia normatywów. Do artykułów powiększających remanenty należą m. in.: szczyryki i artykuły jedwabne, których dystrybutorzy nie chcą przyjmować do rozprawiania.

Małe osiągnięcia zanotowano w omawianym okresie czasu na odcinku obniżki kosztów własnych, mimo że tym zagadnieniem ostatnio żyją robotnicy zatrudnieni w przemyśle drobnym. Jeszcze wciąż notuje się tysiące godzin nie usprawiedliwionej absencji robotników w pracy, jeszcze wciąż zdarzają się awarie, których można by było uniknąć przy roztoczeniu troskliwszej opieki nad maszynami, jeszcze wciąż przedsiębiorstwa płacą wysokie odsetki od kredytów przeterminowanych, jeszcze wciąż gospodarka materiałowa prowadzona jest niewłaściwie.

Jeżeli chodzi o pracę Wydziału Przemysłu WRN w Kielcach, to — według samokrytycznej oceny ob. Huka — jest ona nadal niedostateczna, gdyż Wydział przeprowadza za mało kontroli, wydaje za mało zaleceń pokontrolnych, nie potrafi wespół z Wydz. Handlu i dystrybutorami ustalać listy właściwych artykułów na zaspokajanie potrzeb ludności w terenie.

Krytyczną ocenę pracy drobnego przemysłu woj. kieleckiego dał w imieniu komisji ministerialnej dyr. dep. Lichtenstein. Komisja przede wszystkim zwróciła uwagę na niewłaściwe rozdzielanie planów kwartalnych przez Wydział Przemysłu, a co gorsza na olbrzymie błędy popełniane przez jednostki wojewódzkie w zakresie ustawiania i podziału zadań planowanych na podległe im przedsiębiorstwa i spółdzielnie. Powoduje to, że np. Zw. Br. Metalowy w I półroczu br. wykonał plan ze względu na jego wysokość tylko w 94%, a Zw. Br. Drzewny (mając plan niższy) w 111,8%. Do najbardziej jaskrawych przykładów w tej dziedzinie można zaliczyć plany Zw. Br. Spółdz. Drzewnych i Wytwórczości Różnej, a mianowicie dla Spółdz. Stolarzy „Jeleń” plan produkcji globalnej w cenach niezmiennych na II kwartał br. ustawiono w wysokości 69,4% w stosunku do wykonania I kwart. nic więc dziwnego, że wykonano plan II kw. w 116%. W podobnie uprzywilejowanej sytuacji znalazła się Spółdz. Stolarska w Sandomierzu, toteż plan II kw. mogła ona wykonać w 132,2%. W nieproporcjonalny sposób podwyższono natomiast plan II kwartału w stosunku do I kw. br. Spółdz. Pracy Stolarzy w Starachowicach toteż skutek był wręcz odwrotny, gdyż wykonano go zaledwie w 51,8%.

Komisja stwierdziła w niektórych zakładach brak dyscypliny i złą organizację pracy. Przykładem złego stylu pracy mogą być: Buskie Zakłady Przem. Terenowego w Chmielniku, Spółdzielnia Stolarzy w Stobnicy oraz cegielnia Górka. W zakładach przemysłu terenowego w Jedni stwierdzono brak kontroli technicznej. Np. ule produkuje się tam z nieodpowiedniego materiału, co powoduje powstawanie nadmiernych remanentów. W tym samym zakładzie stwierdzono nieodpowiednią manipulację drewnem okrągłym, niedostateczny obstaw pil, złe magazynowanie i szablowanie tarcicy

oraz brak daszkowania i uporządkowania składu tarcicy, gdyż wszędzie przy sztablach leżą deski ułożone na gołej ziemi, co powoduje ich niszczenie. Również odpady użytkowe są porozrzucane, nie są posegregowane i nie znajdują się pod przykryciem.

Na 13 powiatów w 9 brak jest spółdzielczonych warsztatów bednarskich, a w 5 powiatach brak jest w ogóle punktów usługowych. Do najbardziej zaniedbanych powiatów pod względem posiadania punktów usługowych należy Ostrowiec. Komisja ministerialna stwierdziła ponadto, że nie wszędzie punkty usługowe pracują zgodnie ze swym przeznaczeniem, niektóre z nich poza sztydem nie mają nic wspólnego ze świadczeniem usług ludności.

Referaty wywołały dyskusję, w której zabierali głos liczni kierownicy referatów przemysłu, dyrektorzy zakładów i prezesi spółdzielni, obrazujący osiągnięcia i trudności z jakimi muszą walczyć codziennie.

W drugim dniu narady zabierali głos poszczególni kierownicy wydziałów przemysłu i kierownicy WKPG m. in. ze Stalinogrodu, z Olsztyna, Szczecina, m. st. Warszawy, m. Łodzi, woj. łódzkiego, Zielonej Góry, Bydgoszczy. Podkreślano trudności związane z realizacją talonów otrzymywanych na surowiec, braki w zaopatrzeniu, niedociągnięcia w pracy biur projektowych m. in. Drobprojektu oraz niezrozumienie potrzeb przemysłu drobnego ze strony PZGS i GS, które nie respektują odpowiednich zarządzeń władz na temat udostępniania punktom usługowym surowców, przeznaczonych na zaspokajanie potrzeb ludności wiejskiej. Trudności te zarysowują się szczególnie ostro na odcinku drzewa, żelaza i koksu. Szerzej omówiono konieczność zwiększenia skali wydobywania alabastru w woj. rzeszowskim i nefritu w woj. wrocławskim.

Podsumowania dyskusji i zamknięcia narady dokonał Min. A. Zebrowski, zwracając uwagę na konieczność wzmocnienia walki o realizację akumulacji i obniżki kosztów własnych w przemyśle drobnym.

W. K.



Kilka uwag o gospodarce materiałowej w zakładach drzewnych

Zagadnienie walki o oszczędną gospodarkę drewnem rozwiązywane u nas od dłuższego czasu w przemyśle, budownictwie i innych dziedzinach gospodarki narodowej przybiera coraz bardziej na sile. Mimo postępu nauki i techniki pozwalającej na częściowe zastąpienie drewna innymi materiałami, sprawa jego oszczędności staje się podstawowym problemem gospodarki materiałowej.

Ponieważ okazało się, że wysiłki podejmowane w tym kierunku nie są jeszcze skoordynowane i pełne należało w dalszym toku tej akcji wykazać naocześnie, w czym tkwią braki i niedociągnięcia.

Na podstawie przeprowadzonej w lipcu 1954 r. analizy pracy zakładów w Rawiczu i Skwierzynie zestawiamy cały szereg uwag, które pod wielu względami będą zapewne pożyteczne dla wielu zakładów. Analiza ta powinna doprowadzić do możliwie szybkiego zlikwidowania usterek w wyżej wymienionych zakładach, jak również we wszystkich innych, gdzie zarówno kierownictwa, jak i rady zakładowe czy załogi obserwują lub stwierdzają podobne braki i niedopatrzania.

Wysyłane w teren zarządzenia w sprawie właściwego wykorzystania surowca drzewnego, właściwej gospodarki odpadami itd. wymagają zwołania uporczywych przyzwoczeń terenu i stałego wdrażania do czujności przede wszystkim pracowników mających do czynienia z drewnem.

W ostatnich miesiącach podjęto w całym kraju energiczną walkę ze zjawiskiem marnotrawstwa drzewa. Odbijają się narady, na których omawia się sposoby wzmocnienia tej walki, wyjaśnia metody właściwego stosowania norm zużycia, właściwego przechowywania surowca itd. Stwierdzono, że skuteczna walka z marnotrawstwem wymaga włączenia do niej wszystkich pracowników poczynając od zespołów projektowych do robotników na placach tartacznych.

Niestety w wielu jeszcze zakładach drzewnych nie przywiązuje się do tego zagadnienia dostatecznej wagi, a walka o oszczędność drewna jest jeszcze zjawiskiem masowym. Nie ulega wątpliwości, że praca specjalnych pełnomocników

dla spraw drewna, prawidłowo prowadzona praca magazyniera, zastrzeżenie odpowiedzialności za przekraczanie istniejących przepisów z zakresu racjonalnej gospodarki drewnem przyniosą dopiero wówczas rezultaty gospodarcze, gdy zagadnieniem tym będą żyły całe załogi.

Co na przykład zrobili Skwierzyńskie Zakłady Drzewne dla spularyzowania zarządzeń i instrukcji Min. PD i Rz nr 73 z dnia 9.4.1954 r.? Zainteresowany personel nie tylko nie zna sam dokładnie instrukcji, ale nie opracował nawet instrukcji dla zakładu. Nic więc dziwnego, że w gospodarce materiałami drzewnymi istnieją poważne niedociągnięcia. O ile np. w dziale tartaczonym przyjmowanie surowca do magazynu z przesyłek wagonowych jest właściwe, gdyż sprawdza się dłużycę wg specyfikacji wagonowej, która służy jednocześnie za kwit przychodowy, to przyjmowanie dłużyc zwożonych przez wozaków wymaga wprowadzenia dziennych zestawień manipulacji dłużycą i jakościowej segregacji kłód. Z braku tej segregacji wynikają trudności przy oddawaniu kłód do przetarcia zwłaszcza na lepsze gatunki tarcicy stolarskiej.

Wydawanie tarcicy z magazynu odbywa się bez kwitów rozchodowych; ilościowe zestawianie tarcicy pobranej do suszarni magazynier wpisuje do kartoteki na podstawie notatek pracownika placowego, gdy tymczasem pobieranie powinno odbywać się na podstawie kwitów rozchodowych z rozbiorem na poszczególne zlecenia. W Skwierzyńskich Zakładach tarcicę wydaje się do podręcznego magazynu stolarni, z którego materiały pobierane są w miarę potrzeby. Stosowana metoda nie pozwoli nigdy uchwycić faktycznego zużycia surowca na poszczególne wyroby mimo zatwierdzonych zakładowych norm zużycia. Tym bardziej, że nie stosowano dotychczas żadnych zwrotów do magazynów już niepotrzebnego surowca. Pozwala to przypuszczać, że stan tarcicy wykazany w kartotece jest niezgodny z faktycznym stanem magazynu. Zlikwidowanie w pracy magazynów wskazanych niedociągnięć nie powinno sprawić zakładom specjalnych trud-

ności zwłaszcza, że kartoteki materiałów pomocniczych, jak: klej, pokost, politura, gwoździe, prowadzone są właściwie, a materiały wydawane są wg zatwierdzonych norm na poszczególne zlecenia.

Na posegregowanie czekają również nagromadzone zapasy odpadów. Brak podziału na odpady użytkowe i nieużytkowe, brak ujęcia ich w kartotece magazynowej utrudnia zorientowanie się w stanie posiadania i przeznaczenia ich do dalszej produkcji. Przeprowadzenie odpowiedniego szkolenia technicznego pracowników spowodowałoby powstawanie odpadów do minimum.

Wiadomo jest, że zagadnienie uregulowania gospodarki odpadami drzewnymi jest zagadnieniem bardzo trudnym, które wymaga z jednej strony zmniejszenia źródeł ich powstawania, z drugiej ustalenia kierunków racjonalnego ich wykorzystania. Istniejąca od 1951 r. instrukcja w sprawie gospodarki odpadami drzewnymi, ustala klasyfikację odpadów, nakłada na wykonawców obowiązek sortowania ich oraz ustala przepisy składowania. Uregulowanie gospodarki odpadami drzewnymi i racjonalne ich wykorzystanie niewątpliwie przyczyni się do osiągnięcia poważnych oszczędności pełnowartościowych materiałów drzewnych. Przy obróbce masy drzewnej powstawanie odpadów jest nieuniknione, procentowy jednak ich udział w zależności od techniki obróbki, może być mniejszy lub większy.

Obniżając procent powstawania odpadów zyskujemy większą ilość wyrobów z tej samej masy drzewnej, do czego z punktu widzenia gospodarki narodowej należy bezwzględnie dążyć.

To, że Rawickie Zakłady Drzewne mimo dużych możliwości wykorzystania odpadów, do produkcji galanterii drzewnej zużywają około 60% tarcicy pełnowartościowej, w pewnym sensie obciąża i Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Poznaniu, którego zaopatrzenie w ciągu I półrocza dostarczyło zaledwie około 22m³ odpadów dębowych (nie nadają się do produkcji galanterii), zamiast poszukiwanych topolowych, bukowych, olchowych lub brzoźowych. W pierwszym półroczu produkcja zakładu galanterii drzewnej opierała się właściwie o odpady użytkowe (150 m³) uzyskane przy produkcji we własnym przedsiębiorstwie. Tymczasem odpady użytkowe można było uży-

WYNIKI WSPÓŁZAWODNICTWA KSIĘGOWYCH PRZEMYSŁU DROBNEGO W AKCJI BILANSOWEJ ZA ROK 1953

Realizując swe zobowiązania podjęte dla uczczenia II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej jednostki podległe Ministerstwu Przemysłu Drobego i Rzemiosła w zainicjowanym współzawodnictwie pod hasłem:

„Składamy prawidłowy bilans
za rok 1953 — przed terminem“,

po komisyjnej ocenie ich rocznych sprawozdań finansowych w zakresie jakości i terminowości uszeregowaliśmy je, jak następuje:

Przemysł wyodrębniony

- I miejsce — Zarząd Przemysłu Wyrobów Blaszanych w Krakowie.
- II miejsce — Zarząd Przemysłu Szklarskiego w Poznaniu.
- III miejsce — Zarząd Przemysłu Sportowego w Warszawie.

Śród przedsiębiorstw pierwsze miejsce w tym pionie przyznano **Fabryce Wyrobów Nożowniczych w Cieszynie** (przedsiębiorstwo podległe ZP Galanterii Metalowej w Łodzi).

Przemysł terenowy

- I miejsce — WZPT — Poznań.
- II miejsce — WZPT — Rzeszów.
- III miejsce — WZPT — Bydgoszcz.

Śród przedsiębiorstw pierwsze miejsce w tym pionie przyznano **Trzebieńskim Zakładom Drzewnym Przemysłu Terenowego w Trzebieńsku** (przedsiębiorstwo podległe WZPT — Poznań).

Przemysł terenowy materiałów budowlanych

- I miejsce — WZPTMB — Stalinogród.
- II miejsce — WZPTMB — Kraków.
- III miejsce — ZPTMB — Łódź.

Śród przedsiębiorstw pierwsze miejsce w tym pionie przyznano **Ciechanowskiemu Zakładowi Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych** (przedsiębiorstwo podległe WZPTMB Stalinogród).

Zespoły Budownictwa PD

Pierwsze miejsce w tym pionie za wyniki we współzawodnictwie w akcji bilansowej przyznano **Rzeszowskiemu Zespołowi Budownictwa PD**, a Zarząd Budownictwa Przemysłu Drobego nagrodzono dyplomem uznania.

Centrale spółdzielcze

- I miejsce — Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych.
- II miejsce — Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

Jednostki nadrzędne i przedsiębiorstwa, które we współzawodnictwie osiągnęły pierwsze miejsca otrzymały nagrody pieniężne i dyplomy. Jednostkom, które zajęły drugie i trzecie miejsce wręczono specjalne dyplomy.

Nagrody i dyplomy zwyciężcom zespołom pracowników księgowo-finansowych wręczył Minister Przemysłu Drobego i Rzemiosła, Obywatel A. Zebrowski na ogólnokrajowej naradzie głównych księgowych przemysłu drobnego, która odbyła się w dniu 14 lipca br. w Warszawie.

skać choćby we wrocławskim PAFAWAGU, który przeznaczał na spalanie odpady nadające się do dalszej produkcji w zakładzie galanterii drzewnej.

Krótką analizą wykazała zarówno osiągnięcia i braki Rawickich Zakładów Przemysłu Drzewnego. Załogę charakteryzuje poważny stosunek do pracy i zdrowa ambicja. Mówi o tym zdobyty na własność proporzec przechodni. W dalszym ciągu trwa walka o podniesienie wydajności materiałowej, zmniejszenie ilości braków i zwiększenie pro-

dukcji z odpadów. Dowodem jest tu zgłoszona przez ob. Budzyna deklaracja zaoszczędzenia przez pierwszy oddział 3% drewna w skali rocznej. Oszczędność tę załoga osiągnęła przez przycinanie tarcicy o odpowiedniej długości i szerokości zgodnie z normami ustalonymi. Oddział drugi postanowił zaoszczędzić 1,5 m³ tarcicy miesięcznie. Kierownik trzeciego oddziału zobowiązał się w imieniu załogi do odpowiedniego przycinania tarcicy, co przyniesie około 1,5% oszczędności drewna w skali

rocznej. Zobowiązania oddziału czwartego i piątego poszły jeszcze dalej, zaoszczędzenia 3—5% tarcicy przez odpowiednie jej przycinanie, wykorzystanie wałków połuszcarskich do wyrobu płyt stolarskich oraz wprowadzenie płyt pilśniowych zamiast sklejk.

Zagadnieniem związanym z oszczędnością drewna jest właściwe składowanie tarcicy. Przyjrzyjmy się jak wygląda ta sprawa np. w Skwierzyńskich i Rawickich Zakładach Drzewnych.

Przy sztaplowaniu tarcicy nie uwzględnia się odpowiednich odległości, tarcica układana jest za blisko, co powoduje brak przewiewu; za mało uwagi poświęca się rozdziałowi tarcicy w kl. I — III od wysortowanej tarcicy nieobryznanej, podsiniałej i zasinionej. Ta ostatnia powinna być sztaplowana oddzielnie. Brak okorków i tarcicy nieobryznanej do odaszkowania tarcicy pełnowartościowej, układanej w stopach powoduje niszczenie surowca. Brak odpowiednich przekładów niezbędnych przy układaniu tarcicy i używanie do tego celu obrzynków o nierównych grubościach, co wpływa ujemnie na konserwację drewna.

Walka o racjonalną gospodarkę drewnem musi być trwała i ciągła, mobilizująca wszystkie środki dla ujawnienia rezerw drzewa.

Co zrobiły rady zakładowe w I półroczu 1954 r. celem mobilizacji załogi do wykonania i przekraczania planów produkcyjnych, celem poprawienia warunków socjalnych, bezpieczeństwa i higieny pracy, celem wychowania nowego, świadomego swych zadań pracownika?

Międzyoddziałowe współzawodnictwo pracy, narady i usprawnienia produkcyjne, niezmiennie ważne czynniki walki o obniżkę kosztów własnych produkcji, stały się ostatnio przedmiotem dyskusji aktywnego i załóg, co w konsekwencji powinno doprowadzić do likwidacji marnotrawstwa i niedociągnięć.

Prawidłowo prowadzona inwentaryzacja, zaostrezenie odpowiedzialności za przekraczanie istniejących przepisów z zakresu gospodarki drewnem pozwoli na uzyskanie do-

datkowych oszczędności na drodze wykorzystania materiałów drzewnych.

Ten fragmentaryczny tylko przegląd działalności Rawickich i Skwierzyńskich Zakładów Drzewnych wskazuje na konieczność mobilizacji wszystkich ogniw pracy i stawia przed aktywnym związkowym i partyjnym obowiązek systematycznego dokonywania przeglądu odcinków pracy i badania stosunku pracowników do zagadnień oszczędności i ujawniania rezerw drzewa.

Wieś czeka na pomoc przemysłu terenowego

Tow. H. Minc omawiając w swym referacie zagadnienie mechanizacji rolnictwa stwierdził m. in., że: „Min. Przemysłu Drobного i Rzemiosła nie wywiązało się w pełni ze swych zadań, nie otoczyło opieką produkcji urządzeń dla rolnictwa, a w szczególności dla hodowli...¹⁾ O tym, jak słuszną była ta krytyka świadczy przykład Wojewódzkiego Zarządu Przemysłu Terenowego w Zielonej Górze, który nie wykazał inicjatywy na odcinku uruchomienia produkcji na potrzeby wsi. A lista tych potrzeb jest bardzo długa. Wieś czeka na sieczkarnie, kieraty, wozy, wózki do paszy, wózki do obornika, itp. Brak zainteresowania się sprawami pomocy produkcyjnej dla wsi charakteryzuje fakt, że może około 10 proc. produkcji przemysłu terenowego województwa — to produkcja artykułów przemysłowych dla potrzeb rolnictwa, a 90 proc. to produkcja środków spożywczych i asortymentu, który dubluje nieraz produkcję zakładów przemysłu kluczowego.

W sprawozdaniach z wykonania planów produkcyjnych za rok ubiegły czy za ostatnie miesiące br. uderza jeden szczegół: sprawozdania wykazują produkcję głównie artykułów wysokiej wartości, jak: meble, wózki dziecięce. Natomiast przedmioty, których wartość nie wpływa decydująco na wykonanie planu wartościowego, jak: parniki, śrutowniki, grabie, widły, których brak nieraz dotkliwie odczuwają

Pod koniec powyższych rozważań nasuwa się nam bardzo istotne pytanie. Czy i jakie zmiany na lepsze wykazuje gospodarka obu wymienionych zakładów od chwili, gdy wszystkie niedociągnięcia w stosowaniu przepisów co do oszczędności drewna, zużycia odpadów, przestrzegania norm technicznych, składowania drewna, przekazywania do produkcji itp. stwierdzone zostały przez czynniki nadrzędne i wskazane drogi do możliwie szybkiego ich usunięcia? (m)

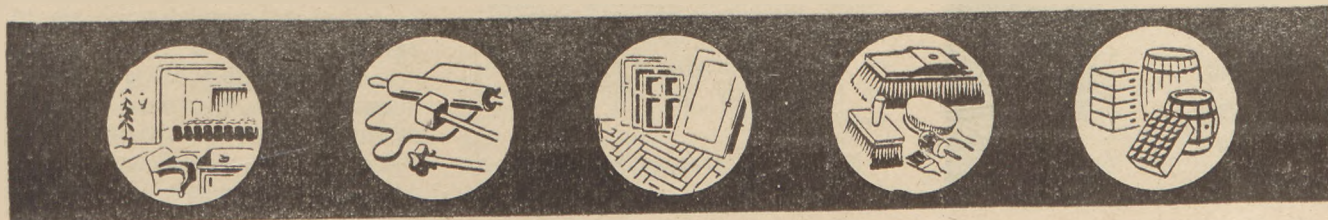
rolnicy — nie są jeszcze przez przemysł terenowy produkowane. Bywa i tak, że przemysł terenowy dublując przemysł kluczowy nie ma pełnego zbytu na swoją produkcję np. w przemyśle drzewnym. To pociąga za sobą takie skutki, że Zakłady Drzewne w Zielonej Górze wykorzystują swą moc produkcyjną zaledwie od 40 do 60 proc. i często nie wykonują swych zadań. A tymczasem brak jest w sprzedaży części drzewnych do sieczkarni, wialni, młocarni.

Wynika z tego, że WZPT powinno podległym sobie zakładom nadawać odpowiedni kierunek produkcji, troszczyć się więcej o wprowadzenie do produkcji artykułów niezbędnych w gospodarstwach chłopów pracujących, spółdzielniach produkcyjnych i PGR.

Niedostrzeganie braków cechuje nie tylko zakłady branży drzewnej; podobnie wygląda sytuacja w branży metalowej. Stałym „punktem programu“ planów produkcyjnych tej branży są: wózki dziecięce, wieszaki do lamp. A przecież wózki dziecięce nie powinny i nie mogą przesłaniać produkcji artykułów niezbędnych dla rolnictwa, jak: sortowniki do kartofli, dołowniki do buraków czy produkcja części zamiennych do maszyn rolniczych.

Zależy to jednak w dużej mierze od tego jak WZPT i terenowe rady

¹⁾ Główne zadania gospodarcze dwóch ostatnich lat (1954—1953), Nowe Drogi nr 3/57/1954, str. 100.



narodowe podejść do sprawy uruchomienia w województwie zielonogórskim zakładów produkcyjnych dla rolnictwa i hodowli. Uruchomienie odlewni w Starym Kurowie (pow. Strzelce Krajańskie) pozwoli rozpocząć produkcję wielu części i narzędzi rolniczych, przyczyni się do lepszej realizacji hasła „frontem do wsi”.

WZPT powinien zainteresować się uruchomieniem produkcji mączki mięsno-kostnej, cennego środka paszowego dla trzody chlewnej, jak również produkcją wapna nawozowego do odkwaszania gleby.

Uruchomienie w Dobiegniewie kopalni odkrywkowej dolomitu i wybudowanie pieca obrotowego w zakładzie H-1 w Drezdenku poważnie ograniczyłyby przywóz wapna nawozowego do województwa zielonogórskiego z innych województw.

Czynnikiem, który powinien pomóc WZPT w skoncentrowaniu swej uwagi na potrzebach wsi — to komisja drobnej wytwórczości rad narodowych. Niestety komisje te nie spełniają dotychczas właściwie swego zadania. Jest więc rzeczą konieczną, aby prezydja rad narodowych przeanalizowały pracę tych komisji i wytyczyły właściwe drogi ich działania. Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej jako gospodarz terenu powinno pomagać i koordynować pracę przemysłu terenowego tak, aby mógł on wywiązać się z zadań, jakie postawiła przed nim Partia i Rząd.

* E. G.

Nowy sposób fornirowania pół szachowych



Czesław Winczewski, pracownik spłni szkodniczo-stolarskiej „Zeglarz” w Teresinie, przyczynił się do przyspieszenia procesu produkcyjnego w swoim zakładzie. Spółdzielnia wyrabia m. in. stoliki szachowe, na których pole szachowe fornirowano dotychczas kwadratowymi wycinkami o rozmiarach pola jednej kratki. Po usprawnieniu nakłada się paski forniru i przez odpowiednie ich wycinanie podnosi jakość produkcji, uzyskuje oszczędność ca 9.000 zł rocznie oraz skracając cykl produkcyjny z 4,5 godziny na 1,5 godziny po wprowadzeniu nowej metody.

Na zdjęciu pracownik spółdzielni Jan Jegierski.

Migawki z Wrocławskiej Wystawy

Na wielkiej Krajowej Wystawie Wynalazczości i Postępu Technicznego we Wrocławiu znajduje się 5.000 eksponatów. Są to najrozmaitszego rodzaju maszyny i urządzenia oraz artykuły przemysłowe i nieprzemysłowe, które zrodziła myśl i ręka polskiego robotnika, technika i inżyniera w czasie minionego 10-lecia.

Wiele z tych maszyn, urządzeń, prototypów, czy artykułów po raz pierwszy wyprodukowano w kraju; wiele z nich przyniosło gospodarce krajowej setki milionów złotych oszczędności m. in. dzięki temu, że surowce deficytowe zastąpiono surowcami wtórnymi, o wiele tańszymi. Wiele z artykułów, jakie znajdują się na Wystawie, ułatwiło, względnie ułatwi nam w najbliższym czasie życie, czyniąc je wygodniejszym, bardziej przyjemnym.

Żeby się o tym wszystkim przekonać, niekoniecznie trzeba obejrzeć dokładnie 5.000 eksponatów. Wystarczy przespacerować się po pawilonie MPD i Rz i po terenach do tego pawilonu przyległych.

* * *

Już przy pierwszym stoisku zatrzymuje się wiele osób pytając o

cenę pralek i prosząc o wytłumaczenie jak działa taki przyrząd.

— To jest elektryczna pralka domowa — objaśnia ktoś z obsługi stoiska — wyprodukowana przez „Pometal” czyli Poznańskie Zakłady Metalowe i Emaliernię. Cena takiej pralki wynosi 1.800.— zł. Proces gotowania i prania trwa od 10 do 15 minut. Do kotła można włożyć 2 kg białizny.

— Wydatek dosyć duży, ale jednak — mówi jakaś starsza kobieta — warto sobie coś takiego sprawić. Szkoda tylko, że nie pokazujecie jak się to pierze.

Ten sam poznański „Pometal” produkuje też zgrabne lodówki absorbcyjne, które przyciągają uwagę zwiedzających.

Ludzie z zacięciem przyglądają się takim artykułom gospodarstwa domowego, jak szatkownica uniwersalna zaopatrzona w dodatkowe otwory do cięcia jarzyn (Nakielskie Zakłady Metalowe i Odlewnia); jak patelnie elektryczne do smażenia różnego rodzaju mięsów (Cieszyńska Wytwórnia Sprzętu Gospodarskiego); jak maszynka do krajania sera (Nakielskie Zakłady Metalowe i Odlewnia); jak maszynka do mielenia mięsa; jak rozmaitego rodzaju nożyki do drążenia owoców itd. itd.

* * *

W cieniu drzew, opodal pawilonu MPD i Rz, przykucał sobie zgrabny domek. Gdy patrzysz nań z jednej strony, zdaje ci się, że mógłbyś w nim zamieszkać, ale gdy obejdziesz go w koło, ujrzyś, że jest jak gdyby przepołowiony. Zrobiono to specjalnie w tym celu, żeby można było zobaczyć z czego jest zbudowany. Zresztą nie potrzeba niczego samemu dociekać, ani wypytywać się w wyjaśnienia. Na miejscu jest informator, który zaspokaja ciekawość gromadzących się tu zawsze wielu ludzi.

— To co tutaj widzicie — mówi informator — to domek jednorodzinny 5-izbowy o powierzchni ok. 100 m². Rewelacyjność tego domku polega na tym, że kosztuje 18.000 zł

i że można go w bardzo szybkim czasie zbudować. Składa się on z 35 trzcinowo-drzewnych elementów prefabrykowanych. Montaż domku trwa 4 dni. Wszystkie potrzebne elementy, jak: ściany z trzciny prasowanej, belki stropowe, więźba dachowa, podłogi itd. — produkuje Zakład Trzciniańsko-Wikliniarski w Mikołajkach w woj. olsztyńskim. Produkcja masowa tych elementów rozpocznie się w przyszłym roku.

Domek jest b. ciepły, suchy, ognioodporny. Trzcina nie wchłania wilgoci, ścianka trzcinowa posiada ciepłość muru z cegieł grubości 75 cm. Żywotność domku oblicza się na 50 do 70 lat.

Podstawowego materiału potrzebnego do produkcji tych domków mamy w Polsce mnóstwo. Wystarczy powiedzieć, że z jednorocznego płonu trzciny można by skonstruować 30.000 domków.

* * *

Niejedna kobieta zatrzymuje się dłużej przy stoisku maszyn do szycia i po namyśle decyduje: trzeba to kupić.

W maszynie typu „San“ wyeliminowano żeliwo poprzez zastąpienie nóg żeliwnych drewnianymi. Dało to 29.986 zł oszczędności w skali rocznej. Poza tym zmiana konstrukcji maszyny zmniejszyła pracochłonność i dała maszynie bardziej estetyczny wygląd. A oto maszyna cichobieżna wyprodukowana przez fabrykę maszyn „Polna“ w Przemyśle. Trochę dalej — gabineutowa maszyna do szycia typu szafkowego.

Wielu ludzi zatrzymuje się też przy stoisku, w którym można podziwiać piękne torebki damskie, pantofelki, sandały, drobiazgi artystyczne wyprodukowane przez spółdzielnię inwalidzkie z tworzywa zwanego polichlorkiem winyli.

Rzekłbyś, że artykuły te zrobione są ze skór szlachetnych. Ale to tylko imitacja, chociaż imitacja b. dobra, ponieważ wszystkie te pantofelki, torebki czy puzderka do złudzenia przypominają skórę jaszczurki czy krokodyla.

* * *

Dużym powodzeniem cieszy się też magnetofon płytowy. Kabina magnetofonowa w pawilonie MPD i Rz zazwyczaj pełna jest ludzi pragnących usłyszeć swój głos nagrany na płytę. Operacja nagrania jakiejś wypowiedzi, rozmowy czy śpiewu trwa b. krótko. W ciągu pa-

ru minut można się dowiedzieć, czy się jest fonogetycznym.

* * *

Wystarczy przeczytać parę objaśnień pod niektórymi eksponatami, żeby wyrobić sobie pojęcie o olbrzymiej oszczędności, jaką przynosi naszemu Państwu myśl racjonalizatorska. Weźmy parę przykładów. Oto leży przed nami próbka smołotoksu, masy zalewowej do szczelin dylatacyjnych. Jest to artykuł, który z powodzeniem zastępuje importowany do niedawna ze Szwajcarii poltox. Wynalazek ten, którego autorem jest Józef Mach z Ostrowieckich Zakładów Przemysłu Terenowego, daje 6.000.720 zł oszczędności w skali rocznej.

A oto inny przykład: lanolina produkowana z odpadów tłuszczopotów. Autorami wynalazku są inżynierowie Wolnicki i Mańczak ze Związku Branżowego Sp-ni Chemiczno-Mineralnych w Bydgoszczy. Oszczędność roczna: 2.200.000 zł.

Nie będziemy mnożyć przykładów; podamy jeszcze tylko jeden: palenisko miałowe „Fama“. Stanisław Nehring z Fabryki Maszyn i Odlewni w Gniewie zastosował specjalną przystawkę do kotłów Strebła EK 4, przez co sprawił, że zamiast koksu palenisko spala miał. Oszczędność roczna tego usprawnienia wynosi 5.000.010 zł. Autor usprawnienia otrzymał wysoką premię.

* * *

Przemysł drobny w niejednym punkcie styka się z rolnictwem. Zatrzymajmy się trochę dłużej przy stoisku torfowym. Dowiemy się tu, że ściółka torfowa ma szerokie zastosowanie w hodowli zwierząt, podnosząc ich stan zdrowotny. A taka ściółka torfowa nasyciona odhodami zwierzęcymi daje znakomity nawóz.

Wczytawszy się w ogłoszenia, dojdziemy do wniosku, że eksploataowanie torfu systemem frezerowym z nieużytków czyni żyzną glebę.

Zobaczmy też tam tzw. doniczki torfowe. Są one uformowane z torfu z domieszką nawozu i innych mineralnych składników. Doniczki te przyspieszają dojrzewanie wiosennych warzyw, tytoniu itd. oraz zwiększają plony. Z inspektów wsadza się je wprost do ziemi wraz z rośliną. Bez trudu można produkować takie doniczki w każdym większym gospodarstwie rolnym.

(k)

Czy wiesz że...

...rzeźby znalezione w Tebach oraz sprzęty zachowane w dobrym stanie w grobowcach faraonów dowodzą, iż tysiąc lat temu używano w Egipcie oklein czyli fornirów do oklejania rozmaitych sprzętów. W starożytnej Grecji jak i w starożytnym Rzymie również bardzo ceniono wyroby, wykładane wzorzystymi okleinami.

Tak samo w późniejszych czasach, zwłaszcza w XVII i XVIII w. w różnych krajach Europy rozwijał się wyrób ozdobnych mebli oklejanych. Jednak dopiero pod koniec XIX i na początku XX wieku rozpoczęto wyrabiać okleiny i sklejkę na skalę fabryczną. Płyty wiórkowo-cementowe, i płyty pilśniowe zaczęto produkować mniej więcej w dwudziestych latach XX wieku.

*

...5 tys. lat temu używano w Egipcie kleju do łączenia warstw fornirów. Połączenia klejowe przetrwały do naszych czasów, o czym świadczy np. fakt, że spoiny klejowe skrzyni znalezionej w grobowcu faraona Tutankhamena pozostały mocne do dziś dnia. Starożytni Egipcjanie używali prawdopodobnie klejów zwierzęcych glutenowych, tj. ze skóry lub kości, inne ludy stosowały w dawnych czasach również kleje kazeinowe.

W starożytności oraz w czasach późniejszych kleje przyrządzano sposobem domowym w warsztatach rzemieślniczych i pracowniach artystów. Dopiero na początku XVII w. powstały w niektórych krajach większe wytwórnie klejów *).



*) Wszystkie te ciekawostki znaleźliśmy w interesującej broszurze mgr. inż. A. Wierzbickiego pt. „Okleiny, sklejkę i inne płyty drzewne“.

O drogach obniżenia kosztów własnych produkcji przemysłu artykułów masowego spożycia

Jednym z podstawowych wskaźników gospodarki jest obniżenie kosztów własnych produkcji. Przemysł socjalistyczny ZSRR daje co rok dziesiątki miliardów rubli akumulacji wewnątrzprzemysłowej dzięki obniżeniu kosztów własnych produkcji.

W gospodarce socjalistycznej koszty własne produkcji wyrażane są w pieniądzu i stanowią bezpośrednie wydatki poszczególnych przedsiębiorstw na produkcję i realizację produkcji. Wydatki te obejmują niezbędne dla produkcji wartości materialne, płacę zarobkową, amortyzację budynków, urządzeń, maszyn, sprzętu, środków transportowych, inwentarza gospodarczego oraz inne wydatki przedsiębiorstwa.

W kosztach własnych produkcji znajdują swoje odbicie rezultaty walki o zwiększenie wydajności pracy, o wprowadzenie nowej techniki, technologii i lepszej organizacji produkcji, o socjalistyczne formy organizacji pracy, o lepsze wykorzystanie podstawowych środków i zwiększenie wydajności sprzętu, o najbardziej oszczędne wykorzystanie wartości materialnych, o przyspieszenie rotacji środków obrotowych itp. Decydującym warunkiem obniżenia kosztów własnych produkcji przedsiębiorstw socjalistycznych jest wzrost wydajności pracy.

W walce o obniżenie kosztów własnych ważną rolę odgrywa współzawodnictwo socjalistyczne o najbardziej pełne wykorzystanie sprzętu, oszczędne zużycie surowca, materiałów, paliwa itd. Przejście na rozrachunek gospodarczy oddziałów, odcinków i poszczególnych brygad, oraz wyniki robotników w zakresie oszczędności ściśle są związane z walką o obniżenie kosztów własnych produkcji.

Wszystkie wydatki przedsiębiorstwa związane z produkcją znajdują swoje odbicie w kosztach własnych, dlatego też wskaźnik kosztów własnych daje możliwość kontrolowania, o ile oszczędnie wydatkowane są środki na produkcję. Walka o obniżenie kosztów własnych wymaga stałej ewidencji i analizy wydatków związanych z produkcją. W zależności od charakteru produkcji i od osiągniętej produkcji wydatki produkcyjne mają rozmaity ciężar gatunkowy w kosztach własnych jednostki produkcji.

Dla przemysłu artykułów masowego spożycia charakterystyczna jest następująca struktura kosztów własnych produkcji (łącznie pozycje poziome dają 100%).

Gałęzie przemysłu	Surowiec, półfabrykaty i podstawowe materiały	Pomocnicze materiały	Paliwo i energia elektryczna doprowadzona z zewnątrz	Płaca zarobkowa	Amortyzacja	Inne wydatki pieniężne
Przemysł bawełniany	73	5	3	14	2	3
„ wełniany	78	4	5	11	1	1
„ jedwabniczy	83	2	1	11	1	2
„ obróbki lnu	70	5	4	17	1	3
„ trykotażowy	67	4	2	22	2	3
„ dziewiarski	83	1	1	12	1	2
„ obuwniczy	81	3	1	12	1	2

Analiza struktury kosztów własnych produkcji według poszczególnych gałęzi przemysłu i przedsiębiorstw daje możliwość określenia przedsięwzięć, skierowanych na dalsze obniżenie wszystkich wydatków związanych z produkcją.

* * *

W ciągu pięciolatek uruchomiono setki nowych, dużych przedsiębiorstw przemysłu bawełnianego, wełnianego, jedwabniczego, skórzanego, obuwniczego i innych przemysłów; w zasadniczy sposób zostały zrekonstruowane

fabryki i zakłady; udoskonalone zostały technologiczne procesy we wszystkich gałęziach przemysłu lekkiego. Objętość produkcji masowego spożycia zwiększyła się więcej niż dwunastokrotnie.

Na bazie najwyższej, współczesnej techniki i surowca krajowego zostały stworzone nowe gałęzie przemysłu: produkcja sztucznego włókna, namiastek skóry, pierwotnej obróbki lnu, konopi, juty. Przystojono masową produkcję wielu nowych wyrobów, na przykład, tkanin bawełnianych i jedwabnych o nowych wzorach, rozszerzono asortyment obuwia, wyrobów ze szkła, znacznie zwiększono produkcję towarów galanteryjnych.

W przemyśle bawełnianym, jednym z przodujących przemysłów w dziedzinie artykułów masowego spożycia, zbudowano i uruchomiono 30 dużych przedsiębiorstw oraz zrekonstruowano około 50; wszystkie istniejące fabryki zostały udoskonalone pod względem technicznym. Wprowadzenie do przedsiębiorstw przemysłu bawełnianego nowoczesnej techniki, wzrost wydajności pracy i na tej podstawie lepsze wykorzystanie mocy produkcyjnych pozwoliły znacznie zwiększyć produkcję tkanin bawełnianych. Na przykład w 1953 r. produkcja tkanin bawełnianych była o 35% większa niż w 1950 r.; w sposób zasadniczy został rozszerzony asortyment i poprawiono jakość tkanin. Produkcja tkanin bawełnianych w okresie 1954—1955 zwiększył się prawie o 1 miliard m.

Wprowadzanie nowoczesnej techniki umożliwia znaczne obniżenie kosztów własnych produkcji.

W szybkim tempie rozwija się przemysł wełniany. W 1953 r. przedsiębiorstwa Ministerstwa artykułów przemysłowych powszechnego użytku ZSRR wyprodukowały tkanin wełnianych o 80% więcej niż w 1940 r. Produkcja czysto wełnianych tkanin ubraniowych zwiększyła się w okresie 1940—1953 — 2,5 raza; tkanin wełnianych paltowych — 4 razy. W 1956 r. produkcja tkanin wełnianych osiągnęła 290 milionów m, czyli o 50% więcej, niż w 1953 r.

Poważne przeobrażenia nastąpiły w przemyśle jedwabniczym, zwłaszcza w związku z opanowaniem produkcji włókien sztucznych. W 1953 r. tkanin jedwabnych wyprodukowano 6 razy więcej niż w 1940 r.

Przemysł trykotażowy, stworzony od podstaw przez władzę radziecką, posiada obecnie 123 przedsiębiorstwa. Techniczne wyposażenie przemysłu trykotażowego rośnie z roku na rok.

Duży techniczny postęp cechuje przemysł obuwniczy — potężnie wzrosły moce produkcyjne przedsiębiorstw; cykl produkcyjny skrócił się o 50%. W 1953 r. przedsiębiorstwa Ministerstwa artykułów przemysłowych masowego spożycia wyprodukowały 200 milionów par obuwia, tj. o 36 milionów par więcej niż w 1950 r. Wprowadzenie nowoczesnej techniki, przejście na produkcję potokową, skrócenie cyklu produkcyjnego spowodowały znaczne obniżenie kosztów własnych produkcji. W latach 1954—55 moce produkcyjne przemysłu skórzanego i obuwniczego znacznie wzrosną.

Duża techniczna rekonstrukcja została przeprowadzona w przemyśle dziewiarskim. Obecnie przemysł dziewiarski ma ponad 400 wysokoautomatyzowanych przedsiębiorstw, wyposażonych w dziesiątki tysięcy szybko pracujących uniwersalnych i specjalnych maszyn. W ciągu ostatnich lat do rozszerzonej masowej produkcji przemysłu dziewiarskiego wprowadzono szereg nowych asortymentów.

W 1956 r. produkcja tkanin wełnianych zwiększył się przypuszczalnie 2 razy, jedwabnych — 5,2 raza, bawełnianych — o 70%, trykotu białego — 2,8 raza, skarpetek i chusteczek do nosa — o 80%, obuwia skórzanego — o 70% w porównaniu z 1950 r.

We wszystkich gałęziach przemysłu lekkiego w kosztach własnych produkcji dużą część stanowią stałe, sztywne wydatki, wynoszące (bez kosztów surowca i materiałów) około jednej trzeciej kosztów własnych przerobu. Dlatego też zwiększenie objętości produkcji w istnieją-

cych przedsiębiorstwach jest głównym źródłem obniżenia kosztów własnych produkcji. Prawidłowe planowanie rozmieszczenia przedsiębiorstw przemysłu lekkiego, ich surowcowego i materiałowo-technicznego zaopatrzenia, oraz zbytu produkcji jest jedną z rezerw dalszego obniżenia kosztów własnych produkcji.

Jest rzeczą znaną, że wszystkie gałęzie przemysłu lekkiego są materiałochłonne. Wysokość kosztów na surowce i materiały stanowi w kosztach własnych produkcji około dwóch trzecich, a w niektórych gałęziach dochodzi do 80—88%. Dlatego też oszczędne wykorzystanie surowców, podstawowych materiałów i półfabrykatów w procesie produkcji jest istotnym czynnikiem obniżenia kosztów własnych produkcji w przemyśle lekkim.

Rozchód surowców i półfabrykatów w podstawowych gałęziach lekkiego przemysłu określa się warunkami technologii produkcji, wskaźnikami otrzymanej produkcji i półfabrykatów oraz ilością odpadów, otrzymanych w procesie produkcji. Większość tych wskaźników zależy od jakości potrzebnego surowca, podstawowych materiałów i półfabrykatów, od prawidłowości procesów technologicznych oraz od stanu urządzeń i kwalifikacji siły roboczej, to jest od organizacji pracy w przedsiębiorstwie.

Obniżenie kosztów własnych w drodze starannego wykorzystania surowca osiąga się nie tylko dzięki bezpośredniemu zmniejszeniu zużycia surowca i półfabrykatów, ale i w drodze zwiększenia objętości produkcji z tej samej ilości surowców, a zatem, dzięki zmniejszeniu stałych, sztywnych wydatków na jednostkę produkcji. Istotne znaczenie dla obniżenia kosztów własnych produkcji ma uporządkowanie materiałno-technicznego zaopatrzenia i wewnątrzprzemysłowej kooperacji przedsiębiorstw.

W Związku Radzieckim zostały stworzone wszystkie warunki dla szybkiego wzrostu wydajności pracy. Wszystkie gałęzie gospodarki narodowej w wyniku rozwoju przemysłu ciężkiego, w szczególności budowy maszyn, posiadają przodującą technikę. Szeroko wprowadzana jest mechanizacja ciężkich i pracochłonnych robót, elektryfikacja i automatyzacja produkcji. Przemysł radziecki ma wykwalifikowane kadry robotników, inżynierów-techników, pracowników i innych specjalistów oraz kierowników gospodarczych.

W przemyśle lekkim w ciągu dwu i pół lat obecnej pięcioletki wydajność pracy wzrosła o 21,3%. Jedną z podstawowych dróg zwiększenia wydajności pracy w przemyśle lekkim jest lepsze wykorzystanie mocy produkcyjnych.

W walce o zwiększenie objętości produkcji i obniżenie kosztów własnych duże znaczenie ma wyeliminowanie przestojów urządzeń. Uogólnienie przodującej praktyki wykazuje, że dla zwiększenia wydajności sprzętu duże znaczenie ma współczesny profilaktyczny remont i troskliwa opieka nad sprzętem.

Wzrost wydajności pracy w większości przedsiębiorstw przemysłu lekkiego jest rezultatem szerokiego wdrożenia w produkcję najnowszych osiągnięć nauki i techniki, mechanizacji i automatyzacji procesów produkcyjnych, rozpowszechnienia przodujących form i metod organizacji pracy i produkcji, podniesienia kulturalnego poziomu pracujących, zwiększenia kwalifikacji produkcyjnych oraz rozwoju współzawodnictwa socjalistycznego.

Dużą rolę odgrywa rozszerzanie pomysłowości robotniczej, co przyczynia się do zwiększenia ilości produkcji, podniesienia wydajności pracy i obniżenia kosztów własnych. Znaczące obniżenie kosztów własnych produkcji można osiągnąć w drodze szerokiego wprowadzania małej mechanizacji. Koszty własne produkcji rosną, jeżeli zachodzi potrzeba częstego przerabiania i poprawiania wyrobów, wyprodukowanych z defektami.

Istotnym czynnikiem obniżenia kosztów własnych produkcji i zwiększenia reżimu oszczędności w przemyśle jest dalsze doskonalenie socjalistycznych form organizacji pracy.

Nowe zadania, stojące przed pracownikami przemysłu, wytwarzającego artykuły masowego spożycia, wymagają usilnej pracy nad kadrami, systematycznego podnoszenia ich kwalifikacji, doboru i ustawienia kierowniczych i inżynierów-techników, stałej troski o poprawienie kulturalno-bytowych warunków robotników. W walce o zwiększenie ilości produkcji i obniżenie jej kosztów własnych ważną rolę odgrywa wzmocnienie twórczej współpracy pracowników nauki i produkcji.

Dalszy rozwój współzawodnictwa socjalistycznego i upowszechnianie przodujących doświadczeń pomogą ujawnić dalsze rezerwy obniżenia kosztów własnych artykułów masowego spożycia. Jednym z głównych, obecnych zadań socjalistycznego współzawodnictwa jest walka o obniżenie kosztów własnych produkcji, o oszczędność surowców i materiałów, o ujawnianie i prawidłowe wykorzystywanie wewnętrznych rezerw przemysłu.

* * *

W ten sposób dalsze zwiększenie produkcji przemysłu lekkiego i obniżenie kosztów własnych można osiągnąć w drodze powszechnego doskonalenia techniki, szerszego wdrożenia do produkcji osiągnięć nauki, realizacji mechanizacji kompleksowej we wszystkich gałęziach i we wszystkich przedsiębiorstwach, pełniejszego wykorzystania mocy produkcyjnych, ścisłego przestrzegania technologii produkcji, lepszej organizacji produkcji i podniesienia wydajności pracy.

Dla obniżenia kosztów własnych produkcji przemysłu lekkiego duże znaczenie mają środki, zmierzające do oszczędności surowców i materiałów. Rzeczą niezbędną jest polepszenie planowania i organizacji materiałno-technicznego zaopatrzenia przedsiębiorstw oraz normowanie zużycia materiałów. Oszczędniejsze wykorzystanie surowców i innych materiałów w produkcji, zastosowanie oszczędniejszych materiałów, podniesienie jakości surowców umożliwią nie tylko poprawienie jakości produkcji, ale i znacznie obniżą jej koszty własne.

Rzeczą niezbędną jest jak najbardziej zbliżyć przedsiębiorstwa do dostawców surowca i materiałów oraz do odbiorców produkcji oraz wprowadzić prawidłową kooperację przedsiębiorstw w ramach przemysłu lekkiego.

Wszystko to zapewni wykonanie i przekroczenie zadań planowych oraz będzie potężnym czynnikiem ujawniania i mobilizacji rezerw wewnętrznych dla dalszej walki o obniżenie kosztów własnych produkcji.¹⁾

M. Sz.

Przemysł terenowy Rumuńskiej Republiki Ludowej

W ciągu ostatnich lat w przemyśle terenowym RRL, stworzono wiele nowych gałęzi produkcji. Globalna produkcja przemysłu terenowego wzrosła od roku 1950 o 300%. W ciągu roku 1953 pracownicy przemysłu terenowego w Bukareszcie rozszerzyli wachlarz swoich artykułów o 59 nowych asortymentów. Przedsiębiorstwo „Textile si Pielarie” rozwinęło produkcję dóbr masowego użytku fabrykując z odpadów watę krawiecką, watę przemysłową, koldry, sznury, worki, płaszcze gumowe, kanapki, sukienki itd. Wkrótce przy tym zakładzie powstanie sekcja tkania dywanów oraz przedziałnia bawełny.

Oprócz tego, rady ludowe uruchomiły eksploatację kamieniołomów i pokładów piaskowych. W roku bieżącym rady ludowe rejonu Vatra Dornei postawiły sobie za zadanie rozbudowę przemysłu terenowego i uruchomienie rezerw miejscowych o 70—160% więcej, niż w roku 1953.

Uruchamianie źródeł naturalnych przez przemysł terenowy odbywa się na terenie całego kraju. I tak np. na obszarze 250.000 ha Delta Dunaju pokryta jest gęstą trzciną. Dawniej trzcinę tę uważano za nieużyteczną i nierzadko ją podpalano. Obecnie to naturalne bogactwo Delt służy do fabrykacji celulozy, spirytusu; materiał ten stosuje się też w budownictwie a nawet wysyła za granicę.

W latach 1951—1953 wykorzystano 1.500.000 wagonów trzcin. W Mieście Tulcea uruchomiono fabrykę „Solomit”, której produkcja oparta jest na trzcinie, jako na głównym surowcu. W rejonie Delt powstało wiele zakładów przemysłu terenowego, które wykorzystują również inne bogactwa tej okolicy.

¹⁾ Streszczenie pracy M. Dmitriłjewa pt. „O drogach obniżenia kosztów własnych produkcji przemysłu artykułów masowego spożycia, zamieszczonej w czasopiśmie „Woprosy Ekonomiki” r. 1954, Nr 7.

KORESPONDENCI i CZYTELNICY



CHCEMY, ABY...

Bołączką naszej spółdzielni jest brak świetlicy. Prowadzono co prawda pertraktacje z GS „Sch“ i sp-nią „Garbarz“ celem utworzenia międzyspółdzielniowej świetlicy, jednak nie dały one żadnych rezultatów. Wprawdzie sp-nia „Garbarz“ posiada świetlicę, jednak nikt z naszych pracowników nie korzysta z niej, ponieważ brak jest świetlicowego.

Nie popularyzuje się osiągnięć przodujących robotników, a przecież w sp-ni są tacy przodownicy i racjonalizatorzy jak: A. Szafarczyk — stolarz maszynowy i J. Gruszczyk.

Nie podaje się też wyników pracy w formie wykresów, a przecież ta forma wpływałaby mobilizująco na innych. Brak komitetu redakcyjnego gazetki ściennie utrudnia jej redagowanie. Jeżeli chodzi o odczyty, prasówki, to odbywają się one nieregularnie. W ramach współpracy komisji KO z komisją współzawodnictwa pracy nie analizowano przebiegu wykonywania zadań planowych przez spółdzielnię, przez brygady i stolarzy, nie podjęto żadnych kroków, aby operatywnie pomóc załodze, zmobilizować ją do wykonywania zadań gospodarczych. Ani zarząd, ani rada nadzorcza, jako najwyższe organy władzy spółdzielni, nie wnikały w pracę komisji KO i nie kontrolowały jej działalności. Należy stwierdzić, że spółdzielnia nie nawiązała też łączności z TWP, które by z pewnością prowadziło odczyty na terenie naszej spółdzielni o tematyce związanej np. z eksploatacją czy obróbką drewna, przez co podniosłyby się kwalifikacje zawodowe pracowników.

Widząc te błędy, chcemy opierając się o wytyczne II Zjazdu i wykorzystując najlepsze doświadczenia i metody innych spółdzielni, podnieść i rozszerzyć zakres działalności naszej komisji. Chcemy, aby komisja nasza była jednym z aktywnych i nieodłącznych czynników walki o wykonanie wszystkich zadań planowanych. Chcemy rozszerzyć aktywność KO naszej spółdzielni, wciągnąć w jego szeregi więcej robotników produkcyjnych, a działalnością KO objąć nie tylko wszystkich bez wyjątku pracowników spółdzielni, ale również chłopów pracujących i młodzież z Zembrzyc, Tarnawy Dolnej i wsi okolicznych.

Chcemy, aby nasze prasówki, odczyty, pogadanki, wystawy służyły propagandzie nowatorstwa, przodownictwa i aby jednocześnie wskazując perspektywy wzrostu dobrobytu piętnowały marnotrawców, brakorobów i bumelantów, aby walczyli o to, czego wymaga od nas II Zjazd Partii: o zwiększenie produkcji i asortymentu artykułów masowego spożycia, o zwiększenie wydajności pracy, obniżkę kosztów własnych, racjonalną, oszczędną gospodarkę surowcami.

Do tego, aby wykonać te wielkie i piękne zadania, mamy wszelkie możliwości i warunki oraz dużo twórczego entuzjazmu.

Wzywamy cały Samorząd Spółdzielni, branżową komisję KO, ażeby dopomogły nam w osiągnięciu tych celów.

KAZIMIERZ GANCARCZYK
Sp-nia „Zjednoczenie“ w Tarnawie

POPULARYZUJMY RACJONALIZATORÓW

Pracownica Sp-ni CPLiA „Tkanina“ w Mikołajkach Halina Kefersztajn wpadła ostatnio na bardzo dobry pomysł racjonalizatorski polegający na wykorzystaniu krótkich resztek osnowy do tkania bardzo ładnych tkanin dekoracyjnych o małych rozmiarach.

Pomysł ob. Kefersztajn o tyle zasługuje na uwagę, że rozwiązuje on sprawę pełnego wykorzystania odpadów osnowowych, które dotychczas wykorzystywano tylko w minimalnym zakresie. Trzeba przy tej okazji nadmienić, że ruch racjonalizatorski w pionie CPLiA coraz bardziej rozszerza się.

Musimy jednak więcej popularyzować racjonalizatorów w gazetkach ściennych i w prasie i otaczać ich jak najtroskliwszą opieką. Wtedy wzrośnie liczba racjonalizatorów.

ST. WYSZTYGIEL
Białystok

ŁĄCZNOŚĆ MIASTA ZE WSIA

Ekipa łączności, która nawiązała łączność z RZS Struga obejmuje i pomaga rozwiązać wszystkie zagadnienia występujące w Sp-ni Pracy Pończoszniczo-Trykotarskiej im. G. Dwa w Wałbrzychu. Wyjazdy naszej ekipy odbywają się co drugi dzień. Pomoc udzielana chłopom pracującym jest rozmaita: w pracach polnych, naprawa maszyn i narzędzi rolniczych, pomoc lekarska oraz na wszystkich odcinkach pracy sp-ni produkcyjnej, które pomocy potrzebują. Szczególnie w okresie letnim, w okresie zwiększonych prac rolnych, ekipa nasza ożywiła swą działalność. Nie zważając na to, że zadania

TROCINY MOŻNA ZAMIENIC W CENNE PALIWO

Odpadem, który występuje w największej ilości przy przecieraniu drzewa są trociny. Część tych odpadów zużywają tartaki na opał we własnych kotłowniach lub sprzedają, mimo to jednak wiele m³ drewna w postaci trocin niszczy, stanowiąc przy tym przeszkodę w pracy tartaków.

Aby zużytkować wielkie masy marnujących się w tartakach trocin, ob. Andrzej Stanisławski opracował metodę brykietowania trocin bez użycia środków wiążących i bez podsuszania materiału przeznaczonego do brykietowania. Wg dokumentacji ob. Stanisławskiego zbudowano najpierw ręczną praskę, a potem prototyp brykieciarki mechanicznej. Odpowiednio przerobione trociny zaopatrzają nas w paliwo stałe do silników gazogeneratorów.

Produkując brykiety gazogeneratorowe, możemy otrzymać rocznie około 100 tys. ton paliwa stałego, co równa się blisko 25 tys. ton benzyny (licząc 1 kg benzyny = 4 kostki gazogeneratorowej).

Jako surowca do wyrobu brykietów metodą Stanisławskiego można używać trocin z drewna iglastego i liściastego, nie odsiewanych, z zanieczyszczeniami kory itp. Tym sposobem można też brykietować wióry spod strugarek i frezarek, igliwie itd. Zasadnicze części prototypu brykieciarki to przenośnik wraz z formami na brykiety, prasa śrubowo-ślimakowa i podgrzewacz. Zdolność produkcyjna urządzenia wynosi 480 szt. brykietów na 8 godzin, czyli w produkcji ciągłej — 1 brykiety na 1 minutę. Ciekawe szczegóły dotyczące prób i badań nad brykietowaniem trocin znajdują czytelnicy w broszurze Andrzeja Stanisławskiego pt. „Brykietowanie trocin bez użycia środków wiążących“. Broszura została wydana w r. 1952 przez Państwowe Wydawnictwa Rolnicze i Leśne w W-wie. (t)

ZAOPATRZENIE SZPITALI W SPRZĘT MEDYCZNY

Zaopatrzenie placówek służby zdrowia w sprzęt medyczny napotyka na poważne przeszkody, spowodowane brakiem dostaw, względnie niewykonaniem planu produkcji przez zakłady zarówno państwowe, jak i spółdzielcze.

W długim spisie artykułów, które zakłady miały dostarczyć w pierw-

szym półroczu znajdują się pozycje, wykonane tylko w kilkudziesięciu procentach. Najgorzej spisał się, jak stwierdza Zarząd Handlu Sprzętem Medycznym, przemysł terenowy, który wykonał tylko 37% planowanych dostaw. Ogółem zaś wykonano tylko 73%.

Powoduje to poważne trudności w szpitalach, ośrodkach zdrowia, ambulatoriach. Nie dostarczono np. wcale wag lekarskich (a planowano ich 450), foteli dentystycznych (w planie było 350), spluwaczek dla gruźlików (w planie było 15.000). Najdotkliwiej przedstawia się sprawa łóżeczek dzieciennych. Latem — w okresie biegunek, stanowiących zawsze groźbę dla dzieci — zwiększa się zapotrzebowanie na łóżeczka. W pierwszym półroczu służba zdrowia miała otrzymać 2.000 szt., a nie otrzymała ani jednego. Szpitale radzą sobie przeróżnymi sposobami, umieszczając dzieci prowizorycznie, co oczywiście często jest dalekie od poziomu socjalistycznej służby zdrowia.

Podobnie przedstawia się sprawa z aparatami do sterylizacji mieszanek mlecznych dla niemowląt. Na 100 planowanych aparatów nie otrzymano ani jednego, wskutek czego wiele kuchni mlecznych zostało unieruchomionych. Poza tym niektóre zakłady dostarczają aparaty z licznymi brakami technicznymi. Tak jest np. z kompletami — do kąpieli 4-komorowej, dostarczonymi przez Łódzkie Zakłady Wytwórcze Aparatury Elektromedycznej w Łodzi, które na 154 dostarczone aparaty musiały przyjąć z powrotem 16 szt. uszkodzonych. (eo)

Z DZIAŁALNOŚCI WARSZAWSKICH PUNKTÓW USŁUGOWYCH

W okresie I półroczu br. warszawskie zakłady przemysłu drobnego napotykały na trudności w realizacji planu usług, jednak Wydział Przemysłu ma nadzieję, że do końca roku plan ten będzie całkowicie wykonany. Ciężką sytuację spowodowało wyburzenie wielu kamienic, w których znajdowały się już punkty usługowe, gdyż dla nich właśnie trzeba było znajdować lokale zastępcze. Poza tym przekazywanie przez BOR nowych budynków, w których przewidziano tworzenie dalszych punktów usługowych następuje z dużym opóźnieniem. Wobec takiej sytuacji drobny przemysł Warszawy usiłuje zaspokajać potrzeby ludności przy pomocy 17 ekip ruchomych na samochodach, które na peryferiach, w ustalonych z góry terminach zastępują prace punktów usługowych w zakresie budowlanym, blacharsko-instalacyjnym i szewskim. Na prowizoryczne punkty usługowe wyyskuje się również wolne stoiska na bazarach. Dotychczas stworzono 11 takich punktów. Mimo tych trudności Warszawa pod koniec czerwca br. posiadała już 1.324 punkty usługowe, gdy w tym samym czasie w 1953 r. miała ich zaledwie 830.

Wydział Przemysłu Prez. Stoł. RN pracuje obecnie nad rejonizacją

produkcyjne stojące przed naszą załogą są trudne i mobilizujące, kierownictwo naszej sp-ni, rada nadzorcza, zarząd i podstawowa organizacja partyjna obejmują działalność naszej ekipy w ramach ogólnozakładowego planu działania jako jedno z najistotniejszych i najważniejszych zadań stojących przed naszą sp-nią.

Na zebraniach partyjnych i naradach roboczych są omawiane obok spraw dotyczących pracy naszego zakładu, również sprawy związane z pracą RZS Struga, trudności, jakie stoją przed chłopstwem pracującym i formy pomocy, jakie są niezbędne ze strony naszej ekipy i załogi. Dzięki tak ścisłemu powiązaniu w świadomości naszej załogi problemów naszej sp-ni z zagadnieniami RZS Struga, załoga nasza zrozumiała, że zadaniem jej jest nie tylko wykonać swoje zadania produkcyjne, lecz również pomóc podopiecznej sp-ni produkcyjnej w realizacji zadań stojących przed wsią pracującą. Często załoga nasza wyjeżdża na wieś do pomocy w pracach polnych po ukończonej pracy przy swoich warsztatach i czyni to z entuzjazmem, nie zważając na zmęczenie po całodiennej pracy, rozumiejąc, że przyczyni się tym samym do realizacji zadań postawionych nam przez Partię i Rząd Ludowy.

Praca nasza nie ogranicza się jedynie do niesienia pomocy technicznej lub w pracach polnych chłopom pracującym, częste są wyjazdy naszego lekarza zakładowego i sanitariuszki z pomocą lekarską. Dużo uwagi poświęca się ożywieniu życia kulturalno-oświatowego na wsi przez uporządkowanie pracy świetlicy, przez pobudzenie i zachęcenie chłopów, a szczególnie młodzieży chłopską do życia świetlicowego.

Nasza podstawowa organizacja partyjna nieustannie pomaga organizacji partyjnej na wsi w skierowaniu jej pracy na właściwe tory, w mobilizacji członków do lepszej i wydajniejszej pracy. Sekretarz naszej podstawowej organizacji partyjnej uczestniczy w każdym zebraniu organizacji partyjnej w WZS Struga i pomaga w opracowaniu wytycznych do pracy partyjnej i zawodowej.

Na odcinku młodzieżowym pełni opiekę nasza organizacja ZMP, której członkowie aktywnie przyczynili się do zorganizowania Koła ZMP w Strudzie, systematycznie uczęszczają na zebrania tego Koła i mobilizują młodzież wiejską do wykonania zadań stojących przed wsią pracującą.

Każdy wyjazd naszej ekipy na wieś jest serdecznie witany przez chłopstwo. Ekipa nasza przeprowadza wspólne narady z chłopami, organizujemy również wspólne zabawy, na których w braterskiej atmosferze spędzamy godziny wolne od pracy.

LEON LAJBCYGER
Wałbrzych

CZAS ZAŁOŻYĆ KLUB RACJONALIZATORSKI

Ruch racjonalizatorski w Wielkopolskiej Hucie Szkła w Gostyniu był zawsze ożywiony, ale dopiero od czerwca ub. roku nastąpił jego pełny rozwój. Dużo wysiłku w zorganizowanie tego ruchu włożył ob. Roman Tarko. Potrafił on szerzej zainteresować pracowników ruchem racjonalizatorskim, a służąc radą i pomocą przyczynił się do poważnych usprawnień i ulepszeń urządzeń technicznych i produkcyjnych.

Ruch racjonalizatorski w Hucie Szkła związany jest ściśle z pełną mechanizacją procesu produkcyjnego, z przejściem z pracy ręcznej na pracę maszynową. Pracownicy rychło zaznajomili się z nowymi metodami pracy i odstępując od utartych zwyczajów poczynili wiele usprawnień, których wynikiem są: większa wydajność pracy i zwiększenie zarobków, zmniejszenie braków, oszczędność na materiałach pomocniczych i polepszenie warunków pracy.

Do przodujących racjonalizatorów należy Zygmunt Stelmaszczyk, który złożył usprawnienie polegające na skonstruowaniu urządzenia do chłodzenia powietrzem stempla na prasie szklarskiej, co wydatnie zwiększyło wydajność pracy w stosunku rocznym o około 18.500 zł oraz zaprojektował uchwyt do zdejmowania słoików z formy. Tymi usprawnieniami podniósł jakość i wygląd estetyczny słoików szklanych.

Ob. ob. Marian Lau i Stanisław Karpiński nad usprawnieniami pracującą zawsze razem. Wynikiem tej współpracy jest urządzenie do chłodzenia wanny szklarskiej powietrzem, polegające na zainstalowaniu rury powietrznej w połączeniu z wentylatorem. Urządzenie to przedłużyło żywotność wanny o około 35%. Dużą wartość techniczną przedstawia urządzenie ob. Apolinarego Klingerta, polegające na zasilaniu powietrzem gazu generatorowego, pozwalając zwiększyć jakość wytopu szkła, a tym samym jakość produkcji.

Szczególną wartość mają pomysły, których celem stało się zmniejszenie ilości braków i wprowadzenie oszczędności materiałowych. Dużo w tej dziedzinie zrobili Stanisław Stańczak — autor projektu specjalnej łopatką do odnoszenia wyrobów do pieca hartowniczego, Marian Zborowski, z którego inicjatywy wmontowano do półautomatu mostek ochraniający wkładki azbestowe. Marian Lau i Apolinary Klingert wprowadzili zamiast oliwy kredę do smarowania wkładek, co wybitnie polepszyło warunki pracy, przez usunięcie gazów spalinowych powstałych ze spalania oliwy. Aleksander Stańczak zmniejszył ilość przestojów przez zastosowanie pomysłu przedłużania żywotności butów szklarskich i ich konserwacji, bardzo prostymi środkami.

Szereg wniosków zgłosił ob. Władysław Antkowiak, z których wyróżniają się ulepszone sposoby chłodzenia form na półautomatach i trwałego ustawiania półautomatów na stanowiskach roboczych oraz usunięcie zanieczyszczenia rur wdechowo-wydechowych i wentyli. Ulepszenia te zmniejszająą postoje; zostały one zainstalowane na wszystkich półautomatach. Poważną oszczędność węgla pozwala osiągać projekt ob. Romana Tarki, polegający na

przebudowie piecyka do suszenia piasku i słuczki. W tym celu dobudowano jeszcze jedno piętro, przesunięto komin i górną część pieca połączono kanałami przelotowymi z dolną. Spalanie gazu i suszenie odbywa się w piecyku dolnym natomiast w górnym suszenie odbywa się za pomocą spalin i gorącego powietrza.

Nie tylko pracownicy produkcyjni i techniczni przejawiają żywy udział w rozwoju racjonalizatorskim. Również pracownicy umysłowi mają w tej dziedzinie szereg osiągnięć. Ostatnio ob. Witold Bogusławski opracował analityczny wzór do obliczania wyników współzawodnictwa.

Powyższe projekty w pełni zastosowane w naszym zakładzie dają ogromne korzyści. Stały się one w pewnym stopniu warunkiem wysokiego przekraczania planów produkcyjnych i świadczą o zrozumieniu roli, jaką mają do spełnienia robotnicy w kształtowaniu i rozwijaniu postępu technicznego. Wysokie nagrody, jakie otrzymują racjonalizatorzy, są zapłatą za ich troskę i wkład pracy w budownictwo lepszej przyszłości.

Huta szkła w Gostyniu posiada i systematycznie uzupełnia bibliotekę zawodową, która stanowi pomoc dla racjonalizatorów w ich pracy. Jak dotąd książki są porozmieszczane w różnych miejscach. Czas najwyższy, aby kierownictwo zakładu powołało do życia klub racjonalizatorski, zaopatrzyło go w szafy i przekazało literaturę fachową, co niewątpliwie wpłynie na podniesienie poziomu technicznego składanych wniosków.

STANISŁAW PIOTROWIAK
Gostyń

KLUB KORESPONDENTÓW W WLKP. ZAKŁADACH MECH.

Zakładowy Klub Korespondentów powstał w połowie 1952 r. Do 1950 r. załoga WZM nie miała stałego korespondenta. Od przypadku do przypadku ktoś z pracowników biurowych napisał jakąś notatkę z życia załogi. Ukazanie się takiej notatki w „Gazecie Poznańskiej” było wśród pracowników uważane za pewnego rodzaju sensację. Takie gazety były starannie przechowywane przez niektórych pracowników. Inni natomiast wycinali wspomniane notatki i wlepiali je do albumu.

W początkach 1950 roku niżej podpisany wrócił z wojska i nawiązał stały kontakt z redakcją „Gazety Poznańskiej”, a później z „Drobną Wytwórczością”.

W 1951 r. załoga posiadała już trzech korespondentów, a w 1952 r. powstał 15-osobowy klub korespondentów. Jednak niektórzy członkowie klubu ograniczali się tylko do wypełnienia ankiety personalnej i pozostali do tej chwili „martwymi duszami”.

Kilku aktywnych korespondentów zmieniło swoje miejsce pracy lub charakter służbowy. Z poprzedniego klubu pozostało zaledwie dwóch aktywnych korespondentów, a mianowicie Marian Wojciechowski i niżej podpisany.

W początku br. dokonano reorganizacji klubu, który liczy obecnie 8 członków, w tym kierownik zakładowego radiowęzła. Zakładowy klub korespondentów nieraz już przyczynił się do podniesienia wydajności pracy, do zlikwidowania w zarodku zagrażającego zła.

W okresie przedzjazdowym i w czasie Zjazdu klub korespondentów był dla całej załogi motorem w podejmowaniu i realizowaniu zobowiązań (za I kwartał wykonano plan w 105,5%, a za miesiąc kwiecień br. załoga plan miesięczny przekroczyła o 12%).

W okresie zobowiązań przedzjazdowych Klub mobilizował załogę, przez codzienne audycje, mówiące o osiągnięciach przodujących pracowników, piętnujące winnych za usterki i niedociągnięcia, demaskujące brakorobstwo, marnotrawstwo materiałów, łamanie socjalistycznej dyscypliny pracy. Mobilizujące pogadanki przyczyniły się do przezwyciężenia wszelkich trudności i pozwoliły załozie przekraczać wykonanie planów produkcyjnych o 10% w stosunku do IV kwartału 1953 r.

Wygłaszano również pogadanki na temat rozwoju i życia kulturalnego. Stwierdzić należy, że odcinek ten ma jeszcze pewne niedociągnięcia. Odczuwa się brak zainteresowania się młodzieży ZMP rozwojem życia sportowego i artystycznego.

W audycjach lokalnych nie zapomniano również o bhp. Częste pogadanki na temat troski o człowieka pracy i wskazywanie na zaniedbane odcinki, pomogły administracji stworzyć lepsze warunki dla naszej fabryki.

Zakładowy klub korespondentów nie spełnia całkowicie swego zadania, gdyż nie wszyscy członkowie klubu biorą czynny udział w jego pracach.

MATEUSZ PERKOWSKI
Ostrów Wlkp.

KILKA BOLĄCZEK OBORNICKICH ZAKŁADÓW PRZEMYSŁU TERENOWEGO

Obornickie Zakłady Przemysłu Terenowego mają duże osiągnięcia. Nie są jednak wolne od niedociągnięć. Mimo, że w Zakładach tych pracuje spora ilość kobiet, nie założono dotąd Ligi Kobiet. Na terenie Zakładu niedobrze jest ze związkiem zawodowym, którego przewodniczącym jest ob. Stuper — praca związkowa to praca jednego człowieka — przewodniczącego Związku. Ciekawe, kiedy do współpracy włączy się współczłonkowie? Ta sama historia powtarza się z radą zakładową, a to ujemnie wpływa na całokształt pracy, gdy nie ma zrozumienia u pozostałych członków. Trzeba więc jak najszybciej związek zawodowy uaktywnić.

Świetlica zakładu jest radiofonizowana, niestety głośnik kiepsko działa i w ogóle sprawy kulturalno-oświatowe wymagają ożywienia.

MARIAN ROSADA
Poznań

punktów usługowych z uwzględnieniem branż takich, jak: wulkanizacja i naprawa obuwia na gumie mikroporowatej. Nowością w świadczonych usługach będzie stworzenie przez CSI punktu obsługi zwierzyńca.

W.

POD KĄTEM ZMNIEJSZENIA KOSZTÓW WŁASNYCH

Ostatnia narada produkcyjna naszej załogi odbyła się na temat obniżki kosztów. Przedyskutowano wszystkie odcinki pracy analizując możliwości obniżenia kosztów. Postanowiono opracować nowy plan rozmieszczenia maszyn, zreorganizować i zmodernizować park maszynowy poprzez zainstalowanie do maszyn motorów elektrycznych eliminując przez to przestoje maszyn. W związku z tym postanowiono zwrócić się do WZPT w Szczecinie o pomoc. W toku dyskusji ujawniono również marnotrawstwo materiałów w zakładzie objawiające się tym, że gwoździe porozrzucane są po halach produkcyjnych, a nawet na placu. Dyskutowano i zwracano uwagę na konieczność oszczędnego gospodarowania drewnem, jako zasadniczym surowcem naszego zakładu, poprzez racjonalną obróbkę drzewa w stolarni.

Poważny odsetek środków obrotowych zamrażają remanenty wyrobów gotowych zalegające magazyny, które przy pomocy WZPT w Szczecinie postanowiono upłynnić w ciągu najbliższych miesięcy.

Na naradzie uświadomiono sobie, że powodem niewykonywania planów jest m. in. zła organizacja pracy, brak dokumentacji technicznej, przekraczanie funduszu plac.

LESZEK KUJAWOWICZ
Gryfin

CENNE ZOBOWIĄZANIE

W ostatnim czasie odbył się w Zakładzie Doskonalenia Rzemiosła w Gdańsku kurs ogólnopolski „zastępców prezesów do spraw technicznych i pracowników odpowiedzialnych za produkcję wikliniarską”, czyli tzw. kurs „wikliniarzy” (zorganizowany na zlecenie Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych w Warszawie). Oto piękne zobowiązanie, jakie podjęli kursanci:

„Aktyw kierowniczy przemysłu wikliniarsko-koszykarskiego, biorący udział w kurso-konferencji w ZDRz w Gdańsku zrozumiałszy wagę rozwoju przemysłu wikliniarsko-koszykarskiego w świetle wytycznych IX Plenum i II Zjazdu PZPR, zobowiązuje się przekazać zdobyte wiadomości w terenie oraz dołożyć wszelkich starań, aby jak najbardziej rozszerzyć ten przemysł.

W szczególności Aktyw zobowiązuje się w terminie do dnia 30 listopada 1954 r.:

1) przeprowadzić penetrację terenów wiklinowych i pozyskać jak najwięcej surowców wiklinowych i zastępczych (sprawozdanie przesłać do Centrali do dn. 30 listopada br.);

2) wprowadzić do produkcji wikliniarskiej minimum 5 nowych artykułów masowego użycia w terminie do dn. 30.XI.54 r.;

3) opracować aktualną tematykę racjonalizacji i postępu technicznego i wszelkie usprawnienia wprowadzić w zakładzie pracy w celu obniżenia kosztów własnych w branży wikliniarsko-koszykarskiej przynajmniej o 3%.

JERZY NEUMAN
Gdańsk

SPROSTOWANIE

Do Działu „Ostrzem Krytyki” w nr 8 zakradło się kilka chochlików drukarskich. M. in. w notatce „Kraj czeka na cegły” na str. 35 w siódmym wierszu od góry zniekształcono zdanie, które prawidłowo powinno brzmieć: „zanim **znikną** wszystkie zaniedbania kapitalizmu...” W podobny sposób zniekształcił niecy chochlik drukarski zdanie w wierszu 19, od góry w tej samej notatce i na tej samej stronie. Zdanie to powinno brzmieć następująco: „W pierwszym przypadku chodzi o to, **że** aby nasycić...”

W notatce „Lepiej późno niż wcale” zdanie umieszczone na str. 36 w 7 wierszu od góry powinno brzmieć: „To rzekłszy sięgnął po klej i w mgnieniu oka zakleił **to** nieaktualne już ogłoszenie...”

W notatce „Są rzeczy niezbadane” pierwsze słowo w 19 wierszu od góry powinno brzmieć: „sobie”.

Poza tym w artykule pt. „W służbie mieszkańców miasta i wsi” zdanie umieszczone na str. 23 w 17 wierszu od góry, w drugiej szpalcie, powinno brzmieć: „Przechodzimy do pracowni technicznej”.

Pod fotografią umieszczoną w nrze 8 na str. 36 tekst powinien brzmieć: „Piotr Duch, przodujący pracownik zakładu „MIKI” uzyskał 248 % normy”.

KOMUNIKAT W SPRAWIE PRENUMERATY NA ROK 1955 ROK

Przypominamy, że zgłoszenia na prenumeratę przyjmują jedynie urzędy pocztowe i listonosze. Zgłoszenia na prenumeratę na rok 1955 należy składać do dnia 10 grudnia br. Przekroczenie tego terminu uniemożliwi otrzymanie czasopisma, gdyż nakład drukowany jest ściśle według ilości zaprenumerowanych egzemplarzy.

Reklamacje w sprawie nieotrzymania brakujących egzemplarzy należy składać w miejscu wpłacenia prenumeraty.

CIĘKAWA WYSTAWA

Wystawa drobniej wytwórczości, która odbyła się niedawno w Krakowie, stanowiła przegląd dorobku wszystkich pionów, podległych Ministerstwu Przemysłu Drobno- i Rzemiosła z terenu woj. krakowskiego.

Porównując wystawę tegoroczną z wystawą sprzed 2 lat. trzeba stwierdzić, wybitną poprawę jakości produkcji, rozszerzenie asortymentu towarowego we wszystkich działach, pełniejsze zaspokojenie potrzeb wsi, szersze zastosowanie surowców lokalnych, odpadów oraz materiałów wtórnych i zastępczych w produkcji, wreszcie szybko postępująca samowystarczalność w zakresie szeregu artykułów dotąd sprowadzanych z zagranicy. Wystawa, dzięki dobrej organizacji, należytemu i oryginalnemu rozwiązaniu strony architektoniczno-plastycznej oraz przez pokazanie eksponatów w ugrupowaniu branżami, stała się przejrzysta, jasna i przekonująca.

Uwagę zwiedzających zwracał m. in. ciekawy dział mas plastycznych, do niedawna importowanych z zagranicy, a dziś produkowanych w kraju.

Po raz pierwszy na wystawach drobniej wytwórczości wystąpiło szkolnictwo zawodowe (17 szkół z terenu woj. krakowskiego). Pokazało ono w formie wykresów rozwój akcji szkoleniowej oraz artykuły wyprodukowane przez uczniów.

Ogólne zainteresowanie wzbudzał efektownie pokazany przekrój domku jednorodzinnego z prefabrykowanych płyt trzcinowych oraz domek ogrodowy z elementów trzcinodrewnianych, wprowadzanych do seryjnej produkcji.

M. in. wystawa pokazała tzw. tufy tj. martwice lawowe pochodzenia wulkanicznego z jedynych w Polsce złóż w Woli Filipowskiej, k/Krakowa. Nadające się znakomicie jako materiał budowlany, izolacyjny w przemyśle chemicznym oraz w hutnictwie szklanym.

Wystawa jest jedną z najbardziej udanych imprez gospodarczych, jakie dotąd oglądaliśmy w Krakowie. Duża jej wartość leży nie tylko w nagromadzeniu olbrzymiego materiału ekspozycyjnego, ale i w wydobywaniu z niego, drogą umiejętnie rozplanowanej masy towarowej, tych wszystkich akcentów, które nadają naszemu życiu przemysłowemu twórczą inwencję i pełną dynamikę rozwojową.

STANISŁAW LIPECKI
Kraków



OLSZTYŃSKI PRZEMYSŁ „SAMOLOTOWY”

Nie bez kozery używamy tu przymiotnika „samolotowy” zamiast „lotniczy”. Chodzi tu bowiem nie o przemysł lotniczy w ogólnym znaczeniu tego słowa, tzn. o taki, który produkuje samoloty, ale który produkuje tak szybko, jak szybko leci samolot. Chodzi tu o zakłady przemysłu terenowego w woj. olsztyńskim. Tempo wykonania planu przez poszczególne zakłady przemysłu terenowego jest bardzo różne. Żeby się o tym przekonać, starczy rzucić okiem na tablicę wiszącą na ścianie klatki schodowej gmachu, w którym mieści się WZPT w Olsztynie. Cyfr, które tam widnieją, można nie spać, a mimo to w umyśle zostanie obraz szybkości i wyników wykonania planu. Bo i jakże tu nie zorientować się od razu i nie zapamiętać sobie jak pracują poszczególne zakłady przemysłu terenowego w woj. olsztyńskim, skoro w rubryce „Olsztyn” obok cyferki 108% szybuje samolot, skoro obok słowa Wydmyny i cyfry 106% pedzi samochód, skoro obok słowa Małodyty i wskaźnika 101% jedzie wóz, skoro na na poziomie Mrągowa i cyfry 101% równym krokiem maszeruje człowiek i skoro obok słowa Ostróda i wskaźnika 69% wlecze się żółw.

Taka wizualna propaganda to bardzo dobry pomysł. Szkoda nawet, że ukrywa się na klatce schodowej. Wart jest naśladownictwa i wyjścia na bardziej dostępne oczom ludzkim tereny. Wtedy dla wlecących się na podobieństwo żółwia przemysłów takich jak przemysł terenowy w Ostródzie, będzie jeszcze większym bodźcem do podciągnięcia się do poziomu przemysłu „samolotowego”, czyli do przemysłu terenowego w Olsztynie.

TO NIELADNIE

Bezwzględnie kierownik zakładu czy przedsiębiorstwa może i powinien starać się zaімponować czymś pracownikom powierzonym jego pieczy. Powinien np. starać się zaімponować im wiedzą fachową, sprężystością, pracowitością itd. Ale stanowczo nie powinien starać się zaімponować im używaniem mocnych, względnie jak kto woli „soczystych” wyrazów.

Kierownik tartaku w Ostródzie podobno bardzo lubi posługiwać się w rozmowie z pracownikami takim słownictwem. Myli się jednak bardzo sądząc, że w ten sposób przyczyni się do wzrostu swego autorytetu. Albowiem nawet wróble w Ostródzie ćwierkają, że to nieladnie, gdy kierownik zamiast dawać dobry przykład, krzewi chuligaństwo słowa.

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Cena egz. 5 zł