

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr. 12

Grudzień

1954 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

SPIS TREŚCI

Jak realizowane są uchwały konferencji partyjno-ekonomicznych w spółdzielniach pracy — Tadeusz Boś	1
Walka o oszczędność paliw stałych w przemyśle drobnym — Paweł Zelicki	4
Elektryfikacja gospodarstwa domowego — inż. Mieczysław Galecki	8
Grzejnictwo elektryczne w gospodarstwie domowym — inż. E. Piutowska	9
Prawidłowa sprawozdawczość i ewidencja obrotu niezbędnym warunkiem podniesienia gospodarki paliwami stałymi — Mieczysław Goldberg	12
Możliwości wykorzystania odpadów drzewnych dla celów opałowych i energetycznych — mgr Marian Beuermann	15
Rola i zadania aparatu zbytu i hurtu w nowej strukturze spółdzielczości pracy — Edward Mortko	17
Spółdzielczość pracy w kampanii wyborczej do rad narodowych	19
Co robimy, aby oszczędzić węgiel — W. Adamski	19

DZIAŁ TECHNICZNY

Postęp techniczny w przemyśle torfowym — mgr J. Zaremba	20
Każdy z nas bierze udział w planowaniu postępu techniki — inż. M. Reich	22

RACJONALIZATORZY

Racjonalizatorom trzeba pomóc — Maria Lewandowska	24
---	----

Z TERENU

Tam, gdzie produkuje się lodówki i pralki — K. Tomaszewski	27
Spółdzielczość pracy w walce o oszczędne zużycie węgla — Anna Szostakowska	29
Stare buty źródłem oszczędności (t)	30
Na froncie oszczędności węgla	30
Drogi oszczędzania paliw stałych (z)	31

SZKOLENIE ZAWODOWE

Nowe formy organizacyjne szkolenia zawodowego — Wiktor Mikołajski	31
---	----

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

Należy inaczej ustawić zagadnienie masowego technicznego szkolenia pracowników — M. Sz.	32
O rozpowszechnianiu nauk ekonomicznych — M. Sz.	33
Przegląd wydawnictw technicznych	34
KORRESPONDENCI I CZYTELNICY	35
OSTRZEM KRYTYKI	37

Mała Wytwórczość

ROK IV — NR 12

GRUDZIEŃ

1 9 5 4

MIESIĘCZNIK

TADEUSZ BOS

Jak realizowane są uchwały konferencji partyjno-ekonomicznych w spółdzielniach pracy

W ALKA o obniżkę kosztów własnych produkcji stanowi główne zadanie naszego aktywu gospodarczego, kierownictwa zakładów i załóg robotniczych. Od tego w jakim stopniu zadanie to zostanie wykonane zależy w głównej mierze podniesienie stopy życiowej ludności naszego kraju, określone w uchwałach II Zjazdu Partii.

Jedną z podstawowych form, przy pomocy których rozwijamy i organizujemy walkę o obniżkę kosztów własnych produkcji są konferencje partyjno-ekonomiczne organizowane w zakładach pracy na podstawie wytycznych Partii i Rządu.

Wyniki konferencji partyjno-ekonomicznych zależne są przede wszystkim od tego jak przygotowujemy konferencję i następnie od tego jak będziemy kontrolowali wykonanie podjętych uchwał.

Okres przygotowawczy do konferencji (trwający w zależności od warunków około sześciu tygodni), powinien być wykorzystany dla przeanalizowania każdego odcinka pracy w zakładzie pod kątem ujawnienia braków i niedociągnięć, których usunięcie pozwoli na lepsze wykonanie zadań produkcyjnych i wykonanie planu obniżki kosztów własnych produkcji.

Trzeba w tej pracy korzystać z uwag i doświadczeń wszystkich robotników, włączyć ich do aktywnej współpracy, gdyż oni znając najlepiej swój zakład, mogą wnieść szereg cennych uwag i wniosków, które należy skrzętnie zbierać, aby po przedyskutowaniu i ustaleniu metod wprowadzić je w życie.

Celem konferencji partyjno-ekonomicznych jest więc opracowanie programu walki o obniżkę kosztów własnych i aktywizacja całej załogi wokół realizacji tego programu. Program walki o obniżkę kosztów własnych musi być opracowany należycie, musi zawierać konkretne zadania dla każdego pionu, dla każdego stanowiska roboczego w zakładzie, musi określać terminy i sposób wykonania zadań, musi przewidywać ścisłą współpracę pionu produkcyjnego, technicznego i księgowości, musi przewidywać stałą kontrolę wykonania zadań i jak największy udział całej załogi w tej kontroli. Aby taki program dobrze opracować, trzeba przede wszystkim przyrzec się dokładnie całej gospodarce w zakładzie i ustalić na jakie zaniedbane odcinki pracy należy zwrócić uwagę całej załogi. Z doświadczeń już odbytych konferencji wynika, że źródła obniżki kosztów własnych w spółdziel-

niach pracy szukać należy przede wszystkim w wadliwej gospodarce surowcem i materiałami pomocniczymi — co wynika z braku lub nieprzestrzegania norm zużycia surowców i materiałów, w słabej często organizacji pracy, co hamuje lepsze wykorzystanie zdolności produkcyjnej parku maszynowego, w niewykorzystaniu wszystkich rezerw na odcinku wydajności pracy, w słabo prowadzonej gospodarce finansowej, w niedostatecznej jeszcze mechanizacji procesów produkcyjnych itp.

Dla lepszego opracowania wniosków zmierzających do usunięcia omawianych wyżej braków i niedociągnięć występujących w zakładzie powołuje się komisje problemowe, które zajmując się jednym zagadnieniem, są w stanie przy czynnym udziale załogi ustalić konkretne i właściwe wnioski. Takie właśnie komisje, składające się z odpowiednich fachowców i doświadczonych robotników, okazały dużą pomoc w przygotowaniu konferencji partyjno-ekonomicznej w spółdzielni „Olgina“ we Wrocławiu, w spółdzielni „Osnowa“ w Łodzi, „Motorych“ w Krakowie i wielu innych.

Okres przygotowawczy do konferencji winien być wykorzystany dla szerokiego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego. Dużą rolę mogą tu odgrywać kluby techniki i racjonalizacji oraz kierownictwo spółdzielni, które powinno podsuwać racjonalizatorom tematy do rozwiązania i odwoływać się do całej załogi z nierozwiązanymi problemami.

Obok tych zagadnień nie wolno nam ani na chwilę zapominać, że podstawowym warunkiem aktywizacji załogi i osiągnięcia rezultatów w walce o obniżkę kosztów własnych jest wyjaśnienie całej załodze celów i znaczenia obniżki kosztów, dla całej gospodarki narodowej, dla poprawienia warunków bytowych i pracy wszystkich pracujących. Dlatego też prace nad organizowaniem konferencji należy zaczynać od wyjaśnienia tych spraw drogą zebrania, pogadanek, odczytów i innych form pracy z załogą.

Omówiliśmy niektóre tylko, ważniejsze momenty, które należy uwzględniać w pracy nad organizowaniem konferencji partyjno-ekonomicznych.

Należałoby teraz omówić pokrótce błędy i braki jakie popełnione zostały w okresie organizowania i realizacji uchwał konferencji i jak te błędy i braki odbiły się na wynikach ekonomiczno-finansowych w pracy naszych

spółdzielni. Chodzi bowiem o to aby pozostałe spółdzielnie, korzystając z tych kilku uwag, nie popełniały błędów organizując u siebie konferencje partyjno-ekonomiczne. Słusznym również będzie, aby omówić dobre rezultaty osiągnięte w wynikach przeprowadzonych konferencji w wielu spółdzielniach pracy, aby tą drogą umożliwić innym skorzystanie z ich doświadczeń i dorobku.

W wielu spółdzielniach upłynęło już 3-4 miesiące od podjęcia uchwał na konferencjach partyjno-ekonomicznych, określających zadania w dziedzinie walki o obniżkę kosztów własnych produkcji. Jest to więc wystarczający okres dla podsumowania dotychczasowego dorobku, osiągnięć, błędów i braków w pracy nad wykonaniem tych uchwał.

Przyjrzyjmy się więc jak realizowane są uchwały konferencji partyjno-ekonomicznej w spółdzielni pracy stolarzy „Strug” w Warszawie, jakie popełniono tam błędy, jakie są niedociągnięcia i braki oraz jak odbija się na wynikach ekonomicznych brak kontroli wykonania i do czego prowadzi traktowanie walki o obniżkę kosztów własnych jako jednorazowej, krótkotrwałej akcji.

W spółdzielni tej konferencja partyjno-ekonomiczna odbyła się na początku sierpnia br. Trzeba stwierdzić, że w okresie przeszło 3 miesięcy wskaźniki ekonomiczne w zasadzie nie uległy poprawie. Osiągnięto pewne rezultaty, lecz są one niewspółmierne do możliwości jakie w tej spółdzielni istnieją. Po konferencji kierownictwo spółdzielni nie wykazało żadnej troski o rozwinięcie zapoczątkowanej walki o obniżkę kosztów własnych. Kierownictwo nie potrafi powiedzieć jakie konkretne wyniki osiągnięto dotychczas w realizacji uchwały konferencji. A uchwała przewidywała szereg istotnych zadań. Np. jeden z punktów przewidywał „zwiększenie wykorzystania surowców odpadowych do 20% ogólnego zaopatrzenia surowcowego”. Jednakże towarzysze ze spółdzielni nie potrafili odpowiedzieć, jak ten punkt uchwały został wykonany, gdyż nie zajmowali się w ogóle kontrolą wykonania. Nie wykonano również zbadań w zakresie rozwoju racjonalizacji i stosowania usprawnień w produkcji. I znów znalazło się wytłumaczenie „odszedł kierownik techniczny i sprawą racjonalizacji i wynalazczości nie ma kto się zająć”. A sprawy nie wolno tak stawiać chociażby tylko dlatego, że za racjonalizację i wynalazczość nie odpowiada tylko kierownik techniczny.

W okresie przygotowania konferencji pracowały w spółdzielni cztery komisje problemowe, wnosząc do uchwały szereg cennych uwag i wniosków. Komisje te po konferencji zostały rozwiązane zamiast pracować dalej nad pogłębieniem dorobku konferencji i pomagać w organizowaniu kontroli wykonania. Zrozumiałym zdaje się fakt, że w takich warunkach trudno mówić o poprawieniu wyników produkcyjnych, o obniżeniu kosztów własnych. Sytuacja wygląda wręcz przeciwnie — spółdzielnia nie wykonuje swoich planów produkcyjnych i nie osiąga innych wskaźników ekonomiczno-technicznych planu. Zapytani towarzysze ze spółdzielni dlaczego tak słabo troszczą się o to, by w pełni wykonać postawione uchwały, odpowiadają, że „ostatnio mieli dużo kłopotu z wykonaniem planu”. Wygląda więc na to, że walka o obniżkę kosztów własnych przeszkadza w wykonaniu planu produkcji, że zajmując się wykonaniem planu nie można jednocześnie walczyć o obniżkę kosztów własnych i że zajmując się sprawą kosztów trzeba zostawić produkcję na boku. Nie trzeba chyba wyjaśniać, że nie wolno odrywać tych dwóch spraw od siebie, że są one od siebie

zależne i ze sobą ściśle związane i że stawiając inaczej sprawę popełnia się poważny błąd.

Czy za ten stan rzeczy ponosi odpowiedzialność tylko kierownictwo spółdzielni? Wydaje się, że i b. Związek Branżowy Sp-ni Drzewnych i Stołeczny Związek Spółdzielni Pracy nie są tutaj bez winy. Przedstawiciele tych jednostek pomagali w przygotowaniu i byli obecni na samej konferencji jednakże żaden z nich nie zainteresował się dotychczas, jak pracuje spółdzielnia, jakie ma trudności i jak wykonuje uchwały konferencji. Słusznym będzie, aby kierownictwo Stoł. Związku Sp-ni Pracy wyciągnęło z tego faktu wnioski i pomogło spółdzielni w usunięciu zaległości.

Weźmy jeszcze drugi przykład. Spółdzielnia pracy „Pokój” w Tarnowie zorganizowała konferencję partyjno-ekonomiczną w końcu września br. Podjęta uchwała miała zabezpieczyć lepsze wykorzystanie surowca i materiałów, oszczędniejsze zużycie paliwa, wzmocnienie ruchu współzawodnictwa pracy, rozszerzenie nowych metod pracy podniesienie wydajności pracy, lepszą organizację pracy i inne. Wyniki wykonania planu produkcyjnego w miesiącu październiku wskazują na to, że nie wykorzystano jeszcze wielu istniejących w spółdzielni możliwości. Tak np. plan asortymentowy wykonano w około 70%, koszty własne obniżono do października włącznie o 5,5% zamiast planowanych 9,7%, nie osiągnięto również planowanego wskaźnika wydajności pracy na jednego pracownika. W niektórych asortymentach jak np. klamry i podkładki pod gwoździe koszty są jeszcze zbyt wysokie. Dobre wyniki osiągnięto przy produkcji drzwiczek kuchennych, obniżając koszt produkcji w stosunku do planowanego o 19,39 zł. Wynik ten uzyskano w rezultacie zastosowania surowca odpadowego, co zmniejszyło koszty materiałowe z 95,9 zł. do 10,03 zł. oraz w rezultacie wprowadzenia usprawnień technicznych. Po konferencji wprowadzono w spółdzielni metody Zandarowej i Klaja, co spowodowało znaczny wzrost jakości produkowanych wyrobów. Trzeba jednakże stwierdzić, że niedostateczny jest jeszcze wysiłek kierownictwa i aktywów spółdzielni w kierunku pełniejszego wykonania uchwał konferencji partyjno-ekonomicznych, mimo że osiągnięto już pewne rezultaty.

W Spółdzielczych Warsztatach Mechanicznych w Krakowie słabo została przygotowana uchwała konferencji. Zadania zostały określone zbyt ogólnie i nie są mobilizujące. A i w tej spółdzielni jest wiele do zrobienia. Tak np. surowiec i wyroby gotowe są „magazynowane” na wolnym powietrzu, robotnicy pobierają dowolnie materiał z placu i z tego też powodu nie można np. ustalić rzeczywistego kosztu wózków. A przecież te zagadnienia w okresie przygotowań do konferencji należało uregulować, określić zadania i ująć je w uchwale konferencji.

Podaliśmy tu kilka przykładów świadczących o tym, że istnieje jeszcze szereg braków i niedociągnięć w realizacji uchwał konferencji partyjno-ekonomicznych. Jakie są źródła tych braków i niedociągnięć? Należy tutaj wskazać na kilka z nich. Przede wszystkim słaba jest kontrola i pomoc w wykonaniu uchwał konferencji. Towarzysze uważają często, że cała praca kończy się wraz z podjęciem uchwały, że kontrola wykonania to sprawa dalsza mniej istotna, nie wymagająca takiego wkładu pracy i wysiłku jak samo przygotowanie konferencji. Jest to pogląd niesłuszny przynoszący w rezultacie poważne straty w dziedzinie walki o obniżkę kosztów własnych — jak to zresztą wykazywaliśmy na przykładzie

spółdzielni „Strug“ w Warszawie. Właściwa organizacja kontroli wykonania to tak samo trudna praca jak i przygotowanie konferencji i winniśmy pamiętać, że kontrolę należy rozpoczynać zaraz po podjęciu uchwały. Trzeba też pamiętać, że kontrola to nie tylko sprawdzenie cyfr i faktów, ale przede wszystkim pomoc i nauka.

Następnym źródłem braków i niedociągnięć jest traktowanie przez niektóre kierownictwa spółdzielni walki o obniżkę kosztów własnych jako akcji, jako jednorazowego zrywu. A sprawę walki o obniżkę kosztów własnych trzeba traktować jako nieodłączną część składową całej naszej pracy na odcinku wykonania zadań określonych planem dla spółdzielni. Nie wystarczy więc jednorazowy zryw, zapoczątkowanie walki; trzeba tę walkę prowadzić stale, rozszerzać i pogłębiać ją w oparciu o inicjatywę i aktywność załóg robotniczych.

Trzeba również wskazać na fakt, że w dużej mierze rezultaty walki o obniżkę kosztów własnych zależne są od tego jak przygotowujemy konferencję, jaki będzie udział i aktywność całej załogi w pracy nad przygotowaniem konferencji, w jakim stopniu poznamy braki i niedociągnięcia zakładu i jakie na tej podstawie opracujemy zadania. Dlatego też sprawa umiejętnego wykorzystania okresu przygotowawczego do konferencji dla rozwinięcia szerokiej walki o obniżkę kosztów własnych o włączenie do tej walki całej załogi jest zagadnieniem bardzo istotnym.

Słabe wyniki w dziedzinie obniżania kosztów produkcji mają również swoje źródło w tym, że kierownictwo spółdzielni nie informuje na bieżąco całej załogi o przebiegu wykonania uchwał konferencji, nie wskazuje na występujące jeszcze braki, na pozytywne osiągnięcia, nie pokazuje przodujących w tej dziedzinie ludzi i w niedostateczny sposób troszczy się o wymianę doświadczeń między robotnikami w zakładzie.

Wskazać też trzeba na niedostateczną pomoc udzielaną spółdzielniom ze strony władz spółdzielczych łącznie z Centralnym Związkiem Spółdzielczości Pracy.

Tak w grubszym zarysie przedstawiają się źródła braków i niedociągnięć występujących w omawianych wyżej spółdzielniach pracy.

Czy można powiedzieć, że wymienione spółdzielnie pracy nie uzyskały żadnych osiągnięć w rezultacie przeprowadzenia konferencji partyjno-ekonomicznych? Takie stwierdzenie byłoby niesłuszne. Nie można przecież negować faktu, że pracują one znacznie lepiej niż przed konferencją, mimo że nie osiągnęły jeszcze w pełni przewidzianych w uchwale konferencji wskaźników. Niemniej ważnym jest również fakt aktywnego udziału załogi w przygotowaniach do konferencji i w walce o wykonanie jej uchwał, wzrost liczby racjonalizatorów w zakładach i poważny wzrost wniosków racjonalizatorskich (w niektórych spółdzielniach ilość złożonych wniosków przekraczała liczbę 100). W spółdzielniach tych uporządkowano gospodarkę surowcami i materiałami, gospodarkę finansową, usprawniono organizację pracy i warunki pracy robotników.

W wielu innych spółdzielniach — tam gdzie lepiej przygotowano konferencję i zorganizowano należycie kontrolę wykonania — osiągnięto bardzo poważne wyniki w walce o obniżkę kosztów własnych produkcji. Weźmy dla przykładu spółdzielnię pracy „Motoruch“ w Krakowie.

Konferencja odbyła się tam w końcu czerwca br. Od tego czasu wykonanie uchwał konferencji omawiane było kilkakrotnie na zebraniach z załogą oraz na posie-

dzeniach rady nadzorczej. Przydzielono tam każdemu członkowi konkretne zadanie, co rzecz jasna, przyczyniło się do usprawnienia pracy w poszczególnych brygadach i oddziałach, wzrosła znacznie wydajność pracy. Przed konferencją spółdzielnia nie wykonywała swych planów produkcyjnych. Obecnie plany są przekraczane we wszystkich wskaźnikach tak np. w III kw. br. przekroczone plan w takich asortymentach jak froterki elektryczne, słupolazy, wentylatory i inne.

Znacznej poprawie uległa jakość produkcji. I tak jeżeli w maju br. braki stanowiły 1,3% to obecnie kształtują się one na poziomie 0,2%. Jest to wynik właściwego ustawienia kontroli technicznej, wprowadzenia usprawnień technicznych oraz doszkalania zawodowego systemem przywarsztatowym. W rezultacie zastosowania i przestrzegania norm czasowych i surowcowych uzyskano poważne oszczędności. Na jednym tylko artykule (froterki elektryczne) w II kwartale br. uzyskano oszczędność na surowcu około 84 tys. zł, a na robociźnie około 56 tys. zł, co miało wpływ na obniżenie ceny wspomnianych froterek. Znacznie poprawiła się również współpraca pionu technicznego z księgowością. Załoga i kierownictwo spółdzielni ma osiągnięcia także w dziedzinie wprowadzania wniosków racjonalizatorskich. Prawie wszystkie wnioski zgłoszone w okresie przygotowania konferencji są już zastosowane. A wnioski były bardzo cenne. Np. ob. Stryzkowski opracował nowy model tarcz szczotkowych i kółka pasowe do froterek wykonywane dotąd z aluminium zastąpił masą plastyczną. Przyniesie to rocznie około 200 tys. oszczędności.

Brygada robotniczo-inżynierska opracowała i zastosowała w produkcji zmechanizowane gwintowanie elementów froterek, oszczędzając wiele czasu i wysiłku innym robotnikom. Zrealizowane zostały punkty uchwały konferencji dotyczące spraw bytowych i pracy robotników. Robotnicy zaopatrzeni zostali w komplety ubrań roboczych, doprowadzono do używalności umywalnię i szatnię. O wykonanie uchwał konferencji troszczy się cała załoga. Dlatego też spółdzielnia na koniec października br. wykonała i przekroczyła roczny plan obniżki kosztów własnych. Podobnie dobre osiągnięcia ma spółdzielnia „Olgina“ we Wrocławiu, w której po konferencji partyjno-ekonomicznej rozszerzono asortyment produkcji i poprawiono znacznie jakość wyrobów skórzanych.

Spółdzielnia pracy im. Nowotki w Krakowie ma również duże osiągnięcia w walce o obniżkę kosztów własnych. Wprowadzono do produkcji szereg wniosków racjonalizatorskich, które dotyczą zastosowania surowców zastępczych i krajowych w miejsce używanych dotąd surowców deficytowych. Większość punktów uchwały konferencji partyjno-ekonomicznej została już zrealizowana.

Z tych przykładów widać, jak poważną rolę odegrały konferencje partyjno-ekonomiczne w dziedzinie walki o obniżkę kosztów własnych produkcji. Osiągnięcia te uzyskano w rezultacie dobrego przygotowania konferencji, wprowadzenia stałej kontroli wykonania podjętych uchwał, aktywnego włączenia całej załogi do walki o obniżenie kosztów, w rezultacie pogłębiania dorobku konferencji drogą wysuwania dalszych wniosków i uwag dotyczących poprawienia wyników gospodarczych spółdzielni. Towarzysze w tych spółdzielniach nie traktują sprawy walki o obniżkę kosztów własnych jako jednorazowej akcji, lecz jako długotrwałą i systematyczną pracę.

Aby lepiej wykonać zadania w dziedzinie obniżki kosztów własnych, trzeba — obok wymienionych już zadań — w dalszym ciągu dobrze przygotowywać i organizować konferencję w innych spółdzielniach, gdyż niektóre województwa, jak np. lubelskie, koszalińskie i niektóre inne nie zorganizowały dotąd ani jednej konferencji partyjno-ekonomicznej.

Trzeba również, aby wojewódzkie związki i Centralny Związek Spółdzielczości Pracy okazały więcej niż dotąd pomocy w organizowaniu konferencji i więcej pomagały w wykonaniu podjętych uchwał. Niezbędnym warunkiem osiągnięcia dobrych rezultatów konferencji jest dobrze zorganizowana i systematycznie prowadzona kontrola

wykonania przy współudziale całej załogi. Trzeba także informować systematycznie załogę o osiąganych wynikach. Do prac w organizowaniu konferencji powinny w większym niż dotychczas stopniu włączyć się rady nadzorcze spółdzielni.

Sprawa walki o obniżkę kosztów własnych wymaga więc jak widzimy gruntownego przygotowania, ustalenia konkretnych zadań i następnie uporczywego wysiłku o wcielenie tych zadań w życie. Rezultaty zależne będą od zrozumienia przez cały aktyw spółdzielczy wagi i znaczenia walki o obniżkę kosztów dla całej naszej gospodarki, mając na celu szybsze podnoszenie stopy życiowej ludności naszego kraju.

PAWEŁ ZELICKI

Generalny Dyrektor
Min. PD i Rz

Walka o oszczędność paliw stałych w przemyśle drobnym

Węgiel jest jednym z najcenniejszych surowców i bogactw naturalnych, jakimi rozporządza nasz kraj. Jak dotychczas jest to największy środek opałowy oraz paliwo dla celów przemysłowych. Węgiel stanowi również jeden z najcenniejszych surowców używanych dla celów przemysłu chemicznego. W uprzemysłowieniu naszego kraju, w realizacji planu 6-letniego — węgiel jest jednym z najcenniejszych surowców, na których opiera się rozwój przemysłu, a przede wszystkim bazy energetycznej.

Kraj nasz posiada kolosalne zasoby tego drogiego surowca i z tego tytułu zajmujemy jedno z pierwszych miejsc na świecie. Jesteśmy na drugim miejscu po ZSRR wśród krajów obozu socjalistycznego.

W stosunku do okresu przedwojennego nasze wydobycie węgla wzrosło 2,5 raza. Możemy teraz przeznaczyć znacznie większe ilości węgla na cele opałowe niż przed wojną.

Poza tym węgiel stanowi jedną z najpoważniejszych pozycji naszego eksportu; za węgiel sprowadzamy do kraju maszyny i urządzenia fabryczne oraz środki konsumpcyjne dla podniesienia stopy życiowej mas pracujących.

Wraz ze wzrostem wydobycia wzrasta również ogromnie zapotrzebowanie przemysłu, transportu i eksportu. Ciągłe wzrastająca baza energetyczna, setki i tysiące nowych zakładów pracy potrzebują coraz więcej tego „czarnego złota“, bez którego niemożliwy byłby wielki rozwój naszego przemysłu i uprzemysłowienia naszego kraju.

Toteż obserwujemy stały i systematyczny wzrost zużycia węgla w Polsce. Jeżeli na 1 mieszkańca w roku 1937 zużywano w Polsce 736 kg węgla, to w r. 1954 zużycie na 1 mieszkańca wzrasta do 2.600 kg. Jest to najwyższe zużycie ze wszystkich krajów kontynentu europejskiego, tak znaczny jego wzrost jest tylko częściowo usprawiedliwiony; w dość znacznym stopniu jest ono wynikiem marnotrawstwa i nieekonomicznego zużycia węgla. Wydobycie węgla nie może już dzisiaj nadążyć za rosnącymi potrzebami. Dlatego walka o oszczędność węgla jest podstawowym naszym zadaniem.

Biorąc pod uwagę podany wyżej stan rzeczy, Partia i Rząd podjęły już w roku ubiegłym i w roku bieżącym cały szereg uchwał idących w kierunku dokonywania maksymalnych oszczędności w zużyciu paliw stałych

i wypowiedzenia nieublaganej walki marnotrawstwu, które w dość dużym stopniu obserwuje się w gospodarowaniu tym drogocennym surowcem.

Uchwały zmierzają w kierunku podniesienia poziomu technicznego urządzeń cieplnych, uzdrowienia gospodarki węglem poprzez racjonalne składowanie i ewidencjonowanie, poprzez zmniejszanie norm zużycia na wszystkich odcinkach naszej gospodarki narodowej i wreszcie przez wprowadzenie paliw zastępczych, jak: węgiel brunatny i torf oraz przez maksymalne wykorzystanie niskogatunkowych asortymentów węgla, jak przerosty, muł, pył dymiczny i żużel paleniskowy.

W wyniku tych uchwał podjęta została wielka akcja przez Partię, związki zawodowe, ministerstwa i aktyw gospodarczy mający na celu przeprowadzenie jak największych oszczędności w dziedzinie spalania węgla, koksu i innych paliw. I tak np. w resorcie energetyki, w Ministerstwie Kolei, w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego w 1953 roku spadło znacznie zużycie węgla na jednostkę produkcyjną w stosunku do lat ubiegłych. Inżynierowie, technicy i palacze robią wielkie wysiłki w kierunku jak najbardziej racjonalnego wykorzystania węgla i usuwania marnotrawstwa. Istnieje wielu zasłużonych palaczy, którzy mają na swym koncie oszczędności dziesiątków i setek tysięcy złotych, dzięki racjonalnej gospodarce węglem.

Również i przemysł drobnym w roku ubiegłym dokonał znacznych oszczędności na odcinku spalania węgla. Zaoszczędzono w tym okresie około 50 tys. ton węgla kamiennego, przy tym po raz pierwszy wprowadzono w użycie ponad 100 tysięcy ton mułu, który został zużyty przy wypalaniu cegły.

Zgodnie z Uchwałą Rządu, z początkiem 1953 roku rozpoczęli pracę pełnomocnicy dla spraw oszczędności paliw stałych, powołani zarządzeniem Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła.

Wymienieni pełnomocnicy wspólnie z wydziałami przemysłu prezydów wojewódzkich rad narodowych mieli za zadanie podnieść i usprawnić gospodarkę paliwami w zakładach przemysłowych. Należy zaznaczyć, że praca na tym odcinku była bardzo utrudniona. Tysiące rozdrobnionych zakładów, brak zrozumienia dla tej sprawy, złe magazynowanie i istniejące marnotrawstwo przeszkadzało w należytych rozwoju tej akcji. Ale nie bacząc na te trudności akcja ta rozwijała się dosyć pomyślnie.

Na czoło wysunęły się woj. łódzkie, bydgoskie, wrocławskie i białostockie oraz przemysł terenowy miasta Łodzi. W woj. bydgoskim w porównaniu z rokiem 1952 wzrosło zużycie mułu dwukrotnie, węgla brunatnego — czternastokrotnie i niesortu — czterokrotnie. Terenowy przemysł m. Łodzi miał w 1953 roku bardzo duże osiągnięcia na odcinku szerszego stosowania mułu, przerostów i węgla brunatnego. Pełnomocnik tego MZPT — inż. Serwaczak — zwrócił szczególną uwagę na możliwość przeprowadzenia większej oszczędności paliw poprzez otoczenie w zakładach lepszą opieką urządzeń grzejnych, czuwał nad naprawą tych urządzeń i ich systematycznym konserwowaniem.

Przy udziale pełnomocnika zorganizowano na tamtejszym terenie punkty naprawy urządzeń grzejnych, co w znacznym stopniu przyczyniło się do racjonalnego zużycia paliw.

Praca pełnomocników wojewódzkich, narady palaczy i aktywu gospodarczego, które organizowano w ubiegłym roku przyczyniły się do stworzenia odpowiedniego klimatu w dziedzinie oszczędzania paliw stałych i przyniosły poważne oszczędności gospodarce narodowej.

Należy przy tym zaznaczyć, że powołane Uchwałą Rządu tzw. komisje społeczne, nie zdały egzaminu i nie wykazywały większej aktywności w tej dziedzinie. W małym stopniu przyczyniły się do tej akcji okręgowe zarządy związków zawodowych przem. drzewnego i terenowego, które nie wykazywały należytej aktywności w rozwoju współzawodnictwa i w mobilizacji załóg w zakresie oszczędności paliw stałych.

Oszczędności wygosparowane w 1953 roku pochodziły przede wszystkim ze zmniejszenia paliw wysokogatunkowych, jak: węgiel gruby, średni i miał węglowy zamiast którego stosowano muł, i po raz pierwszy — w niewielkich wprowadzić ilościach — węgiel brunatny i torf.

Oszczędności zostały dokonane przede wszystkim w przemyśle materiałów budowlanych, który zużywa około 70% całej puli węgla zużywane przez przemysł drobnny. Najmniejszą aktywność wykazywały zarządy przemysłu, a przede wszystkim Zarząd Przemysłu Szklarskiego, które do tej akcji odnosiły się czasami nawet opornie.

Aczkolwiek w roku 1953 akcja oszczędności węgla dała pewne wyniki, to jednak należy ją traktować jako punkt wyjściowy do znacznego pogłębienia tej akcji w roku 1954 i 1955. Liczne kontrole w terenie oraz znajomość stanu gospodarki paliwami stałymi w przemyśle drobnym dają możność stwierdzenia, że możliwości dokonywania dalszych oszczędności na odcinku przemysłu drobnego są bardzo wielkie. Gdyby wprowadzono we wszystkich zakładach zużywających większe ilości paliw twarde podłoże i gdyby strzeżono węgiel należycie, można by było tylko na tym odcinku zaoszczędzić dziesiątki tysięcy ton węgla, gdyż w większości zakładów przemysłu terenowego i wyodrębnionego jeszcze bardzo źle wygląda sytuacja, jeśli chodzi o składowanie, przechowywanie i magazynowanie węgla.

Osiągnięcia na odcinku oszczędności paliw stałych mogłyby być znacznie większe, gdyby wszyscy pełnomocnicy odnieśli się do tej akcji z takim zrozumieniem, jakiego ta sprawa wymaga. Większość pełnomocników nie potrafiła wykorzystać doświadczeń i osiągnięć przodujących palaczy w przemyśle materiałów budowlanych i w przemyśle wyodrębnionym oraz terenowym.

W takich województwach, jak poznańskie, bydgoskie, olsztyńskie i białostockie, gdzie jest szczególnie gęsta sieć torfowisk, nie wykorzystano należycie paliwa miejscowego. Szczególnie dotyczy to cegielni typu polowego, gdzie jak praktyka wykazała można z powodzeniem zastąpić torfem używany dotychczas pełnowartościowy węgiel kamienny.

Nie wykorzystano również należycie wszystkich będących do dyspozycji bodźców ekonomicznych w postaci premii dla palaczy za używanie mułu. Stwierdzono, że w wielu cegielniach nie wypłacano palaczom należnej im na podstawie istniejących zarządzeń premii w wysokości 3 zł za każdą tonę spalonego mułu.

Podsumowując akcję oszczędnościową w roku 1953 trzeba jeszcze raz podkreślić, że było to dopiero zapoczątkowanie pracy w kierunku walki z marnotrawstwem i wyeliminowania paliw wyższych asortymentów, że zastępowano je tylko w tym okresie w małym stopniu paliwami niższych gatunków i paliwami zastępczymi.

Pierwsza połowa 1954 roku przyniosła dalsze pogłębienie akcji oszczędnościowej.

W tym okresie zwrócono większą uwagę na właściwe składowanie, magazynowanie, ewidencjonowanie, obroty i sprawozdawczość dotyczącą zużycia paliw stałych.

Najwięcej uwagi poświęcono sprawie uporządkowania i opracowania norm zużycia na jednostkę w przemyśle ceramicznym, zużywającym przeważającą część paliw otrzymanych przez resort. Przez ustalenie norm, przy pomocy specjalnie wytypowanych komisji, w poszczególnych przedsiębiorstwach i po ustaleniu ilości kalorii, potrzebnych do produkcji w każdej cegielni, opracowano wreszcie średnie normy zużycia dla przedsiębiorstwa, województwa i otrzymano tą drogą średnią normę dla materiałów budowlanych, w przekroju całego kraju, na poszczególne asortymenty, jak: cegła, wapno, i inne artykuły.

Ta praca dała każdemu zakładowi i przedsiębiorstwu możliwości ścisłego uchwycenia planowego zapotrzebowania paliw, stworzenia programu oszczędnościowego dla poszczególnych przedsiębiorstw i kontrolowania całej gospodarki paliwami stałymi w przemyśle materiałów budowlanych.

Stworzono możliwości przejścia z chaotycznej gospodarki paliwami do form bardziej racjonalnych i ekonomicznych.

W wielu województwach, jak np. w woj. łódzkim i m. Łodzi praca szła w kierunku wyeliminowania do minimum węgla grubego i średniego i zastępowania go gatunkami średnimi i zastępczymi, jak węgiel brunatny, trociny i torf.

W pierwszej połowie br. zorganizowane zostały przez wydział przemysłu WRN — wojewódzkie narady aktywu i palaczy przemysłu terenowego, poświęcone zagadnieniu racjonalnej gospodarki paliwami. Na tych naradach dzielono się doświadczeniami przodujących zakładów w tro-



Wiktor Pawłowski z cegielni w Pile nieustannie walczy o oszczędność węgla

sce o zwiększenie stosowania węgla brunatnego, torfu i trocin. Zajęto się sprawą przebudowy urządzeń cieplnych, zmianą palenisk, utwardzaniem podłoży i innymi zagadnieniami technicznymi. Podobne narady zostały zorganizowane w większości zarządów przemysłu wydobywanego.

W rezultacie kontynuowania akcji oszczędnościowej w pierwszej połowie br. otrzymano dalsze efekty gospodarcze na odcinku oszczędnościowym i racjonalnego stosowania paliw stałych.

Świadczy o tym następujące zestawienie liczbowe:

Asortyment	dostawy		Stosunek I półr. 54 r. do I półr. 53 r. 4 : 2
	1953	1954	
	I półrocze udział procentowy	I półrocze udział procentowy	
1	2	3	4
gruby	24,0	21,2	94,5
średni	19,9	21,8	117,7
niesort	7,5	5,9	84,2
miał	38,2	27,9	78,2
muł	6,5	13,6	219,0
przerosty	3,9	9,6	266,7
Razem węgiel kamienny	100,0	100,0	106,8

Jak wynika z podanej tabeli, dostawy węgla dla przemysłu drobnego w I półroczu 1954 r. mimo poważnego wzrostu zadań produkcyjnych, wskazują w porównaniu z I półroczem 1953 roku, na duży spadek w sortymentach grubych i wzrost dostaw półproduktów węgla kamiennego.

Aczkolwiek dostawy za I półrocze wzrosły o 6,8%, to nastąpiły one na skutek wzrostu takich gatunków jak muł, który wzrósł 2,2 razy, jak przerosty, które wzrosły 2 razy i jak miał węglowy, gdzie nastąpił spadek o 31.537 ton.

Są to bezsprzecznie poważne osiągnięcia, które zostały spowodowane pracą uświadamiającą, organizacyjną i zastosowaniem ulepszeń technicznych w przemyśle drobnym.

Warto dla przykładu przytoczyć osiągnięcia niektórych zakładów, osiągnięcia naprawdę bardzo poważne i świadczące o tym, że wielu naszych kierowników zakładów, a przede wszystkim palaczy, odniosło się do tej sprawy z całym zrozumieniem.

W cegielni „Sitko“ w woj. stalinogrodzkim używa się do wypalania cegły około 70% mułu, a w niektórych okresach czasu ilość mułu dochodzi do 100%.

Przemysł materiałów budowlanych woj. warszawskiego z każdym miesiącem zużywa coraz więcej węgla brunatnego zastępując tym paliwem węgiel kamienny.

Palacz Bielskich Zakładów Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych Ignacy Kubiczek podniósł zużycie mułu węglowego przy wypalaniu cegły do 80%.

Palacz cegielni „Lemszczyna“ w woj. lubelskim, aby wypalić 1000 sztuk cegły nie zużywa już do tego celu jak dawniej 185 kg miału a tylko 40 kg miału + 115 kg mułu i przerostów, dając jednocześnie cegłę wysokiej jakości.

Do przodujących palaczy należy zaliczyć ob. Jana Bruskiego z Chelmskich Zakładów Przemysłu Terenowego. Ob. Bruski zredukował do minimum węgiel szlachetnych gatunków poprzez stosowanie prób spalania mułu. Ob. Bruski zaoszczędził już w tym roku 220 ton węgla wyższych gatunków.

Do wzorowych metod pracy nad dalszym obniżeniem zużycia węgla, należy zaliczyć metodę zespołowej pracy brygady palaczy w składzie Tadeusza Kołysza i Stanisława Walczaka z cegielni krakowskich, brygady ob. Prociaka z Nowego Targu, brygady ob. Buziaka, Cyrwusa i Czuberczaka z Ogrodzieńca, którzy zbiorowo zaczęli pomagać palaczom w innych cegielniach, ucząc ich, jak należy racjonalnie zużywać paliwa.

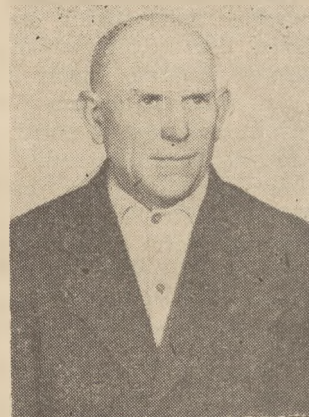
Palacz Fryderyk Karóg z Cegielni „Sietliska“ w woj. białostockim szkoli młodych palaczy i pomocników przy wypalaniu cegły stosując metodę spalania mieszanek torfu i węgla brunatnego. Do palaczy mających poważne osiągnięcia w oszczędnym spalaniu węgla i w stosowaniu paliw zastępczych należy zaliczyć ob. Tymiszeckiego z woj. lubelskiego, Głowackiego z woj. rzeszowskiego, Sierotę z woj. białostockiego, Zejmę, Brdę i Stania z woj. stalinogrodzkiego, ob. ob. Szafarczyka, Bażana, Zygmunnda i Baka z woj. opolskiego.

Niesposób wyliczyć w tym artykule wielu innych palaczy, maszynistów i piecowych, którzy walcząc o obniżkę kosztów własnych produkcji i rozumiejąc jakie znaczenie posiada oszczędna gospodarka paliwami, robią wszystko, by wynikami swej pracy przyczynić się do powiększenia potencjału gospodarki narodowej.

Podkreślając ofiarny trud kierowników, inżynierów, techników i robotników wielu zakładów pracy, należy jednak zdać sobie z tego sprawę, że w przemyśle drobnym notowanych jest wiele przypadków marnotrawstwa i braku zrozumienia konieczności jak najoszczędniejszego gospodarowania paliwami.

Fakty marnotrawstwa można spotkać jeszcze w wielu cegielniach woj. lubelskiego, jak np. w Cegielni „Radzyń“, „Hotylów“, „Sierakowszczyzna“, gdzie węgiel jest składowany byle gdzie i nie jest zabezpieczony przed kradzieżą oraz samowolnym pobieraniem do produkcji bez żadnej ewidencji. W cegielni „Radzyń“ magazynier ob. Krystyna Owczarska w ogóle nie interesuje się kto i ile pobiera węgla do produkcji. W cegielni „Tynowica“ istnieje dwuletni zapas węgla, a mimo to Dyrekcja WZPT kieruje tam w dalszym ciągu przydziały paliwa.

W cegielni „Rybitwy“ woj. krakowskiego świeży węgiel zużywa się do produkcji, a zapasy węgla z okresów poprzednich leżą nienaruszone, co powoduje, że niszczy się on pod wpływem warunków atmosferycznych. W tej samej cegielni węgiel jest składowany bezładnie i mieszany bez uwzględnienia gatunku; do produkcji bierze się węgiel „na oko“. Od kilku lat istnieją usterki kotła, które powodują znaczny procent straty ciepła. Para ulatnia się przy manometrze, wodowskazie, przy wentylu



Jan Sulkowski z Szubińskich Zakładów Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych ma poważne osiągnięcia w zakresie oszczędności węgla

głównej rury wylotowej oraz przy kurkach. Brak w zakładzie elementarnej izolacji przewodów ciepłych. Wszystko to powoduje stratę energii cieplnej.

Wprost katastrofalnie przedstawia się gospodarka węglowa w cegielniach podległych Szczecińskim Zakładom Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych. W cegielni „Niebuszewo“ znajdują się zapasy węgla dostarczone jeszcze w 1952 roku.

Podobnie przedstawia się sytuacja w nieczynnej cegielni „Klasztorna“, w której około 200 ton miału zmagazynowano jeszcze w I kwartale 1953 roku. Gdy pada deszcz, węgiel „pływa“ po całym terenie, podłoże nie jest utwardzone. Na kilkuset tonach węgla w tej cegielni rośnie trawa.

W cegielni mechanicznej nr 7 w Łodzi z powodu braku twardego podłoża, grubość warstwy węglowej „w terenie“ wynosi 10 cm.

Zrozumiałą jest rzeczą, że w wymienionych i niewymienionych cegielniach, gdzie kwitnie marnotrawstwo, nie ma mowy o żadnej trosce o dobro społeczne i o walce o stosowanie zastępczych paliw. Panuje tam absolutna beztroska, a jednostki nadrzędne jak dotąd nie myślą o wprowadzeniu porządku w tych zakładach.

Dzieje się to dlatego, że kierownictwa zakładów i przedsiębiorstw, pełnomocnicy na szczeblu przedsiębiorstwa i jednostek nadrzędnych nie wszędzie odnoszą się do tego zagadnienia tak jak wymaga tego od nas dobro sprawy.

Częste jeszcze fakty marnotrawstwa spotykane w zakładach przemysłu drobnego, przy bezsprzecznych osiągnięciach, świadczą o tym, jak słuszne było wzmocnienie tej akcji przez ukazanie się w połowie br. Uchwał Rządu dotyczących pogłębienia i rozszerzenia akcji oszczędzania paliw stałych.

* *

W wyniku podjętych w połowie br. Uchwał Rządu oraz Zarządzeń Przewodniczącego PKPG, sprawa oszczędzania paliw stałych została postawiona w całej ostrości na porządku dziennym wszystkich ogniw gospodarczych naszego kraju.

Powołani zostali we wszystkich resortach pełnomocnicy ministrów, celem pokierowania tą sprawą. Powołani też zostali pełnomocnicy na wszystkich szczeblach poczynawszy od centralnych zarządów aż do przedsiębiorstw i zakładów.

Na podstawie Zarządzenia Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła nr 160 z dnia 24 sierpnia 1954 r. zostali powołani pełnomocnicy na szczeblu zarządów wyodrębnionych, wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego i wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego materiałów budowlanych. Z kolei na mocy tego zarządzenia zostali powołani pełnomocnicy we wszystkich przedsiębiorstwach, zużywających paliwa stałe.

Zadaniem pełnomocników na szczeblu przedsiębiorstw jest opracowanie kwartalnych i rocznych planów oszczędnościowych i złożenie ich jednostkom nadrzędnym, które z kolei mają je złożyć pełnomocnikowi resortowemu celem opracowania programu oszczędnościowego paliw stałych.

Sytuacja na odcinku paliw zmusza nas do ujęcia planowania potrzeb, składania zapotrzebowań i kontroli zużycia w ścisłe i twarde ramy, dzięki którym ani jedna tona węgla nie powinna być zużyta tam, gdzie można ją zastąpić innym mniej wartościowym paliwem.

Centralna narada aktywu gospodarczego oraz narady wojewódzkie zorganizowane przez prezydium wojewódzkich rad narodowych pokazały, że istnieją jeszcze bardzo po-

ważne możliwości dokonywania dalszych oszczędności węgla i koksu w zakładach przemysłu drobnego.

Pełnomocnicy zobowiązani zostali do opracowania programów oszczędnościowych na rok 1955, w których należy zwrócić uwagę na:

a) radykalne zmniejszenie zużycia węgla kamiennego w okresie objętym programem oszczędnościowym,

b) maksymalne wyeliminowanie w zużyciu asortymentów grubych węgla kamiennego,

c) powołanie i zorganizowanie w każdym przedsiębiorstwie ekipy dla dokonania w zakładach prób spalania półproduktów węgla kamiennego, jak: muł, przerosty węglowe, pył dymnicowy oraz węgla brunatnego, torfu, trocin, mielonego żużla i innych paliw zastępczych,

d) dokonanie niezbędnych przeróbek i zmian urządzeń grzejniczych umożliwiających w jak najszerszym zakresie spalanie półproduktów węgla kamiennego i paliw zastępczych (wymiana rusztów, zastosowanie dodatkowych podmuchów, powiększenie względnie dobudowanie palenisk, ulepszenie wyciągów kominowych, dokonanie prac zabezpieczających urządzenia spalające przed stratą ciepła itp.,

e) w zakładach używających większe ilości paliwa, a dotyczy to wszystkich zakładów materiałów budowlanych, przystąpić do utwardzania podłoża, do składowania węgla i koksu przez wybetonowanie go lub wybrukowanie,

f) przystąpienie sposobem gospodarczym do budowy lub naprawy szop względnie daszków zabezpieczających węgiel brunatny i torf przed opadami atmosferycznymi,

g) uwzględnienie w planach kapitałnych remontów — prac zapewniających dostosowanie urządzeń do oszczędnego zużycia paliw oraz pełnego wykorzystania zastępczych asortymentów paliw,

h) spowodowanie właściwego magazynowania i składowania paliw zgodnie z obowiązującymi przepisami,

i) zabezpieczenie i zaopatrzenie się w odpowiednią aparaturą kontrolno-pomiarową, umożliwiającą lepsze gospodarowanie paliwami stałymi i zapobieżenie stratom ciepła,

j) wdrożenie do procesu technologicznego wszelkich usprawnień i pomysłów racjonalizatorskich, zmierzających do oszczędnego zużycia paliw stałych,

k) opracowanie harmonogramu narad poświęconych wymianie doświadczeń i osiągnięć palaczy i zakładów w dziedzinie oszczędnej gospodarki paliwem.

Przeprowadzenie tych wszystkich zaleceń winno stanowić program oszczędnościowy zakładu, przedsiębiorstwa i jednostki nadrzędnej i o zrealizowanie tego programu powinni walczyć wszyscy pełnomocnicy powołani do walki o oszczędność paliw.

Od pracy ekip, które zostały powołane w przedsiębiorstwach do opracowania planu oszczędnościowego na IV kwartał i na 1955 rok uzależnione są w poważnym stopniu wyniki całej akcji.

Należy jednak stwierdzić, że opracowane programy oszczędnościowe na IV kwartał br. nie stają na wysokości zadania. Wielu pełnomocników wojewódzkich opracowało te programy „odgórnie“, nie wykonując zaleceń wynikających z zarządzenia nr 160 Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła.

Spośród nadesłanych programów oszczędnościowych, najlepszym pod względem jakościowego wykonania jest program Wojewódzkiego Zarządu Przemysłu Terenowego we Wrocławiu, WZPTMB Kielce, WZPT Olsztyn, WZPT Szczecin i WZPT Gdańsk.

Wymienione Zarządy Przemysłu Terenowego oraz Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych ujęły w swych programach najbardziej istotne zagadnienia, które powinny zaoszczędzić paliw w IV kwartale br. i w roku 1955. Na ogół jednak większość programów oszczędnościowych nie ujmuje w dostatecznym stopniu wszystkich problemów, które stoją przed pełnomocnikami w dziedzinie oszczędności paliw.

Przed pełnomocnikami stoi zadanie dokładnego opracowania programów oszczędnościowych na 1955 rok, stosownie do opracowanej przez Pełnomocnika Resortu instrukcji.

Uchwały Rządu i Zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego stworzyły warunki umożliwiające stosowanie poważnych bodźców ekonomicznych w formie wypłaty premii za używanie mułu, przerostów oraz premie za oszczędności uzyskane w przeliczeniu wartości pieniężnej. Regulamin premiovania przewiduje przeznaczenie około 70% uzyskanych oszczędności dla palaczy i aparatu technicznego w zakładach, w których oszczędności zostaną wygospodarowane. Wymienione bodźce ekonomiczne powinny ułatwić mobilizację załóg w walce o oszczędność paliw.

Odbyte ostatnio narady centralne i wojewódzkie powinny służyć za punkt wyjścia do dalszej wzmożonej działalności na odcinku oszczędności węgla.

Wysokie odznaczenia państwowe, nagrody rzeczowe i pieniężne, które wręczone zostały na tych naradach przodującym ludziom przemysłu świadczą o tym, jakie znaczenie posiada ta akcja. Świadczą one również

o tym, że w naszym resorcie mamy wielu ofiarnych inżynierów, techników i palaczy, którzy włożyli wiele trudu i ofiarnej pracy w uporządkowanie i podniesienie na wyższy poziom gospodarki paliwami stałymi.

O znaczeniu, jakie zagadnienie oszczędności węgla posiada dla naszej gospodarki narodowej świadczy podjęta we wrześniu br. przez Sekretariat Komitetu Centralnego PZPR uchwała, która m. in. głosi: „Zakładowe organizacje partyjne powinny szeroko korzystać z prawa kontroli gospodarczej działalności administracji, ujawniając marnotrawstwo paliw i energii, mobilizując załogi do walki z marnotrawstwem, do uporządkowania gospodarki węglem, do wykorzystania rezerw oszczędności węgla. Instancje partyjne wszystkich szczebli powinny zwrócić szczególną uwagę na usprawnienie gospodarki węglem, na zwalczanie marnotrawstwa węgla w przemyśle, transporcie i handlu“.

W świetle tej uchwały zarysowują się wyraźnie zadania stojące przed organizacjami partyjnymi i zawodowymi w zakładach pracy, przede wszystkim przed naszymi pełnomocnikami. Jest to zadanie kontynuowania i pogłębiania rozpoczętej akcji.

Można śmiało twierdzić, że istnieją dalsze możliwości wygospodarowania dziesiątków tysięcy ton węgla wysokich gatunków, szerszego stosowania półproduktów węglowych, jak: muł przerosty, pył dymnicowy, węgiel brunatny, torf i trociny. Od systematycznej i uporządkowanej pracy naszej w tej dziedzinie zależy, czy postawione zadania w programach oszczędnościowych IV kwartału i w roku 1955 zostaną wykonane.

INŻ. MIECZYSLAW GALECKI

Elektryfikacja gospodarstwa domowego

Niedawno temu odbyła się w Warszawie krajowa konferencja zorganizowana przez Stowarzyszenie Elektryków Polskich przy czynnym udziale Ministerstwa Przemysłu Drobego i Rzemiosła. Celem tej konferencji było skoordynowanie wysiłków poszczególnych przemysłów wyrabiających artykuły powszechnego użytku — w celu jak najszybszego zelektryfikowania sprzętu gospodarstwa domowego.

Inż. M. Galecki, dyr. dep. Techniki Min. Przem. Drob. i Rzem. wygłosił na tej konferencji referat, który podajemy w pewnym skrócie:

NA II ZJEŹDZIE PZPR tow. Bierut, omawiając zagadnienie zwiększenia produkcji artykułów powszechnego spożycia, powiedział:

„Należy dokonać przełomu w zakresie wzrostu zapotrzebowania ludności w wyroby metalowe i znacznie rozszerzyć asortyment wyrobów przemysłowych dla użytku ludności — takich, jak: radioodbiorniki, motocykle, rowery, aparaty fotograficzne, maszyny do szycia, lodówki, pralki elektryczne itd.“.

A tow. Hilary Minc — w referacie p.t.: „Główne zadania gospodarcze dwóch ostatnich lat (1954—1955) planu 6-letniego“, wygłoszonym na II Zjeździe PZPR, na temat artykułów powszechnego użytku powiedział:

„Bardzo poważne zadania należy postawić w dziedzinie rozszerzenia produkcji sprzętu, ułatwiającego prowadzenie gospodarstwa domowego. Dotychczasowa mała skala produkcji takiego sprzętu, jak: odkurzacze, froterki, lodówki, a nawet maszyny do szycia, powodowała wysokie koszty własne produkcji, co łącznie z niedostateczną produkcją utrudniało udostępnienie tego sprzętu szerokim masom.

Produkcję tego typu sprzętu należy wprowadzić również w przodujących zakładach przemysłu maszynowego, co zapewni masowość produkcji przy odpowiedniej jakości i znacznie niższym koszcie własnym, niż obecnie.

W związku z tym konieczne jest zwrócenie uwagi na należyte przygotowanie oprzyrządowania do każdej operacji produkcyjnej, pełne zastosowanie przodujących doświadczeń technologicznych i metod produkcji potokowej — pozwoli to, po odpowiednim przygotowaniu, rozwinąć produkcję tego typu sprzętu na szeroką skalę“.

Te wypowiedzi, które padły z ust kierowników naszego życia politycznego i gospodarczego, wiążą się tematycznie z przedmiotem konferencji, które rozumiemy niewątpliwie wszyscy jako obowiązujący nas nakaz, jako kierunkowe wytyczne w dziedzinie produkcji artykułów powszechnego użytku, do których zalicza się również zelektryfikowany sprzęt gospodarstwa domowego.

Ta konferencja, stawiając na porządku dziennym zagadnienia elektryfikacji gospodarstwa domowego, jest pierwszym konkretnym krokiem w kierunku skoordynowania w skali ogólnokrajowej wszelkich poczynań, zmierzających do przyspieszenia rozwiązania tego kapitalnego zagadnienia oraz pobudzenia myśli twórczej naszych inżynierów i techników w zakresie rozwijania i ulepszania produkcji zelektryfikowanego sprzętu gospodarstwa domowego.

Niewątpliwie możemy się już poszczycić pewnym dorobkiem w dziedzinie produkcji takiego sprzętu. Szczegółne nasilenie prac w tej dziedzinie produkcji nastąpiło po IX Plenum KC PZPR, kiedy to również wiele zakładów przemysłu kluczowego podjęło z własnej inicjatywy produkcję zelektryfikowanego sprzętu gospodarstwa domowego, jako produkcję uboczną.

Przeglądem dotychczasowego dorobku na tym polu jest zorganizowany w ramach konferencji — pokaz zelektryfikowanego sprzętu, jak: lodówki, pralki, froterki, odkurzacze, wentylatorki stołowe, kuchenki, patelnie, piecyki, żelazka, imbryki itd. Na tym pokazie obok wzorów produkcji krajowej można obejrzeć szereg eksponatów zagranicznych.

Z analizy dotychczasowej produkcji sprzętu gospodarskiego nasuwa się wniosek, który najtrafniej można by wyrazić znanym powszechnie hasłem: więcej, lepiej, taniej.

Naszym zadaniem, zadaniem techników, ekonomistów i organizatorów produkcji jest wytyczyć drogi, wiodące do spełnienia powyższych trzech kardynalnych warunków, decydujących o właściwym tempie elektryfikacji gospodarstwa domowego.

Problem ten, z uwagi na coraz powszechniejszą aktywnizację kobiet w naszej gospodarce narodowej oraz z uwagi na rosnący dobrobyt mas pracujących — posiada duży sens polityczny i z tych wszystkich względów domaga się szybkiego rozwiązania.

Jest to jeden z najważniejszych sposobów uwolnienia kobiety od uciążliwej, pracochłonnej i nieprzyjemnej pracy w gospodarstwie domowym, jest to droga wiodąca do podniesienia higieny i kultury gospodarstwa domowego, do okazałych oszczędności w budżecie domowym i wreszcie jest to jedna z dróg wiodących do uzyskania poważnych oszczędności węgla, w skali ogólnokrajowej.

W obecnej więc sytuacji — dezyderat postawiony przed polskim przemysłem przez II Zjazd PZPR, jeżeli chodzi o elektryfikację gospodarstwa domowego, a sformułowany przez tow. Hilarego Minca nakłada na nas jak najbardziej pilną konieczność ustalenia prototypów

zelektryfikowanego sprzętu, jaki powinien być obecnie masowo produkowany, nakłada na nas konieczność ustalenia form współpracy między zainteresowanymi ministerstwami, takimi jak Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli, Ministerstwo Energetyki, Ministerstwo Handlu Wewnętrznego.

Jest rzeczą oczywistą że dominujące znaczenie dla zmechanizowania wielu czynności, występujących w gospodarstwie domowym, posiada silnik elektryczny ułamkowej mocy, najczęściej komutatorowy.

Produkcja takich silników, jakkolwiek już rozpoczęta, zarówno w przemyśle drobnym, jak i kluczowym — nie nabrała dotychczas cech produkcji wielkoseryjnej i w zasadzie stanowi problem domagający się takiego rozwiązania, które by zapewniło powodzenie akcji zmechanizowania gospodarstwa domowego w zakresie powszechnym.

Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła, doceniając wagę tego problemu, zorganizowało w ramach podległego mu Centralnego Biura Konstrukcyjnego specjalny zespół specjalistów z zakresu elektrotechniki. Ekipa ta opracowała znormalizowany szereg silników komutatorowych ułamkowej mocy, zawierający 4 wielkości średnic stojana dla pełnego zakresu mocy, spotykanych przy napędach sprzętu gospodarstwa domowego (3 — 400 W). Ograniczenie w ten sposób podstawowych elementów konstrukcyjnych silniczków komutatorowych do 4 rozmiarów — jest poważnym krokiem w kierunku ujednolicenia i obniżenia kosztów produkcji silników ułamkowej mocy.

Zdajemy sobie sprawę, że wspomniane osiągnięcie jest zbyt skromne w skali naglających potrzeb, wobec czego należy oczekiwać wielu skoordynowanych wysiłków ze strony Katedry Maszyn Elektrycznych Politechniki Warszawskiej, Instytutu Elektrotechniki, właściwych biur konstrukcyjnych i zakładów wytypowanych do produkowania silników elektrycznych ułamkowej mocy, aby przemysł mógł sprostać założonym w 2 ostatnich latach planu 6-letniego i następnym 5-leciu wskaźnikom wzrostu produkcji zmechanizowanego sprzętu gospodarstwa domowego.

Grzejnictwo elektryczne w gospodarstwie domowym

PRACA w gospodarstwie domowym tym mniej należy do prac przyjemnych, że przeważnie wykonywana jest jeszcze przy pomocy b. prymitywnych środków. I dlatego trzeba stwierdzić, że nawet kobieta nie pracująca zawodowo, pozostająca w domu, by opiekować się dziećmi i prowadzić gospodarstwo domowe, przy prymitywnym wyposażeniu ma niepomiernie trudne zadania; nie zawsze też może podołać wszystkim pracom.

Natomiast dużą pomocą w rozwiązaniu tego problemu może stać się właściwa organizacja pracy w gospodarstwie domowym i właściwy dobór narzędzi pracy.

W artykule tym chcemy zwrócić szczególną uwagę na olbrzymie korzyści, jakie może dać należycie pojęta elektryfikacja gospodarstwa domowego. Zanalizujemy też zasadnicze czynności związane z prowadzeniem gospodarstwa domowego oraz możliwości ich usprawnienia.

Zajęciem pochłaniającym najwięcej sił i zabierającym dużo czasu jest niewątpliwie pranie. I przede wszystkim właśnie ta dziedzina domaga się szybkiego zmechanizowania, czyli zastąpienia żmudnego i męczącego prania ręcznego — za pomocą pralki elektrycznej, z elektrycz-

nym ogrzewaniem wody. Pranie w takiej pralce ogranicza się do włożenia brudnej bielizny, wsypania proszku i mydła oraz napełnienia zimnej wody do zbiornika pralki i włączenia prądu. Grzejniki pralki ogrzewają wodę do temperatury 80°C (pranie odbywa się bez gotowania), a następnie odpowiedni mechanizm powoduje wibracje wody, skutkiem czego brud z bielizny zostaje dokładnie zmyty. Pranie takie w zależności od stopnia zanieczyszczenia trwa 2—4 minut. Następnie za pomocą węża gumowego opróżnia się zbiornik z brudnej wody i napełnia ponownie czystą wodą do płukania. Trzykrotne płukanie trwa około 10 minut i daje idealnie czystą bieliznę. Po wypuszczeniu wody ze zbiornika bielizna podlega „odwirowaniu“, co usuwa konieczność wyżymania jej. Cały proces prania łącznie z czynnościami przygotowawczymi trwa około 1 godziny, a więc wielokrotnie krócej, niż pranie ręczne. Czas ten nie obejmuje czasu potrzebnego na ogrzewanie wody do temperatury 80°C. Poza tym nie wymaga większego wysiłku od osoby piorącej i może być wykonane bez dodatkowej pomocy. Omawiana wyżej pralka ma pojemność 45 litrów, moc jej wynosi 2 kW. Jednorazowo można włożyć do pralki

3 kg suchej bielizny. Biorąc pod uwagę to, że czas trwania prania jest b. krótki, stwierdzimy, że jego koszt przy zastosowaniu takiej pralki jest niezmiernie niski, a zużycie energii elektrycznej tak niewielkie, że mieści się w granicach obowiązujących dzisiaj norm, zużycia energii elektrycznej.

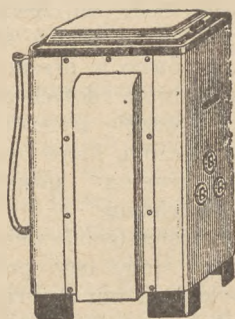
Istnieje cały szereg typów pralek elektrycznych, w których oczyszczanie bielizny oparte jest na różnych zasadach, wydaje się jednak, że najlepsze wyniki daje pranie metodą wibracyjną i tego typu pralki powinien produkować nasz przemysł.

Mniej palącym zagadnieniem w małych gospodarstwach domowych, ale za to bardzo ważnym dla takich instytucji, jak: szpitale, sanatoria, hotele itp. jest zagadnienie suszenia bielizny. Rozwiązania tego zagadnienia należy również szukać w zastosowaniu odpowiednich suszarni elektrycznych. U nas w kraju istnieją już tego rodzaju urządzenia, należałoby jednak uruchomić produkcję kilku typów suszarni dla mniejszych i większych odbiorców. Wydaje się również celowym instalowanie takich urządzeń w osiedlach mieszkaniowych na użytek ogółu mieszkańców, zwłaszcza, że są bardzo wydajne i nie zajmują dużo miejsca.

Jak gdyby dodatkową czynnością w procesie prania bielizny jest prasowanie. Wprawdzie dla nikogo nie jest nowością stosowane do prasowania żelazka elektryczne, jednak należy stwierdzić, że posługujemy się ciągle najbardziej pierwotnym jego typem. I w tej dziedzinie należy uczynić krok naprzód.

Jedną z głównych zalet elektryczności jako źródła energii w ogóle, a energii cieplnej w szczególności, jest łatwość jej dozowania. W żelazkach obecnie produkowanych właściwość ta zupełnie jest nie wykorzystana. Nie chodzi tu już tylko o oszczędzanie energii, ale również i to przede wszystkim o możliwość właściwego prasowania, tzn. takiego, które by nie niszczyło tkaniny, a jednocześnie dobrze spełniało swoje zadanie. Temperatura żelazka potrzebna do wyprasowania grubej tkaniny wełnianej jest zabójcza dla cienkich tkanin jedwabnych czy tkanin z włókna sztucznego. I odwrotnie — żelazkiem o temperaturze odpowiedniej dla tkaniny z włókna sztucznego nie wyprasuje się należycie grubej tkaniny wełnianej. Jak rozwiązać ten problem.

Użytkownik produkowanych obecnie żelazek nie ma specjalnych możliwości racjonalnego rozwiązania tego zagadnienia. Właściwą temperaturę prasowania osiąga się przez wyłączanie prądu, a więc przerwanie nagrzewania się żelazka. Lepszym, ale kosztownym rozwiązaniem mogłoby być posiadanie żelazek na różne temperatury pracy. Jednak najracjonalniejszym i z granicą bardzo rozpowszechnionym rozwiązaniem, jest żelazko z regulacją temperatury. I takie żelazko powinien zacząć produkować nasz przemysł. Bardzo cennym ulepszeniem żelazka jest samoczynne parowanie tkaniny podczas prasowania. Umożliwia ono znaczne skrócenie czasu prasowania, poprawiając równocześnie jego jakość i pozwalając wyrugować takie czynności jak skrapianie przesuszonej bielizny i prasowanie przez mokrą szmatę.



Pralka



Zdawałoby się, że mniej ważną sprawą jest rodzaj obudowy zewnętrznej żelazka, jednakże warto pomyśleć o jej racjonalizowaniu, gdyż od niej w dużej mierze zależy stopień zmęczenia użytkownika przy prasowaniu. Duże ułatwienie przy prasowaniu daje symetryczna budowa żelazka (ostre zakończenie przodu i tyłu żelazka). Taka budowa nie wymaga stałego obracania żelazka przy prasowaniu bardziej skomplikowanych części garderoby i nie powoduje tworzenia się załamań i fałd na prasowanym obiekcie. Drugim, niemniej ważnym szczegółem jest uchwyt żelazka; aby ręka prasującego nie męczyła się zbyt szybko, uchwyt ten powinien być dostatecznie gruby, kąt nachylenia uchwytu powinien być taki, żeby ręka pracowała w jak najbardziej normalnej pozycji. Są to szczegóły, które konstruktorzy powinni starannie rozważyć, przed zbudowaniem prototypu, by gotowe żelazko zapewniało nie tylko racjonalne, ale i wygodne jego użytkowanie.

Dziedziną, w której grzejnictwo elektryczne ma do spełnienia b. duże zadanie, jest przyrządzanie posiłków.

W gospodarstwach pozbawionych gazu, konieczność celowej elektryfikacji nie powinna budzić wątpliwości. Wystarczy zdać sobie sprawę, ile czasu i trudu wymaga korzystanie z kuchni węglowej: przyniesienie węgla, zwykle z piwnicy, przygotowanie drewna na rozpalakę, oczyszczanie pieca, wynoszenie popiołu, a przy tym zabrudzenie mieszkania — wszystko to odpadłoby automatycznie przy korzystaniu z kuchni elektrycznej. Poza tym palenisko węglowe jest bardzo nieekonomiczne. Dla zaoszczędzenia sobie pracy, gospodynie, które cały dzień pozostają w domu, nie wygaszają ognia, podsycając go od chwili przygotowania śniadania aż do kolacji. Ileż to cennego paliwa, jakim jest węgiel marnuje się w ten sposób. W domach, gdzie gospodyni pracuje zawodowo, trzeba rozpalać dwukrotnie w ciągu dnia. I tu wyraźnie zaznacza się wyższość gospodarstwa zelektryfikowanego tak z punktu widzenia wygody użytkownika, jak i ze względu na oszczędne zużycie energii. Porównajmy koszt energii zużytej w gospodarstwie zelektryfikowanym częściowo z kosztem energii zużytej w gospodarstwie zelektryfikowanym całkowicie.

Gospodarstwo częściowo zelektryfikowane posiadać będzie kuchnię wyposażoną w zwykły piec węglowy do przygotowywania zasadniczych posiłków i do pieczenia. Natomiast do przygotowywania posiłków takich jak śniadania i kolacje, ewentualnie posiłków dla niemowląt (które przygotowywać trzeba co 3-4 godziny), kuchnia taka posiadać powinna następujące wyposażenie elektryczne: kuchenkę elektryczną otwartą (kuchenska taka rozgrzewa się praktycznie natychmiast po jej włączeniu) o mocy ok. 1 kW; ponieważ kuchenska taka nie ma właściwie żadnej akumulacyjności, najlepiej nadaje się do gotowania krótkotrwałego i ma dużą sprawność.

Drugim niezbędnym urządzeniem jest czajnik elektryczny, przy czym najekonomiczniejsze są porcelanowe czajniki zaopatrzone w zwykłą grzałkę nurkową, wbudowaną do czajnika. Moc takiego czajnika o pojemności 1,5 litra wynosi 800 W i pozwala na zagotowanie tej ilości wody w ciągu 12 minut. Bardzo przydatnym naczyniem jest garnek elektryczny o mocy ok. 600 W. Tak wyposażona kuchnia pozwoliłaby już na bardzo dużą oszczędność czasu i wysiłku, oraz na znaczną oszczędność węgla przy równoczesnym niewielkim zużyciu energii elektrycznej. Koszt użytkowania tych urządzeń (tzw. koszt energii elektrycznej zużywanej przez te urządzenia) można łatwo obliczyć. Usmażenie jajecznicy z 4 jaj na

kuchence otwartej o mocy 800 W trwa ok. 4 minut. Zużycie energii elektrycznej na ten cel wyniesie

$$0,8 \times \frac{4}{60} = 0,053 \text{ kWh}$$

przy cenie energii elektrycznej 0,39 zł. koszt usmażenia wyniesie

$$0,053 \times 0,39 = 0,02 \text{ zł}$$

Zużycie energii elektrycznej na zagotowanie 1,5 litra wody w czajniku o mocy 800 W (czas gotowania jak podano 12 minut)

$$0,8 \times \frac{12}{60} = 0,16 \text{ kWh}$$

koszt wyniesie

$$0,16 \times 0,39 = 0,06 \text{ zł}$$

Ugotowanie 0,5 litra grysiku trwa ok. 0,3 godziny.

Zużycie energii elektrycznej na ten cel wyniesie

$$0,8 \times 0,3 = 0,24 \text{ kWh}$$

Koszt gotowania grysiku wyniesie

$$0,24 \times 0,39 = 0,09 \text{ zł.}$$

Jak widać zarówno zużycie energii elektrycznej, jak i koszt gotowania są niewielkie przy korzystaniu z powyższych urządzeń. Doliczając zużycie energii elektrycznej do celów oświetleniowych, wymienione urządzenia mogą być z powodzeniem używane nawet przy obowiązujących obecnie normach zużycia energii dla poszczególnych gospodarstw domowych.

Omówione powyżej wyposażenie gospodarstwa domowego jest rozwiązaniem tylko połowicznym, jednakże wartym urzeczywistnienia.

Rozwiązanie drugie — to pełna elektryfikacja gospodarstwa domowego, a przede wszystkim kuchni.

A oto wyposażenie, jakiego to rozwiązanie wymaga. Przede wszystkim potrzebna jest 3-płytkowa kuchnia elektryczna z piekarnikiem. Poszczególne płytki powinny mieć różną moc, przy czym temperatura ich jak również temperatura piekarnika powinna być regulowana. Łączna moc takiej kuchni wynosi ok. 5 kW. Bardzo pożądane byłoby tak dobrać stopień mocy płytek, żeby pierwszy stopień regulacji odpowiadał dużej mocy, dzięki czemu płytka rozgrzewałaby się b. szybko. Po osiągnięciu przez płytkę temperatury roboczej, powinna być ona przełączana automatycznie na drugi stopień regulacji.

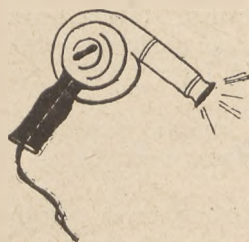
Obudowa kuchni powinna być wykonana bardzo starannie, by miała estetyczny wygląd i aby można było ją łatwo utrzymać w czystości.

Drugim niemniej ważnym urządzeniem w kuchni zelektryfikowanej jest wariant pozwalający stale otrzymywać ciepłą wodę. Wariant kuchenny o pojemności 8 litrów nagrzewa wodę do temperatury 80°C. Dzięki doskonałej izolacji, która jest cechą charakterystyczną wariantów, do ogrzewania wody może być częściowo wykorzystana pozaszczytowa moc energii elektrycznej.

Z drobniejszych urządzeń grzejnych kuchnia zelektryfikowana powinna posiadać czajnik elektryczny, maszynkę do zaparzania kawy, małą suszarkę do naczyń i ew. kilka rondli elektrycznych.

Ciekawym i mogącym przynieść duże korzyści w gospodarstwie domowym jest mało u nas znane urządzenie, będące zelektryfikowanym „dogotowywaczem”. Jest to urządzenie bardzo proste zarówno w budowie jak i użytkowaniu. Składa się z izolowanej cieplnie skrzynki z płytką kuchenną wewnątrz komory. Działanie jego polega na tym, że garnek z produktami i odpowiednią ilością wody ustawia się w komorze na płytce, a po zagotowaniu przerywa dalsze grzanie i pozostawia naczynie

w zamkniętym przyrządzie. Potrawa dalej gotuje się już sama i nie wymaga dozoru.



W gospodarstwie w pełni zelektryfikowanym, tzn. takim, gdzie jako źródło energii w ogóle, a energii cieplnej w szczególności, przyjęliśmy wyłącznie elektryczność, niezbędny jest cały szereg urządzeń większej i mniejszej mocy.

Największym z nich i najważniejszym jest wariant kąpielowy. Pojemność takiego wariantu powinna wynosić 80 litrów. Przyjmując, że woda w tym wariantu byłaby podgrzewana do temperatury 80°C, pojemność wariantu wystarczyłaby na dwie kąpiele. Przy mocy wariantu wynoszącej 1 kW, czas potrzebny do osiągnięcia temperatury 80°C wynosiłby ok. 8 godzin. Gdyby porównać koszt ogrzewania wody na kąpiel w wariantu elektrycznym i w tzw. węglowym piecu kąpielowym, okazało by się, że pierwszy sposób jest znacznie tańszy. Nie ulega również wątpliwości, że jest on dużo mniej kłopotliwy.

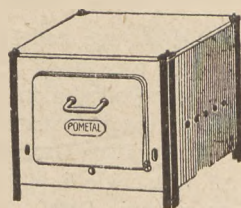
Nie należy też zapominać, że właśnie warianty kąpielowe wybitnie nadają się do wykorzystania ich jako odbiorników pozaszczytowej mocy energii elektrycznej.

Z wyposażenia łazienki wymienić jeszcze można suszki do włosów, miseczki do golenia ogrzewane elektrycznie, ewent. ogrzewacz wnętrza.

W pokoju mogą znaleźć zastosowanie poduszki elektryczne, elektrycznie ogrzewane podnóżki oraz ogrzewacze pomieszczeń. Te ostatnie jednak powinny być traktowane wyłącznie jako uzupełnienie ogrzewania ogólnego, ewentualnie jako jedyne ogrzewanie w okresach przejściowych, kiedy nieczynne jest jeszcze ogrzewanie centralne, bądź wtedy, kiedy nie warto jeszcze palić w piecach. Należy jednak pamiętać, że tego rodzaju ogrzewanie jest bardzo kosztowne, a z drugiej strony stanowi poważne i niekorzystne obciążenie dla elektrowni, przypadając częściowo w okresach szczytowego nasilenia energii elektrycznej.

Powstaje teraz pytanie, co przede wszystkim należałoby produkować. Niewątpliwie powinno się zacząć od dobrych żelazek, kuchenek i czajników, pralek elektrycznych, wariantów kuchennych (małych) i kąpielowych (dużych). Wymienione urządzenia są jak najbardziej konieczne przy czym trzeba zaznaczyć, że zużycie przez nie energii nie przekracza (względnie przekracza je tylko w minimalnym stopniu) obowiązujących obecnie norm zużycia.

Nie należy też zapominać, że w obecnie budowanych osiedlach mieszkaniowych instalacja elektryczna nie jest przystosowana do zasilania dużych odbiorników energii elektrycznej. Tak więc pełna elektryfikacja gospodarstwa domowego wymagałaby zmiany instalacji, co jest i kosztowne i kłopotliwe. Dlatego w dokumentacji projektowanych obecnie miesz-



Piekarnik domowy

kań należy przewidzieć oddzielne obwody elektryczne dla grzejników, pozwalające na zastosowanie ulgowej taryfy i wyłączenia grzejników podczas szczytowego nasilenia energii elektrycznej.

W obecnym stanie rzeczy można by jeszcze uruchomić produkcję piekarników elektrycznych lub elektrycznych prodziów, które w połączeniu z jednopłytkową kuchenką elektryczną zastąpiłyby w pewnym stopniu kuchnie elektryczne. Później można by zacząć produkcję pozostałych, omawianych wyżej urządzeń i przyrządów grzejnych.

W zakończeniu należy jeszcze omówić przemilczaną dotychczas sprawę aktualnego stanu elektryfikacji gospodarstwa domowego.

Wiemy przecież, że wiele z omawianych urządzeń i przyrządów grzejnych produkuje się już obecnie. Jak jednak przedstawia się ta sprawa z punktu widzenia użytkownika? Otóż należy stwierdzić, że produkcja ta prowadzona jest w sposób nieskoordynowany. Na rynku można otrzymać szereg typów tych urządzeń, jednak trudno jest ocenić przy kupnie, który z nich jest dobry. Całkowity brak kontroli technicznej powoduje, że rynek zarzucony jest zamaskowanym złomem. Bo nie zasługuje na inne określenie kuchenka elektryczna, której uzwojenie, tzw. „spirala grzejna” przepala się już po kilkunastu dniach używania kuchenki. Jako dalszy przykład może posłużyć ekspres do kawy, którego element grzejny przepalał się w pewnej partii już w trakcie pierwszego zaparzania kawy. W przytoczonym przypadku

użytkownik nie miał nawet możliwości sprawdzenia mocy ani napięcia, na jakie został obliczony grzejnik, gdyż w ekspresie brak było wszelkich oznaczeń, mimo że sprzedaż prowadziła CHPE.

Podobnych przykładów można by podać wiele, jednak nie o to tu chodzi. Chodzi tu natomiast o to:

1) by produkcją przyrządów i urządzeń grzejnych dla potrzeb grzejnictwa bytowego zajął się jeden lub kilka — specjalnie do tego celu wytypowanych zakładów przemysłowych;

2) by produkcja ich oparta była na sprawdzonych dokumentacjach, wykonanych przez fachowców elektrotechników;

3) by przez przeprowadzanie dokładnej kontroli technicznej został zlikwidowany stan, który naraża na zbędne koszty nie tylko użytkownika, lecz także państwo; wyroby wprowadzane do handlu powinny być zaopatrzone w znak kontroli technicznej, dający gwarancję, że odbiorca otrzyma produkt pod każdym względem dobry i że wytwórca bierze odpowiedzialność za jakość wyrobu;

4) by aparat dystrybucyjny ustalił warunki odbioru przyrządów i urządzeń grzejnych i żądał dotrzymywania ich przez dostawców.

Inż. E. Fiutowska
Instytut Elektrotechniki

Prawidłowa sprawozdawczość i ewidencja obrotu — niezbędnym warunkiem podniesienia gospodarki paliwami stałymi

Konieczność przeprowadzania jak największych oszczędności w zużyciu paliw wyłoniła w zarządach i przedsiębiorstwach przemysłu drobnego szereg zagadnień, do których należy m. in. problem sprawozdawczości i ewidencji obrotu paliwami, wysokości stanu zapasów, trybu opracowania i składania zapotrzebowań oraz gospodarka paliwami w miejscu ich zużycia. Te zagadnienia nie były w dostateczny sposób brane pod uwagę przez kierownictwo naszych zakładów. I tak np. zagadnienie sprawozdawczości, ten podstawowy czynnik w planowej gospodarce socjalistycznej, jak wykazały doświadczenia lat ubiegłych, nie było w pełni docenione przez nasze komórki zaopatrzenia.

Zastanówmy się jak przebiegało opracowywanie i nadsyłanie sprawozdań o obrocie węglem w roku bieżącym, w którym sprawozdawczość, pomimo wielu jeszcze niedociągnięć, kształtowała się w stosunku do lat ubiegłych jeszcze najlepiej.

W roku bieżącym zakłady przemysłu drobnego obowiązywał wzór GM-2 (sprawozdanie z obrotu paliwami stałymi sporządzane za okres miesięczny) i wzór GM-5 (sprawozdanie z zużycia surowców i materiałów na jednostkę wyrobu, obejmujące m.in. i paliwa stałe). Wzór GM-5 obejmował sprawozdawczość za okres kwartału.

Już na początku roku, w wyniku spóźnionego nadesłania druków do wydziałów przemysłów przydiów rad narodowych oraz zarządów przemysłu wyodrębnionego jak również w wyniku niesłusznej interpretacji instrukcji przez niektóre wydziały przemysłu PRN sprawozdawczość w I kwartale nie była sporządzana właściwie i w terminie. Cały szereg wydziałów przemysłu PRN, jak i niektóre zarządy nadsyłały do Głównego Urzędu

Statystycznego, Centrali Zbytu Węgla i do MPD i Rz sprawozdania na wzorach zatytułowanych „raport węglowy” i dotyczących również węgla deputatowego. Sporządzanie danych o obrocie paliwami na tych wzorach pociągało za sobą konieczność wypełnienia większej ilości rubryk, co narażało wiele kłopotów i mnóstwo niepotrzebnej roboty wszystkim komórkom, które się tymi sprawami zajmowały.

Jednakże nie to było największym mankamentem. Gorzej przedstawiała się i przedstawia sytuacja co do ścisłości danych, ujętych w sprawozdawczości. Jest rzeczą zrozumiałą, że ujęcie w sprawozdawczości danych o przychodzie i rozchodzie paliw tak ściśle, jakby to można było czynić w przypadku innych surowców czy materiałów (np. w przypadku tarcicy, skóry itp.) nie jest w pełni możliwe, są to jednak trudności częściowo subiektywne, których niestety nie próbowano w szerszym zakresie w naszych zakładach przełamać.

Trudno jest oczywiście wymagać, aby w zakładach zużywających poważne ilości paliwa, każda tona węgla czy koksu zużyta do produkcji była ważona, tym bardziej, że cały szereg naszych zakładów nie posiada wag. W wielu zakładach jednakże z powodzeniem stosuje się metody, które w obecnych warunkach dają pewność obliczenia faktycznej ilości zużytych, względnie posiadanych na składzie paliw.

Do tych metod można przede wszystkim zaliczyć stałe i systematyczne dokonywanie pomiarów pryzm, stosowanie tacek o jednakowej pojemności, nosideł wózków, kolejne wypróżnianie zbiorników o określonej pojemności itp., a wreszcie wykorzystanie wag wozowych, dziesiętnych itd. Jednakże mimo tych możliwości w całym szeregu zakładów, a w szczególności w przemyśle tere-

nowym materiałów budowlanych, obliczanie zużycia paliw i podawania danych do sprawozdawczości było i jest dokonywane metodą szacunkową daleko odbiegającą od stanu faktycznego.

Nie jest przypadkiem, że w całym szeregu zarządów podawano w sprawozdawczości ilości przyznane danemu przedsiębiorstwu przydziałem, którego realizacja często nie jest zgodna z ilością przydzieloną rozdzielnikiem.

Niewłaściwe są także dosyć częste przypadki obliczania zużycia i stanu zapasów — szacunkowo — bez naocznego sprawdzenia na miejscu, jakie ilości paliw znajdują się na składzie. Do innych przypadków, potwierdzających niezgodność figurujących w sprawozdawczości danych ze stanem faktycznym, należą bardzo częste fakty niepokrywania się stanu zapasu z końcowego okresu miesiąca z danymi obrazującymi stan z początku okresu sprawozdawczego. Dzieje się to dlatego, że praktykowana jest przez cały szereg zarządów, a przede wszystkim przez wydziały przemysłów prezydiów rad narodowych — metoda nieegzekwowania sprawozdań od jednostek, w których zużycie paliw w danym okresie sprawozdawczym nie miało miejsca. W tym stanie rzeczy, posiadane zapasy, znajdujące się w danej jednostce — nie są ujmowane w sprawozdaniu zbiorczym i dlatego dane dotyczące wysokości stanu zapasu nie odzwierciedlają stanu faktycznego, zaś w następnym okresie zapas początkowy nie jest zgodny z zapasem końcowym ubiegłego okresu.

Tak samo komórki, sporządzające sprawozdawczość, nie zwracają dostatecznej uwagi na konieczność rozgraniczania i wykazywania w odpowiednich rubrykach sprawozdania — asortymentów, a w szczególności klas węgla i koksu. Poszczególne klasy węgla często nie są podsumowywane w ogólnych grupach, a podawane oddzielnie, co stwarza komórkom sporządzającym zbiorcze sprawozdania — poważne trudności w pracy.

Najważniejszym mankamentem jest nieterminowe sporządzanie sprawozdawczości. Instrukcja Głównego Urzędu Statystycznego zobowiązuje wszystkie jednostki nadrzędne do nadsyłania sprawozdań w terminie do 10 każdego miesiąca po miesiącu sprawozdawczym. Jednakże cały szereg zarządów chronicznie nie dotrzymuje tego terminu, nadsyłając sprawozdania z kilkudniowym opóźnieniem.

Przyczyna leży w tym, że zarządy przemysłu nie wykorzystwały wszystkich środków, które by mogły zapewnić nadsyłanie w terminie sprawozdań przez podległe przedsiębiorstwa. Częściowym usprawiedliwieniem dla wydziałów przemysłu PRN może być argument konieczności opracowania sprawozdań na kilku szczeblach. Ta wielostopniowość, przy niedocenianiu ważności terminu stwarzała w bieżącym roku dość poważne trudności we właściwym i terminowym opracowaniu i nadsyłaniu sprawozdań.

Nielepiej przedstawia się sytuacja na odcinku zużycia węgla i koksu w sprawozdaniach z zużycia surowców i materiałów na określoną jednostkę wyrobu. Wykazywanie danych w sprawozdaniu GM-5 obowiązywało przemysł materiałów budowlanych w zakresie zużycia węgla na produkcję cegły i masy szklanej oraz przemysł metalowy w zakresie zużycia koksu w odlewnictwie. Sprawozdania te sporządzane w I połowie br. były w części dotyczącej zużycia węgla kamiennego niewłaściwie interpretowane, w wyniku czego cały szereg wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego materiałów budowlanych ujmował dane cyfrowe w sposób nie zapewniający

odpowiedniego ich wykorzystania ani przez zarząd, który sprawozdania sporządzał, ani przez jednostki nadrzędne.

Niewłaściwe podawanie danych dotyczyło szczególnie zużycia węgla na produkcję cegły. Niektóre zarządy przemysłu podawały zużycie węgla w poszczególnych asortymentach na określone wyroby, inne zaś podawały ogólne zużycie węgla na daną jednostkę produkcji. Jednakże to nie było jeszcze najgorsze. Największym niedociągnięciem było to, że część zarządów podawała zużycie paliw na wszystkie procesy produkcji cegły, jak: wypalanie, suszenie, napęd maszyn, rozpalamie pieców itp., zaś pozostała część podawała jedynie na wypalanie cegły, wykazując pozostałą ilość paliw w mniejszym lub większym stopniu bez dokładnego określenia miejsca zużycia. W tym stanie rzeczy sprawozdawczość na wzorach GM-5 nie dawała pełnego obrazu uzyskanych wskaźników zużycia, co skłoniło Główny Urząd Statystyczny do zwolnienia resortu z obowiązku sporządzania jej zbiorczego zestawienia.

Uregulowanie wymienionych zagadnień i zlikwidowanie niedociągnięć winno być przedmiotem troski powołanych (zarządzeniem Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła nr 160) przy zarządach przemysłu i przedsiębiorstwach — pełnomocników do spraw oszczędnego i racjonalnego wykorzystania paliw stałych.

W bieżącej pracy i programach oszczędnościowych pełnomocnicy do spraw paliw winni uwzględnić podjęcie środków zapewniających właściwe i terminowe sporządzanie sprawozdań, opracowanie i zastosowanie metod zabezpieczających w miarę możliwości jednolite i dokładne obliczanie zużytego paliwa i stanu posiadanych zapasów.

W przyszłym roku, zlikwidowanie wielostopniowości pozwoli bardziej terminowo i właściwie opracowywać sprawozdania. Od stycznia 1955 roku sprawozdania sporządzane przez wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego nie będą przysyłane jak dotychczas do wydziałów przemysłów prezydiów rad narodowych, lecz bezpośrednio do Głównego Urzędu Statystycznego z jednoczesnym nadesłaniem odpisów do Centrali Zbytu Węgla i Resortu. Trzeba też z naciskiem podkreślić, że nadsyłanie niekompletnych, względnie spóźnionych sprawozdań uniemożliwi Centralnemu Zarządowi Zaopatrzenia Materiałowo-Technicznego — z uwagi na konieczność ściślejszego niż dotychczas analizowania zużycia i wysokości stanu zapasów, dokonywanie odpowiednich przydziałów paliw na okresy następne.

Zarządzenie MPD i Rz nr 199 z dnia 3.XI.54 r. w sprawie premiowania pracowników za oszczędne używanie paliw stałych, to jeden argument więcej wskazujący na konieczność jak najdokładniejszego sporządzania sprawozdań. Trzeba bowiem zdawać sobie z tego sprawę, że regulamin premiowania, stanowiący załącznik do wymienionego zarządzenia, warunkuje wypłatę premii pracownikom za oszczędne zużycie paliw jedynie w przypadku właściwej gospodarki paliwami, a więc uzależnia od danych o zużyciu i stanie zapasu, które to dane muszą być komisyjnie sprawdzone i odpowiednio ujęte w sprawozdawczości. Jednocześnie z uwagi na obowiązek premiowania pracowników za oszczędne zużycie paliw w przemyśle materiałów budowlanych • wysokości zużycia na jednostkę produkcji w przyszłym roku znajdzie konieczność w tym przemyśle dostosowania sprawozdania GM-5 do wymogów zapewniających ścisłą kontrolę wypłaty premii z faktycznym zużyciem i zaoszczędzoną ilością paliw.

Tryb składania do resortu zapotrzebowań na paliwa stałe przewidywał w bieżącym roku comiesięczne nadsyłanie uzasadnionych zapotrzebowań. Należy tu zaznaczyć, że zapotrzebowania w zeszłym roku często były zbyt obszerne i nie zawsze odpowiednio uzasadnione, niejednokrotnie zaś sprawowane całkowicie bezkrytycznie.

Do bardzo licznych wypadków można zaliczyć metody stosowane przez zarządy przemysłu, a szczególnie przez niektóre wydziały przemysłu prezydów rad narodowych — metodę przesyłania zbiorczych zapotrzebowań podległych jednostek bez uwzględnienia analizy potrzeb i posiadanych zapasów.

Nie uwzględniając też w zapotrzebowaniach możliwości stosowania przez poszczególne zakłady paliwa miejscowego, jakim jest torf i węgiel brunatny, wydziały przemysłu, jak i zarządy przemysłu składały zapotrzebowania na węgiel kamienny dla zakładów, które mogłyby rozszerzyć stosowanie paliw miejscowych i zastępczych.

Praktyka tegoroczna wykazała, że prawie wszystkie mniejsze zapotrzebowania nadsyłane do resortu przewidywały zużycie paliw w ilościach dużo większych od faktycznych potrzeb.

Przypadki takie często powtarzały się w Centralnym Zarządzie Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych, w wojewódzkich zarządach przemysłu terenowego i przemysłu terenowego materiałów budowlanych, w wydziałach przemysłu prezydów rad narodowych w województwie stalinogrodzkim, wrocławskim, białostockim, w zarządach przemysłu okuć, maszyn i sprzętu sportowego i innych. Nie nadsyłano również zapotrzebowania w ustalonych terminach, co spowodowało poważne trudności w opracowaniu właściwego rozdzielnika paliw.

Sytuacja ta uległa nieznacznej zmianie w II połowie bieżącego roku, co m. in. było wynikiem przeprowadzonych w miesiącu lipcu br. przez wydziały przemysłu prez. rad narodowych — narad poświęconych zagadnieniu gospodarki paliwami w przemyśle drobnym.

Te niedociągnięcia muszą być bezwzględnie usunięte i na obecnym etapie prac, czynionych zgodnie z Uchwałą Prezydium Rządu w przemyśle drobnym w sprawie maksymalnych oszczędności w zużyciu paliw stałych — poszczególne jednostki organizacyjne winny przystąpić do usprawnienia i urealnienia nadsyłanych zapotrzebowań.

Sprawa ta została częściowo uregulowana Zarządzeniem Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła nr 160 z dnia 23.VIII. 1954 roku, które zobowiązuje pełnomocników do spraw oszczędnego i racjonalnego wykorzystywania paliw, do opracowania rocznych i kwartalnych planów zużycia paliw. W tym stanie rzeczy, resort przewiduje konieczność nadsyłania w 1955 roku jedynie krótkich kwartalnych zapotrzebowań.

Zmniejszenie ilości zapotrzebowań, które należy sporządzać w skali roku, jak i obowiązek sporządzania kwartalnych planów zużycia oraz przepisy o warunkach premiowania za oszczędne zużycie paliw umożliwią w znacznym stopniu głęboką analizę i właściwsze opracowanie zapotrzebowań przez poszczególne zarządy przemysłu. Przy sporządzaniu zapotrzebowań na paliwa stałe poszczególne przedsiębiorstwa i zarządy winny uwzględniać przede wszystkim zadania, wynikające z programu oszczędnościowego danej jednostki; zapotrzebowania te nie mogą obejmować potrzeb, które w wyniku przeprowadzanych prac w zakładach zostaną całkowicie lub częściowo wyeliminowane.

Jednocześnie wydana przez resort ramowa instrukcja dotycząca pracy pełnomocników uwzględniła w sposób bardziej szczegółowy tryb postępowania i obowiązki pełnomocników nad opracowywaniem właściwych zapotrzebowań.

Wadliwa, nieprzemysłowa sprawozdawczość, niewłaściwe składanie zapotrzebowań bez analizy spowodowała, że w całym szeregu zakładów przemysłu drobnego istnieją całkiem nieuzasadnione ponadnormatywne stany zapasów.

Stwierdzono, że przechowywanie węgla przez długi czas bez odpowiedniego zabezpieczenia przed działaniem warunków atmosferycznych doprowadza do zniszczenia, a w najlepszym wypadku do zmniejszenia jego wartości opałowej. Brak jeszcze w wielu zakładach, a szczególnie w cegielniach, elementarnych zasad składowania paliwa, co przy dużym zapasie paliw powoduje, że niejedna cegielnia zużywa stosunkowo więcej paliw niż wymaga tego proces technologiczny produkcji.

Jeśli zdamy sobie sprawę z tego, że często niewłaściwie przyzmuje się węgiel, który utlenia się, że wgniatają go w ziemię przejeżdżające pojazdy, to zrozumiemy jak niewłaściwie postępują ci, którzy nagminnie zapotrzebowują węgiel „na wyrost”.

Zagadnienie ponadnormatywnych zapasów w wielu zarządach nie jest brane pod uwagę. A co jest tego przyczyną? Przede wszystkim brak analizy nadsyłanych sprawozdań przez podległe przedsiębiorstwa, bezkrytyczne składanie zapotrzebowań na paliwa, niewłaściwy sposób rozdzielania poszczególnym zakładom i przedsiębiorstwom. Niewłaściwe przydzielanie paliwa poszczególnym zakładom czy przedsiębiorstwom spowodował w bieżącym roku cały szereg perturbacji w produkcji i konieczność dokonania przewozów węgla.

Były takie przypadki w bieżącym roku, że niektóre zakłady podległe zarządom posiadającym w pewnych okresach czasu kilkunastomiesięczne zapasy paliwa w ogóle nie otrzymywały paliwa, względnie zapasy ich wynosiły poniżej potrzeb jednego miesiąca. A mimo to zarządy te zamiast przeanalizować słuszność przydzielania węgla podległym sobie zakładom, uparczywie domagały się dodatkowych przydziałów paliw.

Oto kilka przykładów jednostek, które uparczywie składają zapotrzebowania na dodatkowe ilości paliw mimo że pod koniec października br. posiadały zapasy węgla. I tak np. Zarząd Drobno Przemysłu Chemicznego posiadał zapas paliwa na półtora miesiąca, Centralny Zarząd Przemysłu Okuć na 3 miesiące, Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn i Urządzeń na 3 i pół miesiąca, Centralny Zarząd Przemysłu Sprzętu Medycznego na ponad 5 miesięcy, wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego w Stalinogrodzie i Lublinie na 2 miesiące.

W przemyśle terenowym województwa rzeszowskiego na koniec miesiąca października istniały 3-miesięczne zapasy. Dość duże zapasy istnieją w przemyśle terenowym i spółdzielczym województwa stalinogrodzkiego, krakowskiego i innych.

Poszczególne zarządy oraz przedsiębiorstwa muszą energicznie zająć się tą sprawą i odpowiednio rozlokować przydziały paliw tak, aby utrzymać zapasy w granicach jednomiesięcznego zużycia w okresach następnych.

Nie mogą mieć miejsca nadal wypadki posiadania nadmiernych zapasów w jednych zakładach, a pozostawiania innych zakładów w ogóle bez paliw.

Obok sprawy uregulowania omawianych wyżej zagadnień i postawienia na wyższym poziomie pracy w zakresie ewidencji i sprawozdawczości obrotu paliwami — na czoło wysuwa się też zagadnienie gospodarki paliwami w samych zakładach.

W wyniku pracy pełnomocników w latach ubiegłych, rok 1954 przyniósł w całym szeregu województw dalsze osiągnięcia w dziedzinie gospodarowania paliwami stałymi. W wielu województwach zostały w znacznym stopniu uporządkowane miejsca składowania paliw, zabezpieczono przed działaniem warunków atmosferycznych węgiel brunatny i torf, ustalono normy zużycia paliw i przedsięwzięto szereg innych środków w celu zapewnienia właściwej i oszczędnej gospodarki paliwami stałymi.

W wyniku tych prac zostały w przemyśle drobnym poczynione poważne oszczędności sięgające setek tysięcy złotych.

Lecz w wielu zakładach jest jeszcze wielkie marnotrawstwo węgla. Uporządkowanie w nich zagadnień dotyczących samego tylko przyjmowania, składowania, nadzoru i ewidencji węglem przysłoniłoby olbrzymie oszczędności.

Czyż gospodarka narodowa nie ponosi olbrzymich strat w wyniku takich metod, jakie stosuje cegielnia „Rybitwa“ w województwie lubelskim? W cegielni tej do celów produkcji zużywa się paliwo jedynie z bieżących dostaw, zaś istniejące zapasy węgla ulegają powolnemu niszczeniu. Ta sama metoda jest stosowana w cegielni „Panieńskie“, gdzie setki ton miału i mułu leżą już od początku ubiegłego roku.

Nielepszą sytuacją istnieje w cegielniach województwa szczecińskiego, gdzie system ten niczym się nie różni od systemu stosowanego w cegielniach województwa lubelskiego.

W województwie szczecińskim cały szereg cegielni pobiera do produkcji węgiel jedynie z dostaw bieżących, a zapasy węgla poprzednio dostarczonego zachowuje się na „przyszłość“.

Podobny stan istnieje w cegielniach całego szeregu innych województw, w których brak gospodarskiej opieki doprowadził do tego, że w niektórych zakładach terenowego przemysłu materiałów budowlanych grubość wgniecionego przez pojazdy miału przekracza od 10 do 12 cm.

Nie wszystkie cegielnie zaopatrzyły się w tablice zwalowe i Polskie Normy składowania oraz ewidencji węgla. Dość często się zdarza, że paliwo zużyte do produkcji zostaje zanotowane w ewidencji zakładu tylko raz na tydzień lub miesiąc — jak to się praktykuje w cegielni „Grodzanów“ w województwie wrocławskim.

Jest jeszcze cały szereg innych niedociągnięć, które są przyczyną marnotrawstwa i nieracjonalnego zużycia paliw stałych (np. strata ciepła przez nieotulanie i nieuszczelnienie przewodów i urządzeń pomiarowo-kontrolnych, brak zabezpieczenia suszarni, komór, hal fabrycznych i innych pomieszczeń przed ulatnianiem się ciepła, niewykorzystanie kondensatu itp.).

Wszystko to mówi nam o tym, jak wielkie rezerwy tkwią jeszcze w naszych zakładach, rezerwy, które z powodu nieanalizowania materiałów sprawozdawczych, nadsyłanych zapotrzebowań i protokołów pokontrolnych nie są wykorzystane i na które pełnomocnicy i kierownictwo zakładów nie zwróciło dostatecznej uwagi. Jest rzeczą niewątpliwą, że stały wzrost świadomości pałaczy i pracowników zajmujących się ewidencją obrotu paliwami oraz wprowadzenie premiowania przyczynią się do oszczędnego gospodarowania węglem i koksem w zakładach drobnego przemysłu.

Mieczysław Goldberg

Możliwości wykorzystania odpadów drzewnych dla celów opałowych i energetycznych

ZAGADNIENIE właściwego wykorzystania poważnych rezerw odpadów drzewnych, jakimi dysponuje nasz kraj, posiada doniosłe znaczenie gospodarcze, szczególnie w dziedzinie możliwości wydawnego powiększenia bazy łatwo dostępnych surowców opałowych.

Jak wynika z opracowanego przez Zakład Ekonomiki i Organizacji Instytutu Przemysłu Drobego i Rzemiosła „Wykazu usystematyzowanego surowców miejscowych dla potrzeb przemysłu drobnego i rzemiosła“, w zakresie odpadów drewna surowego występują: trociny, zrżyny tartaczne, strużyny heblarskie, obrzynki tarcicy iglastej i liściastej, obrzynki z bali krawędziaków liściastych i iglastych, obrzynki z lat i listew, odpadki z drewna okrągłego, igliwie leśne, kora drewna, gałęzie i chrust, pnie oraz korzenie drzew po wyrębie.

Jeśli chodzi o odpady wyrobów drewnianych, występują tam odpadki sklejk, oblogów i oklein oraz zniszczone przedmioty drewniane, jak: meble, skrzynie, beczki itp.

Specyficzne właściwości niektórych odpadów drzewnych w pewnych przypadkach decydują o możliwości i sposobie ich wykorzystania dla tych lub innych celów. Charakterystycznym tego przykładem są trociny,¹ które ze względu na ich łatwopalność, hygroskopijność i słabe

przewodnictwo ciepła, winny być wykorzystywane w sposób całkiem odmienny niż odpady drzewne w postaci wiórów, zrżynów itp.

W interesującym nas zagadnieniu możliwości wykorzystania odpadów drzewnych dla celów opałowych i energetycznych należy pamiętać, iż wobec stosunkowo małej kaloryczności odpadów drzewnych, wykorzystywanie ich dla celów opałowych jest z punktu widzenia gospodarczego dopuszczalne i celowe, jedynie wtedy, gdy ze względu na właściwości i rodzaj danego odpadu lub z racji braku odpowiednich urządzeń technicznych, nie mogą one w danej chwili być zużyte jako surowce do pozyskiwania na drodze przetwórstwa szeregu innych produktów.

Jako odpad trociny stanowią w Polsce poważną bazę surowcową nie objętą systemem centralnego zagospodarowania. Poważne ilości trocin sięgające ok. 65 % całej produkowanej masy wykorzystują tartaki we własnym zakresie, przeważnie dla celów opałowych.

Pewna część trocin zbywających sprzedawana jest przez tartaki na miejscu odbiorcom lokalnym, reszta zaś pozostaje bezużyteczna, tworząc dookoła tartaków bułwające sterty.

Trociny zbywające składowane są najczęściej pod gołym niebem, bez żadnej osłony, co przyspiesza ich wil-

¹) Trociny należą podobnie jak wióry, zrżyny itd. do odpadów przemysłowych.

gotnienie, zaparzanie się i butwienie, obniżając w znacznym stopniu ich kaloryczność przy spalaniu.

Według danych zaczerpniętych z Centralnego Zarządu Przemysłu Leśnego, największa ilość zrywających trocin przypada na Bytom, Elk, Kluczbork, Opole, Ostrudę, Sobieszów, Sulechów i Szczecinek, przy czym przyjmując ogólną ilość możliwych do nabycia trocin za 100 %, trociny z drzewa sosnowego stanowią ok. 81 %, świerkowego i jodłowego ok. 16 %, zaś liściastego zaledwie ok. 3 %.

Zaopatrywanie się w trociny nie nasuwa żadnych trudności. Jako surowiec odpadowy przemysłu leśnego trociny są w dyspozycji poszczególnych rejonów tego przemysłu, podległych Centr. Zarządowi Przemysłu Leśnego przy Min. Leśnictwa. Zakłady przemysłu terenowego lub też spółdzielnie pracy czy też indywidualni odbiorcy pragnąc nabyć doraźnie odpowiednią ilość trocin, mogą zwracać się bezpośrednio do tartaków. W razie jednak konieczności zamówienia dostaw lub zarezerwowania określonych ilości tego surowca w określonych terminach, należy zwracać się do właściwych rejonów przemysłu leśnego.

Ze względu na dużą objętość, transport trocin na większe odległości jest b. kosztowny i przeważnie nieopłacalny. Ponieważ w praktyce najczęściej zachodzi jednak konieczność sprowadzania trocin z pobliskich tartaków lub wytwórni mebli, zagadnienie transportu winno być każdorazowo dokładnie przeanalizowane.

Jako zasadę przyjąć należy, iż transport trocin z odległych miejscowości jest opłacalny jedynie w wyjątkowych przypadkach (najczęściej tam, gdzie surowiec ten wykorzystywany jest dla celów przetwórstwa chemicznego).

Przy obliczaniu kosztów załadunku przyjąć należy, iż przeciętnie 2 robotników jest w stanie załadować w ciągu ok. 100 minut wagon o wadze 8.660 kg. Z tego wynika, że wydajność załadunku trocin na robotnikogodzinę wynosi ok. 2.470 kg, czyli ok. 5,0 mtr. przestrzennych.

Jedną z najpoważniejszych trudności przy wykorzystywaniu trocin nasuwa usunięcie ich nadmiernej wilgotności, która wpływa na obniżenie wagi tego surowca, zwiększenie jego odporności na gnienie i wzrost wartości opałowej.

Poza tym usunięcie nadmiernej wilgotności umożliwia prasowanie trocin bez lepiszcza, co znakomicie podnosi ich praktyczną przydatność dla celów opałowych i obniża koszty transportu. Należy unikać stosowania dla celów opałowych trocin o większej wilgotności niż 25 %, jak również mieszania trocin suchych z wilgotnymi. Trociny mogą być suszone w sposób naturalny i sztuczny. Sposoby suszenia naturalnego są powszechnie znane, natomiast suszenie sztuczne dokonywane jest najczęściej przy pomocy ogrzewania spalinami lub też parą odłotową. Suszenie specjalnie przegrzanym powietrzem jest znacznie droższe. W praktyce stosuje się przeważnie suszenie kombinowane, a więc naturalne i sztuczne.

W suszarniach organizowanych systemem gospodarczym trociny suszy się przeważnie w szopach ogrzewanych przy pomocy żelaznych pieców hermetycznych, opalanych trocinami. Pamiętać jednak należy, że przy tego rodzaju suszeniu, bardzo ważne jest zaopatrzenie szopy w wentylatory odprowadzające parę, jak również regularne przesypywanie trocin, co ułatwia wysychanie ich środkowych warstw.

Rozpatrując możliwości wykorzystania trocin oraz drobnych odpadów drzewnych w postaci wiórów i nie-

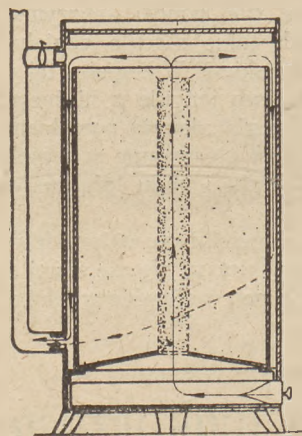
przydatnych dla innych celów zrzynów, które w ilościach 15 — 20 % mogą być dodawane do trocin, omówimy kolejno sposoby wykorzystywania ich dla celów opałowych w stanie naturalnym, a następnie w postaci przetworzonej.

Przede wszystkim trociny mogą służyć do celów opałowych w stanie naturalnym oraz w postaci brykietów. W stanie naturalnym trociny mogą być spalane bez żadnych domieszek lub też zmieszane z torfem lub miałem węglowym.

W Polsce trociny używane są jako materiał opałowy w tartakach i stolarniach oraz w gospodarstwach domowych na wsi i w małych miasteczkach w pobliżu tartaków.

W tartakach oraz stolarniach trociny służyć mogą jako paliwo napędowe lub też jako domieszka do miału węglowego lub torfu. Największe zastosowanie trociny znajdują dotychczas jako paliwo w suszarniach drewna i trocin.

Przy stosowaniu trocin dla ogrzewania mieszkań i pomieszczeń roboczych stosowane są specjalne piece trocinowe składające się z cylindrycznego płaszcza metalowego oraz wkładu



Piec trocinowy z wkładką

napelnionego ubitymi trocinami. Piece te zapalane są od spodu. Dają one stałą temperaturę na przestrzeni całej doby. W piecach tych, których wyrobem mogłyby zająć się położone w okolicy większych zespołów tartacznych zakłady metalowe przemysłu terenowego oraz spółdzielnie pracy — mogą być spalane zarówno same trociny, jak też trociny z wiórami (względnie same wióry) pod warunkiem jednak, że wilgotność ich nie przekroczy 20 %. Najbardziej

wskazana wilgotność trocin i wiórów dla tego typu pieców stałopalnych wynosi 8—10 %.

Wykorzystanie ciepła w tych piecach wg dr L. Vorreitera*) wynosi ok. 70 %.

Tam, gdzie chodzi o uzyskanie dużych ilości ciepła niezbędnego dla celów przemysłowych zaopatruje się paleniska fabryczne w specjalne urządzenia zwiększające stopień wykorzystania ciepła oraz zapobiegające zbijaniu się drobnego paliwa trocinowego w trudno palne grudy. Ponieważ trociny palą się jedynie na powierzchni, zaś wewnątrz masy trocinowej nie ma gazowania i płomień się dusi — najbardziej celowe jest stosowanie specjalnych urządzeń piecowych zwanych kanałami podawczymi, przez które trociny wdmuchiwane są stopniowo do paleniska.

W celu ułatwienia transportu, składowania i spalania trocin i wiórów wskazane jest ich brykietowanie.

Rozróżniamy szereg sposobów brykietowania drobnych odpadów drzewnych. Brykietowanie zwykle przy pomocy prasy mechanicznej (najlepiej typu Benzera) jest najtańsze, jednak brykiety są mało trwałe.

Bardziej trwałe i nadające się do transportu brykiety otrzymuje się przez prasowanie przy podwyższonej temperaturze. Im temperatura jest wyższa, tym ciśnienie może być niższe. Przy temperaturze nie prze-

*) Podręcznik Gospodarki Odpadami Drzewnymi, W-wa 1948.

kraczącej od 105°C drewno pozostaje nienaruszone. Przy brykietowaniu metodą fińską „Winko“ (prasowanie trocin o wilgotności 12 % przy temperaturze 300°C bez lepiszcza) uzyskuje się brykiety o wartości opałowej 4410 Kcal/kg.

Bardziej skomplikowany jest sposób brykietowania trocin przy użyciu lepiszcza, które utrwala brykiety i czyni je przydatnymi do transportu i składowania. Do najbardziej pospolitych należą następujące lepiszcza: torf, miał z węgla brunatnego, bitumin, smoła, żywica surowa i ter drzewny, kleje i ługi posulfitowe, odpady ścierni drzewnego.

W zależności od rodzaju lepiszcza brykiety trocinowe odznaczają się różnymi właściwościami. Np. brykiety formowane przy użyciu torfu oraz miału węglowego są tanie i posiadają dużą wartość opałową, lecz odznaczają się małą wytrzymałością przy transporcie.

Stosowanie bituminu oraz lepiszczy smolnych, żywicznych oraz teru drzewnego znakomicie zwiększa wartość opałową brykietów, które nadają się na opał, do suchej destylacji oraz zgazowywania. Wadą ich jest jednak to, że mięknią w cieple i zalepiają ruszty.

Mieszanie lepiszcza z trocinami systemem gospodarczym odbywa się w korytach, zaś w wytwórniach większych przy pomocy mechanicznych mieszalek.

Na uwagę zasługuje fakt, że brykiety przeznaczone na opał lub zgazowywanie najlepiej jest produkować ze zwęglonych i zmieszanych odpadów drzewnych.

Tą metodą osiąga się nie tylko większą trwałość brykietów przy stosunkowo niskim ciśnieniu, lecz również znacznie wyższą wartość opałową. Najważniejsze jest jednak to, że przy zwęglaniu odpadów drzewnych uzyskuje się cenne produkty suchej destylacji oraz gaz drzewny, który może być użyty do napędu pras brykie-

tujących oraz innych celów produkcyjnych. Płynne produkty suchej destylacji odpadów drzewnych mogą być częściowo wykorzystane jako lepiszcze, zaś zbywająca reszta znajdzie niechybnie odbiorców. Przy mieleniu zwęglonych odpadów uważać należy, aby masa nie została zmielona na proszek, lecz jedynie na ziarnisty miał.

Gaz drzewny, którego sposoby pozyskiwania z bezużytecznych odpadów leśnych i przemysłowych drewna są łatwe i powszechnie znane — może stanowić w naszym kraju nie posiadającym źródeł ropy naftowej cenne paliwo, nadające się do napędu silników (gazogeneratorów) oraz celów opałowych.

Silniki na gaz drzewny mogą znaleźć zastosowanie w samochodach ciężarowych zaś w rolnictwie mogą zastąpić maszyny parowe oraz motory Diesla.

Doświadczenie wskazuje, iż wykorzystanie taniego gazu drzewnego jako środka pędnego umożliwia wykorzystanie go do opalania, suszenia (np. odpadów owocowych i drzewnych) i oświetlania, zaś piece gazowe są znacznie tańsze od innych pieców, nie wymagają ciągłego oczyszczania, a co najważniejsze — pozwalają na dowolne regulowanie temperatury. Dla pozyskiwania gazu z odpadów drzewnych wilgotność tych odpadów nie może przekraczać 12—15%.

Wspaniałe przykłady załóg robotniczych naszego przemysłu kluczowego walczących skutecznie o osiągnięcie jak największej oszczędności węgla, winno stać się dla zakładów przemysłu drobnego bodźcem do wykorzystania poważnych rezerw bezużytecznych dotychczas odpadów drzewnych dla celów opałowych i energetycznych.

Miliardy kalorii energii cieplnej ukryte w bezużytecznych butwiejących stertach odpadów drzewnych czekają na odbiorców.

mgr Marian Beuermann

Rola i zadania aparatu zbytu i hurtu w nowej strukturze spółdzielczości pracy

PRZEPROWADZONA w październiku br. reorganizacja spółdzielczości pracy to przede wszystkim przegrupowanie spółdzielczych sił do lepszego wykonania podstawowych zadań gospodarczych.

W artykule tym ograniczymy się jedynie do omówienia zagadnień związanych ze zbytem i obrotem towarowym, wyjaśnienia i podania wykładni polityki handlowej oraz zasad form pracy nowych jednostek organizacyjnych.

Dokonane zmiany organizacyjne i w ślad za nimi idące wytyczne pracy — to również mocne związanie spółdzielczości pracy z radami narodowymi, jako administratorami całego życia społeczno-ekonomicznego województw, miast, powiatów i gromad — a zarazem pełnoprawnymi gospodarzami miejscowej produkcji drobno-przemysłowej. Obowiązek i konieczność ściślejszej, codziennej współpracy Wojewódzkich Związków Spółdzielni Pracy z radami narodowymi nabiera szczególnej wagi wobec dalszego wzmocnienia i ustabilizowania ich prerogatyw, jakie nastąpiło w wyniku nowego podziału administracyjnego. Przeobrażenia organizacyjne spółdzielczości pracy muszą w związku z tym spowodować konkretniejsze niż dotąd wyrażenie w zadaniach planowych WZSP istotnych potrzeb asortymentowych miejscowej ludności, skrócenie drogi przebiegu towaru ze spółdzielni pracy do rąk człowieka pracy oraz polepszenie

jakości i potania kosztów wytwarzania wyrobów spółdzielczych.

Zainteresowanie się spółdzielczością pracy lokalnymi potrzebami w świetle wspomnianej uchwały i dokonanej reorganizacji winno zostać poszerzone i pogłębione poprzez zejście ze szczebla wojewódzkiego w ich określeniu aż do rad gromadzkich, aby w ten sposób utrwalić więź gospodarczą przemysłu spółdzielczego z rolnictwem, czynnie realizując uchwały II Zjazdu naszej Partii w tym zakresie.

Dla należytego przysposobienia spółdzielczości pracy do wykonania tak szeroko pojętych i ściśle zlokalizowanych zadań — podstawowym założeniem reorganizacji stała się decentralizacja, z której wynika samodzielność gospodarstwa Wojewódzkiego Związku Spółdzielni Pracy.

Śląd też przed Wojewódzkimi Związkami Spółdzielni Pracy stoją zadania: organizowania i doskonalenia produkcji dla zaspokajania potrzeb odbiorców, przede wszystkim swojego rejonu i rozbudowa sieci punktów usługowych. Oczywiście działalność ta musi mieć charakter planowy, musi być oparta na znajomości potrzeb rynku i na zasadach gospodarności na wszystkich odcinkach pracy.

Dla zabezpieczenia sprawnego wykonania zadań spółdzielczości pracy na odcinku zaopatrzenia rynku stworzone zostały silne jednostki: Centralny Zarząd Zbytu,



w ramach Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy oraz Wojewódzkie Zarządy Zbytu — w ramach Wojewódzkich Związków Spółdzielni Pracy. Zadaniem tych jednostek jest, krótko określając, organizowanie zbytu i sprzedaży wyrobów produkowanych przez spółdzielnie pracy. Ponadto w strukturze organizacyjnej występują hurtownie oraz sklepy detaliczne.

Dokonane zmiany organizacyjne doprowadziły do koncentracji sił i środków w jednej jednostce organizacyjnej zamiast w kilku dotychczas istniejących w województwie, co niewątpliwie, przy dużym usamodzielnieniu się Wojewódzkich Związków Spółdzielni Pracy, przyczyni się do lepszego wykonania zadań gospodarczych stojących przed spółdzielczością pracy.

Jak już wspomnieliśmy wyżej, przy reorganizacji założono decentralizację decyzji i samodzielność WZSP w ustalaniu w planach asortymentów, ilości produkowanych towarów i dróg ich rozchodu. Ostateczna decyzja i koordynowanie zaopatrzenia rynku należy do rad narodowych, z którymi Zarządy Zbytu winny ściśle współpracować.

W nowym ustawieniu organizacyjnym szczególnie ważne dla zaopatrzenia rynku są zadania Woj. Zarządów Zbytu. Do ważniejszych w tym zakresie zadań należą:

1) Organizowanie zbytu w drodze bezpośredniego powiązania umowami spółdzielni pracy z dystrybutorami i innymi odbiorcami.

2) Regulowanie stosunków między spółdzielniami a odbiorcami oraz eliminowanie wszelkich możliwych zahamowań w celu usprawnienia i zabezpieczenia rytmicznego spływu wyrobów gotowych z aparatu produkcji do aparatu handlowego.

Wojewódzkie Zarządy Zbytu są, w odniesieniu do zagadnień zbytu organami określającymi zasady, tryb i warunki współpracy między spółdzielniami a odbiorcami. Współpraca na tym odcinku uregulowana jest zarządzeniami Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła nr 45 z 23.8.54 r. (Dz. Urz. MPD i Rz nr 1, poz. 13) i nr 164 z 9.9.54 r. (Dz. Urz. MPD i Rz nr 25 z 23.9.54 r. poz. 144). Z zarządzeń tych i innych instrukcji normujących tryb współpracy wynika, że spółdzielnia może produkować tylko na zamówienie, na podstawie ustalonego z odbiorcą modelu, wzoru i posiadanego surowca. Warunkiem koniecznym jest zawarcie umowy o dostawę między spółdzielnią a odbiorcą.

Wszelkie ewentualne spory i zadróżnienia wynikłe między spółdzielniami a odbiorcami reguluje Woj. Zarząd Zbytu.

Wytęczną polityki handlowej jest organizowanie zbytu w siedzibie wytwórczej oraz dostosowanie asortymentu towarów do potrzeb miejscowych odbiorców.

Dla praktycznego rozwiązania tych zagadnień powoływani są obecnie tzw. „Rejonowi Przedstawiciele Zbytu”, do zadań których należy w szczególności:

a) bezpośrednie powiązanie umowami spółdzielni z odbiorcami danego rejonu;

b) nadzór nad trybem i warunkami zawieranych szczegółowych umów o dostawę między odbiorcami a spółdzielniami;

c) stałe utrzymywanie kontaktów z miejscowymi odbiorcami, udzielanie informacji i produkcji i o możliwościach lokowania zamówień w spółdzielniach danego rejonu.

Rejonowi Przedstawiciele Zbytu powołani będą w większych skupiskach spółdzielni, w zasadzie w większych miastach. Chcemy, aby Rejonowi Przedstawiciele

Zbytu byli operatywnymi pośrednikami ułatwającymi z jednej strony odbiorcom nawiązanie bezpośrednich kontaktów z wytwórcami, lokowanie zamówień i pomoc w profilowaniu produkcji, z drugiej strony znalezienie odbiorców na wyroby wytwarzane w danym rejonie.

Dalszą zmianą jest zmiana form pracy aparatu hurtowego. Działalność dotychczasowa aparatu hurtu b. „Spółnoty Pracy” jest systematycznie ograniczana do niezbędnego minimum na korzyść bezpośrednich powiązań wytwórcy z odbiorcą.

Dla wykonania zadań operatywno-handlowych na szczeblu hurtu powołane zostały Hurtownie, podległe Woj. Zarządom Zbytu. Hurtownie zorganizowane zostały na bazie Oddziałów Wojewódzkich b. „Spółnoty Pracy” jako przedsiębiorstwa na pełnym, wewnętrznym rozrachunku gospodarczym.

Do zadań Hurtowni należy:

1) gromadzenie i przygotowywanie koniecznych dla zaopatrzenia miejscowego rynku (województwo) zapasów towarów sezonowych, zwłaszcza produkowanych przez cały rok;

2) kompletowanie produkcji i koniecznych zestawów asortymentowych dla pełnego zaopatrzenia miejscowych dystrybutorów, zwłaszcza w tzw. „drobne artykuły” i inne uzupełniające produkcję przemysłu kluczowego;

3) planowe uzupełnianie zaopatrzenia rynku miejscowego w artykuły nie produkowane lub produkowane w niewystarczających ilościach w danym rejonie w drodze sprowadzania ich z innych województw.

Hurtownie obowiązane są, w ramach zawartych umów ze spółdzielniami, szeroko stosować obroty tranzytowe, skracać drogę przebiegu masy towarowej od wytwórcy do odbiorcy.

Dla wygody odbiorców przy każdej hurtowni znajduje się wzorcownia towarów posiadanych w magazynie jak i towarów będących aktualnie w produkcji, które winna sprzedawać przede wszystkim w tranzycie.

Wytęczne polityki handlowej zmierzające do pełnego realizowania uchwał II Zjazdu naszej Partii — dostosowania produkcji do potrzeb miejscowych odbiorców oraz pogłębienie spójni ekonomicznej miasta ze wsią — mają również pełne poparcie ze strony Ministerstwa Handlu Wewnętrznego.

Minister Handlu Wewnętrznego ob. M. Minor w przemówieniu swoim na III Krajowym Zjeździe Produkcji Korespondentów Gazety Handlowej wygłoszonym w Łodzi w dniu 14.XI. br. wskazał na konieczność szerszego niż dotychczas wykorzystywania przez handel detaliczny zdecentralizowanych źródeł zaopatrzenia. Przewiduje się w planach dalsze rozszerzenie zaopatrzenia detalu przez przemysł terenowy zwłaszcza w tzw. „artykuły drobne”, konfekcję, w tym zwłaszcza niemowlęcą, dziecięcą i młodzieżową, galanterię, artykuły metalowe i inne uzupełniające w zasadzie produkcję przemysłu kluczowego.

Nowe formy pracy sprowadzają się m. in. do tego, że obecnie każde przedsiębiorstwo handlowe ma prawo bezpośrednio zawrzeć ze spółdzielnią umowę o wyprodukowanie i dostawę potrzebnych mu towarów, przy czym zawierający umowę uzgadniają ze sobą bezpośrednio asortymenty, wzory, ilości, terminy dostaw itd.

Do realizacji tych zaszczętnych zadań na odcinku zaopatrzenia rynku włączyć się muszą wszyscy zarówno pracownicy spółdzielni, jak i pracownicy Wojewódzkich Związków Spółdzielni Pracy.

Edward Mortko

SPÓŁDZIELCZOŚĆ PRACY W KAMPAII WYBORCZEJ DO RAD NARODOWYCH

Nowe rady narodowe wykonają swoje zadania jedynie w tym przypadku, jeżeli wejdą do nich właściwi ludzie oraz o ile będzie istniało właściwe i aktywne współdziałanie wyborców ze swoją władzą ludową. W realizacji tych dwóch warunków poważną rolę odgrywa spółdzielczość pracy, która w ramach Frontu Narodowego bierze poważny i aktywny udział w kampanii przedwyborczej — w oparciu o wytyczne zawarte w uchwałach zarządu i rady Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy.

W programach przedwyborczych Frontu Narodowego m.in. znalazły odzwierciedlenie takie zagadnienia, jak: zaktualizowanie planu rozwoju usług ze szczególnym uwzględnieniem usług dla wsi — zwłaszcza w miejscowościach, gdzie powstają nowe rady narodowe, wzrost produkcji artykułów powszechnej konsumpcji, polepszenie jakości i asortymentu produkcji, polepszenie wskaźników ekonomicznych produkcji, a zwłaszcza osiągnięcie obniżenia kosztów własnych produkcji.

Spółdzielczość pracy poparła program Frontu Narodowego zobowiązaniami produkcyjnymi zmierzającymi do wzrostu wydajności pracy, polepszenia wskaźników jakościowych i asortymentu produkcji, usprawnienia organizacji pracy. Spółdzielczość pracy wzmogła również w związku z wyborami do rad narodowych gospodarczą i społeczno-wychowawczą akcją współdziałania spółdzielczości pracy w mieście ze spółdzielczością na wsi.

Członkowie i pracownicy spółdzielczości pracy podjęli szereg czynów społecznych w dziedzinie polepszenia warunków materialnych i kulturalnych ludności miejscowej, udzielając pomocy przy urządzaniu siedzib nowych rad narodowych (gromadzkich) i lokali wyborczych (np. WZSP — Białystok, Gdańsk i inne).

Szczególnie podkreślić należy szeroki udział kobiet i młodzieży w kampanii przedwyborczej na terenie spółdzielczości pracy.

Do dyspozycji Komitetów Frontu Narodowego spółdzielczość pracy oddała swych najlepszych organizatorów i agitatorów oraz aktyw kulturalno-oświatowy. W toku odbywanych narad m.in. również narad z kandydatami do rad narodowych, podkreślano nie tylko osiągnięcia spółdzielczości pracy, ale analizowano też braki i niedociągnięcia, wysuwając równocześnie wnioski w sprawie likwidacji tych braków.

Wiele spośród wojewódzkich związków spółdzielczości pracy opiekuje się i pomaga obwodowym komitetom Frontu Narodowego i komisjom wyborczym (Kielce, Szczecin i inne). We wszystkich WZSP przeprowadzono narady szkoleniowe w zakresie ordynacji wyborczej do rad narodowych. Wyrazem uznania dla osiągnięć spółdzielczości pracy jest wysuwanie wielu spółdzielców przez komitety Frontu Narodowego na kandydatów do rad narodowych wszystkich szczebli (np. na terenie WZSP — Białystok 8 kandydatów, Poznań — 6, Stalinoigród — 5, Szczecin — 7, Kraków — 2, Łódź — 3, Zielona Góra — 1, Kielce — 3).

Aktywne włączenie się spółdzielczości pracy do kampanii wyborczej, ścisła współpraca w toku kampanii wyborczej z komitetami Frontu Narodowego — jako kontynuacja dziesięcioletnich wysiłków spółdzielców w ich walce o coraz lepsze zaspokajanie rzesz ludności miast i wsi — jest wyrazem gorących dążeń członków i pracowników spółdzielczości pracy do coraz lepszego realizowania stojących przed nimi zadań.

CO ROBIMY ABY OSZCZĘDZIĆ WĘGIEL

W Stołecznych Zakładach Metalowych Przemysłu Terenowego nr 1 w Warszawie pełnomocnikiem do spraw gospodarki paliwami stałymi na terenie przedsiębiorstwa oraz podległych zakładów produkcyjnych mianowany został inż. Witold Guzikowski. Ma on do pomocy zespół w ilości 4 pracowników, których zadaniem jest m. in.: przeprowadzanie akcji uświadamiającej i odpraw z pracownikami obsługującymi piece oraz propagowanie i realizowanie pomysłów racjonalizatorskich w zakresie oszczędności paliwem, jak również dokonywanie kontroli w zakresie magazynowania i wydawania paliwa.

Na terenie Przedsiębiorstwa istnieją cztery zakłady zużywające paliwo stale do celów technologicznych. Pozostałe zakłady zużywają paliwo jedynie do celów ogrzewniczych. Zakładem zużywającym największą ilość paliwa jest Zakład Termicznej Obróbki Metali „Grzymała”. Niezbędnym paliwem dla tego zakładu jest węgiel gruby — wysokogatunkowy.

Obecnie w ramach oszczędności paliwa przeprowadzane są próby zastąpienia tego węgla koksem pogazowym.

Akcja uświadamiająca wzbudziła duże zainteresowanie pracowników, czego dowodem są narady produkcyjne odnośnie oszczędności paliwa zwoływane z inicjatywy robotników. W efekcie pracownicy zastosowali szereg ulepszeń; jedno z tych ulepszeń polega na tym, że przy jednym stanowisku kowalskim zamiast jednego pracuje obecnie dwóch kowali, którzy przy tym samym ogniu grzeją jednocześnie dwa przedmioty przed przystąpieniem do obróbki.

W zakresie oszczędzania energii elektrycznej na terenie zakładów przeprowadzana jest stała akcja uświadamiająca i kontrolna, która w efekcie daje przesuwanie szeregu operacji z II zmiany na III. Np. w zakładzie „Korczak”, gdzie obecnie pobiera się w godzinach szczytowego obciążenia jedynie 7 KW zamiast 12 KW, jak to było w miesiącach poprzednich. W wytwórni Armatur wymieniono 3 silniki, które wykonując tę samą pracę pobierają mniej energii niż poprzednie.

W zakładach powywieszano hasła uświadamiające a pracownicy odpowiedzialni za pracę na II i III zmianie zostali pouczeni o konieczności wygaszania zbędnych punktów świetlnych w czasie spełniania swych czynności oraz systematycznego kontrolowania hal produkcyjnych.

Wiesław Adamski, Warszawa

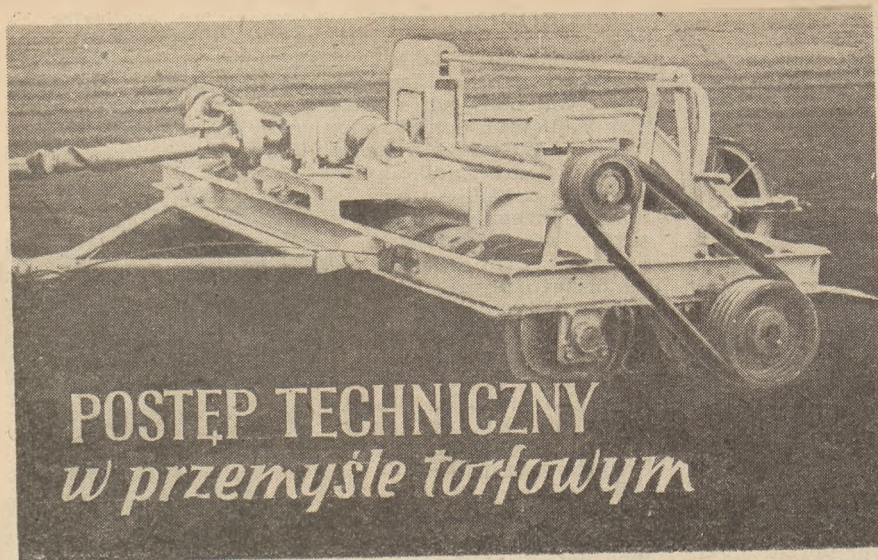


Pod nadzorem S. Zyski znajdują się dwa hartownicze piece węglowe, w których dzięki odpowiedniemu zużyciu opału oszczędza on duże ilości węgla.

NA CZEŚĆ WYBORÓW

Na cześć wyborów do rad narodowych Spółdzielnia Pracy Wielobranżowa Usług Rzemieślniczych i Spółdzielnia Szewsko-Kamasznicza w Suwałkach zorganizowały brygady łączności z brygadami pionierskiego zaciągu ZMP pracującymi przy likwidacji odlogów w pow. Goldap. W ostatnich dniach brygady fryzjerów, szewców oraz pracowników punktów pralniczych wyjechały do miejscowości Begunia, Zawiszyn i Dubienki, gdzie świadczyły usługi. Najwięcej pracy wykonali fryzjerzy strzygąc i goląc zetempowców pionierskiego zaciągu. Poważne zamówienia otrzymała brygada z pralni chemicznej. Brygadami kierują aktywiści O. Brzeziński i Wierzyński. Akcja ta zapoczątkowana przez w/w spółdzielnię spotkała się z uznaniem rad narodowych i pionierów likwidujących odlogi.

E. Kobeszeko Białystok



POSTĘP TECHNICZNY w przemyśle torfowym

Państwowy przemysł torfowy obejmuje obecnie eksploatację złóż torfu niskiego, wysokiego i przejściowego, mechaniczny przerób wydobytej masy na różne rodzaje paliwa torfowego oraz na ściółkę, płyty izolacyjne i inne produkty oraz chemiczny przerób pewnych gatunków torfu na koks.

Podstawowym zadaniem przemysłu torfowego jest dostarczenie dobrego i taniego paliwa torfowego dla przemysłu i ludności oraz asortymentów ściółkowych dla potrzeb rolnictwa, ogrodnictwa i hodowli.

W roku 1953 zarówno przemysł torfu opałowego, jak również przemysł ściółki torfowej znajdował się na niskim poziomie techniki produkcyjnej. Większość operacji odbywała się systemem ręcznym, bardzo pracochłonnym i kosztownym. Prymitywne systemy eksploatacji surowca torfowego znajdowały się w rażącej dysproporcji w stosunku do zasobów torfowych w Polsce, które przedstawiają dla gospodarki narodowej dotychczas nie wykorzystaną bogatą bazę surowcową.

Jeżeli uwzględnimy fakt, że największe i najzasobniejsze złoża torfu do eksploatacji przemysłowej występują na terenach zaniedbanych w okresie gospodarki kapitalistycznej, na terenach znacznie oddalonych od baz węglowych — w województwach wschodnich i północnych — tym jaśniej uświadomimy sobie, że złoża torfu dla tych terenów powinny stać się ważnym czynnikiem aktywizacji gospodarczej. W szczególności produkcja dobrego paliwa torfowego dla przemysłu i ludności mogłaby zwolnić dla gospodarki narodowej poważne ilości węgla i taboru transportowego do jego przewozu.

Zadanie wielokrotnego zwiększenia dotychczasowego poziomu eksploatacji oraz podniesienia jakości produktów torfowych przy równoczesnym obniżeniu kosztów własnych, możliwe jest jedynie przez wprowadzenie w przemysł torfowy postępowych metod eksploatacji i przetwórstwa, polegających przede wszystkim na zmechanizowaniu pracochłonnnych operacji.

Państwowy przemysł torfowy wypełniając zadanie postawione mu przez Partię i Rząd wzorował się przede wszystkim na doświadczeniach radzieckich, gdyż właśnie w Związku Radzieckim eksploatacja i przetwórstwo torfu osiągnęło najwyższy poziom techniki.

Rok 1953 i 1954 były okresem intensywnych prac badawczych, doświadczalnych, projektowych, prac w zakresie konstrukcji i produkcji nowych maszyn i urządzeń, budowy nowych obiektów produkcyjnych itp. W wyniku tych prac w sezonie roku 1954 osiągnięto w przemyśle torfowym poważny postęp techniczny, który najlepiej można scharakteryzować przez porównanie dotychczasowych i nowych metod produkcji.

Przemysł torfu opałowego — torf frezerowy

Do roku 1954 w Polsce produkowany był dla celów opałowych jedynie torf w postaci cegiełek ręcznie wyrzynanych lub formowanych przy pomocy maszyn. Produkowano również nieznaczne ilości brykietów z mialu torfowego, który uzyskiwano przez bronowanie osuszonego tor-

fowiska, z którego uprzednio zdjęto wierzchnicę. Siłę pociagową w bronowaniu stanowiły konie.

W sezonie 1954 roku państwowy przemysł torfowy rozpoczął produkcję tzw. torfu frezerowego — jako paliwa dla cegielni i innych zakładów przemysłowych w miejsce mialu węglowego. Torf frezerowy, który jest miałem o określonej granulacji uzyskuje się przez kruszenie kilkunastomilimetrowej warstwy starannie odwodnionego i oczyszczonego z wierzchnicy złoża, a następnie przez wysuszenie naturalne odspojonej warstwy wprost na złożu i zebranie w przymy. Do tego celu służy szereg maszyn, których serie prototypowe wg wzorów radzieckich skonstruowano i wyprodukowano w zakładach przemysłu drobnego w 1954 roku. Frezerowy system eksploatacji jest najtańszym systemem, w którym prawie wszystkie operacje można zmechanizować

do zbioru załadunku i transportu włącznie. System ten jest szeroko stosowany w Związku Radzieckim i krajach skandynawskich.

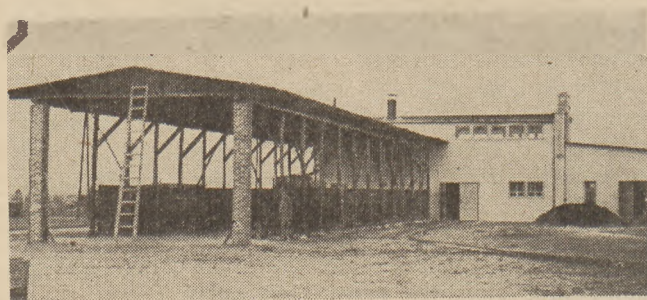
Należy podkreślić, że w Polsce system frezerowy został wprowadzony po raz pierwszy w roku 1954 w produkcyjno-doświadczalnych zakładach w Korbońcu pod Mławą, w Modzelówce pod Grajewem i w małym zakresie w kilku innych obiektach, jednakże nie wszystkie operacje zostały już zmechanizowane. W tym roku stosowano jeszcze zbiór ręczny i ręczny załadunek. Frezerowy system eksploatacji pozwala na dostarczenie z 1 ha pola frezerowego 300 ton mialu torfowego w masie powietrzno-suchej. W roku 1954 przemysł torfowy wyprodukował ogółem 32 tys. ton torfu frezerowego. W roku 1955 zaznaczy się dalsza mechanizacja procesów produkcyjnych. Ręczny zbiór torfu zostanie zastąpiony w dwóch zakładach zbiorem zmechanizowanym przy pomocy specjalnych maszyn radzieckich tzw. zbiorników samobieźnych z pojemnikami objętości 12 m³. Załadunek i transport wymagać będą również mechanizacji.

Podkreślić należy, że frezerowy system eksploatacji jest nie tylko najtańszy, ale również najwłaściwszy z punktu widzenia rolniczego wykorzystania wyeksploatowanych terenów, które będą przekazywane rolnictwu w postaci urodzajnych pól, łąk i pastwisk.

Brykiety torfowe

Do roku 1953 produkowano w Polsce z mialu torfowego uzyskiwanego bronowaniem osuszonego złoża, drobne ilości brykietów torfowych. Miał torfowy wsypywano do otworów specjalnej prasy tłokowej, umieszczonej w pobliżu torfowisk, która wyciskała twarde krazki brykietów bez żadnego lepiszcza. Proces brykietowania odbywał się w warunkach prymitywnych, przy czym jedna brykieciarka dostarczała ok. 3 do 4 ton brykietów w ciągu 8 godzin pracy. Uzyskiwane w ten sposób brykieciki torfowe były niezłym paliwem pod warunkiem, że użyty do zbrykietowania proszek torfowy był starannie przesiany, mało popielny, a jego wilgotność nie przekraczała 20 %. Brykieciki z bardziej wilgotnego proszku torfowego ulegały łatwo kruszeniu i rozdrabnianiu, a ponadto z powodu więk-

Brykieciarnia w Korbońcu uruchomiona 22 lipca 1954 r.



szej wilgotności zmniejszała się ich kaloryczność. Oczywiście dobre brykiety można było uzyskać jedynie w warunkach trwałej i suchej pogody.

W roku 1954 przemysł torfowy uruchomił pierwszą w Polsce wytwórnę brykietów torfowych w Korbońcu pod Mławą. Wytwórnia ta składa się z zakładu eksploatacji torfu frezerowego połączonego kolejką wąskotorową z magazynami i brykietarnią. W Korbońcu zainstalowano dużą prasę typu Rymas o nacisku 50 ton, do której proszek torfowy o jednolitej granulacji dostaje się poprzez aparaturę podsuszącą. Aparatura podsusząca uzyskuje potrzebne ciepło przez spalanie odpadków torfowych z odsiewu. Brykietarnia pracuje na napędzie elektrycznym. Wydajność brykietarni w Korbońcu wynosi 6.000 ton brykietów rocznie. Produkowany w ten sposób brykiet odznacza się dużą kalorycznością (4.000 — 4.200 Kal.) i wytrzymałością mechaniczną, umożliwiającą długi transport i przeładunek. Wytwórnia brykietów w Korbońcu pozwoli na wyciągnięcie cennych doświadczeń dotyczących brykietarni o wydajności 6.000 i 12.000 tys. ton rocznie, które będą mogły być budowane wg dokumentacji powtarzalnej. Doświadczenia w Korbońcu pozwolą również na pełne wykorzystanie dotychczas używanych małych brykietarek, które w formie baterii po 2—3 sztuki otrzymają wspólną aparaturę dosuszającą.

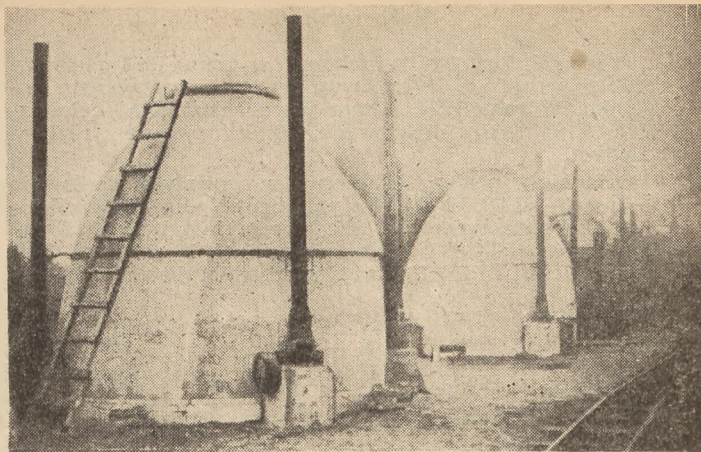
Torf kawałkowy maszynowy

Torf kawałkowy maszynowo formowany w cegiełki jest dotychczas produkowany w Polsce przy pomocy stalowych i mało wydajnych maszyn podajnikowych. Robotnicy wykopują w specjalnych karierach torf, który mechanicznie dostaje się do mieszarki, skąd zostaje wyciśnięty na deski transportera linowego. Seria prototypowa koparek „Piast” po próbach wykonanych w roku bieżącym i zmianie obecnej mieszarki wejdzie do produkcji w roku 1955. W porównaniu z dotychczas stosowanymi w Polsce maszynami podajnikowymi koparka „Piast” jest wyrazem postępu technicznego. Przewiduje się wydajność agregatu (koparka-mieszarka-transporter) w wysokości 5 tys. ton torfu w sezonie przy obsłudze 4 ludzi.

Koparka „Piast” będzie wymagała w dalszym etapie zastosowania w miejsce transportera linowego, automatycznego rozścielacza, który by wyeliminował pracochłonny proces obsługi transportera, odbioru cegiełek i ich rozścielania.

Przemysł ściółki torfowej

Ściółkę torfową produkuje się ze specjalnego surowca tzw. torfu wysokiego słabo rozłożonego. Wykop surowca, rozścielanie, suszenie i sztablowanie odbywały się dotychczas systemem ręcznym b. pracochłonnym, wymagającym zatrudnienia na jednym torfowisku setek robotników sezonowych. Zwózka wysuszonego surowca do fabryki odbywała się w wagonetkach pchanych przez robotników albo ciągniętych końmi. W przeciwieństwie do ręcznego systemu prac na torfowiskach, w fabrykach przetwarzających gotowy surowiec na ściółkę, szereg operacji odbywało się w sposób mechaniczny, wymagający jednakże szeregu usprawnień. Między pracą na torfowisku i fabryce istniały więc poważne dysproporcje, przy czym wykorzystanie zdolności przerobowej fabryki warunkowane było przygotowaniem odpowiedniej ilości suchego surowca do przerobu. W przypadku braku odpowiedniej ilości rąk roboczych w sezonie w pracach na



Kopulaki torfowe, produkcja koksu

torfowisku — występowała groźba niedostarczenia fabryce surowca do produkcji ciągłej. Pracochłonne prace na torfowiskach decydowały też w podstawowej mierze o stosunkowo wysokich kosztach produkcji ściółki.

W tych warunkach jedyną słuszną drogą zmierzającą do obniżenia kosztów produkcji do poniesienia jej poziomu przez pełne wykorzystanie mocy przerobowej fabryk, było zmechanizowanie procesów produkcyjnych na torfowisku, przyspieszenie procesów suszenia i zmechanizowanie transportu. W tym celu w latach 1953/54 w zakładach ściółki wybudowano 22 km torów stałych i przenośnych, przy czym zlikwidowano ręczną pracę w transporcie przez wprowadzenie jako siły pociągowej lokomotywek spalinowych.

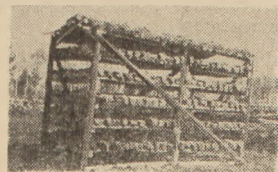
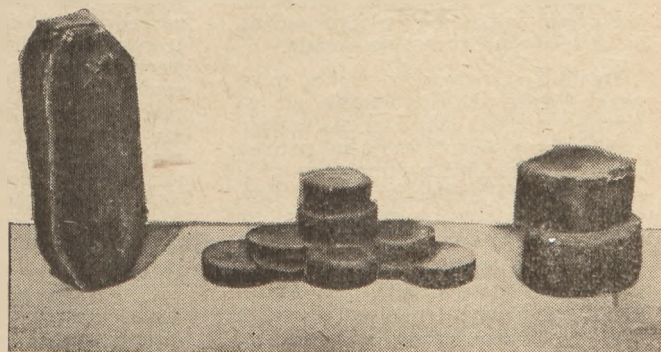
W celu zmechanizowania procesu eksploatacji surowca wykonano cały szereg prób powierzchniowej eksploatacji złoża ściółkowego uprzednio starannie odwodnionego. W tym celu zastosowano orkę wierzchnicy i odsłoniętego złoża przy pomocy ciężkich pługów łukowych oraz przy pomocy specjalnie skonstruowanej maszyny tzw. podcina-cza, jak również przy pomocy frezarek torfowych.

Próby te w roku 1954 wypadły pomyślnie i dlatego w 1955 roku zostaną wprowadzone częściowo na skalę przemysłową. Pomyślne wyniki prób nad powierzchnię eksploatacją torfu ściółkowego nie są jednakże zakończone, gdyż nie udało się dotychczas rozwiązać przyspieszonego suszenia surowca odspojonego od złoża. Wprawdzie próby suszenia surowca na regałach dały pomyślne rezultaty, gdyż redukują czas suszenia o 40 % i pozwalają na likwidację 2 operacji przekładania, jednakże zastosowanie regałów wymaga poważnych nakładów inwestycyjnych.

Nie można jeszcze obecnie ściśle wyliczyć, jakie oszczędności przyniesie postęp techniczny, zastosowany w pracach na torfowiskach ściółkowych, nie ulega jednakże wątpliwości, że w roku 1955 większe efekty produkcyjne będą uzyskiwane mniejszymi nakładami siły roboczej.

W roku 1954 zaznaczył się postęp techniczny, również w samych fabrykach ściółki, w których m. in. zmechanizowano transport pionowy.

Brykiety torfowe



Suszenie torfu ściółkowego na regałach i na kółkach



Przemysł torfowy uruchomił w roku 1953 pierwszy próbny wypał koksu torfowego w wyremontowanym kopalaku. W roku 1954 została już uruchomiona cała bateria kopalaków koksowych, która pracuje ruchem ciągłym.

Osiągnięty postęp techniczny w przemyśle torfowym w latach 1953 i 1954 jest wynikiem współpracy Centralnego Zarządu Przemysłu Torfowego, Instytutu Torfowego, „Torfprojektu” i Centralnego Biura Konstrukcji Maszyn i Urządzeń Torfowych, Przedsiębiorstwa Robót Tor-

fowych w Toruniu oraz przedsiębiorstw i zakładów eksploatacji torfu.

W pracach nad postępowaniem technicznym przyswiecała myśl zdrowa i słuszną, jednakże nie wszystkie zamierzenia udało się osiągnąć. Popelniono wiele błędów. Niektóre próby teoretycznie słuszne, w praktyce okazały się niecelowe.

Dlatego właśnie przemysł torfowy przygotowuje się do kilkunastu narady, której zadaniem będzie krytyczna analiza dotychczasowych prac nad postępowaniem technicznym i opracowanie wytycznych dla następnego etapu.

mgr J. Zaremba

Każdy z nas bierze udział w planowaniu postępu techniki

OGROMNA większość zakładów pracy należących do Ministerstwa Przemysłu Drobno- i Rzemiosła to uspołecznione drobne zakłady i fabryki.

Nie wszędzie zdołaliśmy zatrzeć zaniedbania z okresu rządów kapitalistycznych i Polski sanacyjnej. Nie wszędzie jeszcze pracownicy drobnego przemysłu pracują w przestronnych i jasnych halach fabrycznych. Nie znaczy to jednak, żeby do chwili przeniesienia się do tych nowoczesnych zakładów pracy nie można było polepszyć sobie w obecnej sytuacji warunków pracy niedużym nakładem energii i pomysłowości.

*

Często zdarza się, że w zakładach drobnego przemysłu przenosi się odlewy na II piętro, bo tam stoi duża szlifierka. A potem te same odlewy znosi się na parter, gdzie stoją tokarki, obtacza się i... wnosi się na II piętro, gdzie stoją wiertarki. A te ciężkie odlewy nosi się w rękach albo wozi na bardzo nieodpowiednim wózku. Robotnicy transportu wewnętrznego utyskują na bardzo ciężką pracę, inni im współczują, kierownik techniczny często się denerwuje, bo transport „nawala”, kiedy się akurat spotkają odlewy noszone w dół z odlewami wnoszonymi do góry.

Często też bywa tak, że dwóch albo trzech ślusarzy pracuje przy jednym dużym stole. Piłują, gradują, gwintują. Cała masa części drobnych leży w nieładzie na stole i obok stołu; części te mieszają się z sobą; trudno określić, która część jest już wykończona, a którą trzeba jeszcze np. nagwintować. Gdyby tak zrobić zwykłą półkę w głębi nad stołem, można by na niej obrobione już części porządknie ułożyć, można by je łatwo policzyć i sprawdzić.

Bywa i tak, że jest ciemno przy pracy. Wprawdzie są lampy, ale za wysoko, opuścić ich niżej nie można, rażą w oczy, bo nie mają mlecznych kloszy. A przecież na upartej można by nawet w dachu zrobić tzw. świetliki. Byłoby i jaśniej i miałyby się światło dzienne.

Nierzadko się też zdarza, że przy maszynach nie ma szafek na narzędzia i części wymienne, że wszystko leży w nieładzie na podłodze albo na oknie. Bywa tak, że w południe słoń-

ce świeci przez wielkie okna, których nie ma czym zasłonić. Bywa, że w warsztacie stoi piec tak nieodpowiednio umieszczony, że przejść koło niego nie można. Bywa i tak, że nie ma gdzie wiertła naostrzyć, albo, że każdy je musi sam naostrzyć, a oczywiście jeden robi to lepiej, drugi gorzej.

Zdarza się i tak, że nie ma w czym ugotować i przynieść kawy, że nie ma gdzie zjeść, chyba na stojąco przy maszynie, że nie ma się gdzie porządnie umyć, że ściany i sufit dawno nie bielone...

Bywa różnie. Z początku każdy z nas to widzi i denerwuje się. A potem przyzwyczajają się do tego i sądzą, że tak już zawsze musi być, że inaczej już nie będzie, bo w takim małym warsztacie ludzie muszą mieć gorsze warunki, że to nie Żerań, gdzie pracuje się „luksusowo”.

Zastanówmy się, tak po gospodarstwu, czy praca w złych, trudnych warunkach jest pracą wydajną? Czy produkcja wykonywana w takich warunkach będzie tania i dobra? Nad tym chyba nie trzeba się długo zastanawiać. Tu każdy myślący człowiek powie, że to nie są odpowiednie warunki pracy, że to jest zaciąganie gospodarstwa i techniczne.

Tak, trzeba to jasno i otwarcie powiedzieć, że takie warunki pracy to zaciąganie techniczne, że trzeba wprowadzić koniecznie postęp techniczny do tych naszych pomieszczeń produkcyjnych przejętych z rąk drobnych kapitalistów, którzy w rabunkowy sposób eksploatowali robotnika i maszyny i lokal.

Nie szukajmy żadnych technicznych nadzwyczajności. W warunkach drobnych zakładów produkcyjnych będzie postępowaniem techniki zarówno zakupienie lekkich wózków transportowych na ogumionych kółkach, jak i założenie mlecznych kłószczy na żarówkę, jak przedstawienie pieca, wymalowanie sufitu, założenie porządkowych umywalk z ciepłą wodą, jak centralne ostrzenie wiertel, postawienie małego regaliku w głębi nad stołem i wiele podobnych drobnych, ale ważnych przedsięwzięć organizacyjno-technicznych. A wśród nich na pewno wypłynie niejeden pomysł, który da w rezultacie poważne usprawnienie produkcji i pomysł taki powinien znaleźć się na komisji usprawnień.

Jak to zrobić, żeby ten postęp techniki u nas wprowadzić, żebyśmy mogli zacząć produkować łatwiej, lepiej, taniej i więcej?

Trzeba sobie wszystko dobrze obmyśleć, przedyskutować, ustalić, co należy zrobić, jakim sposobem i jakimi środkami — no i kiedy. Trzeba wszystko dobrze ułożyć, zaplanować — jednym słowem, trzeba opracować w naszym zakładzie plan postępu techniki.

Zastanówmy się teraz nad tym, jak zrobić ten plan postępu techniki i co nam to da w efekcie.

Plan postępu techniki nie jest właściwie żadną nowością. Przecież robiło się to i rok i dwa lata temu i jeszcze dawniej. Tylko że przeważnie — a może nawet zawsze — było tak, że plan postępu techniki robił jeden człowiek, czasem robiło kilku, ale nigdy nie robiła go cała załoga. Nigdy tak nie było, żeby każdy robotnik brał udział w planowaniu postępu techniki. I dlatego niejeden cenny pomysł został pominięty, niejedną ważną sprawę zaniedbano. Jakież stąd wnioski? Po prostu trzeba tak zorganizować opracowanie planu postępu techniki, aby każdy robotnik miał możliwość włączyć do niego swoje uwagi, pomysły i wnioski. Co więcej, trzeba, żeby robotnik dał swoje wnioski na piśmie, bo wtenczas jest większa pewność, że nie będą one pominięte, że wejdą do planu postępu techniki całego zakładu.

Aby ułatwić pracę podajemy poniżej przykład wniosku, który powinien złożyć każdy robotnik. Wniosek taki opracowane przez kierownictwo techniczne z uwzględnieniem potrzeb własnego zakładu, należałoby odbić na powielacz i po odpowiednim wyjaśnieniu rozdać całej załodze i ewentualnie pomóc w wypełnianiu formularzy.

Trzeba jednak całą tę akcję dobrze przemyśleć i zorganizować. Bo przecież będzie to ważna i masowa akcja, której istotnym celem jest zbranie bezpośrednio od robotnika jak najwięcej uwag i propozycji w sprawie podniesienia poziomu techniczno-organizacyjnego. Przecież nie możemy się ograniczyć do rozdania każdemu robotnikowi i pracownikowi takiego druczku z prośbą o wypełnienie i oddanie w kancelarii. Musimy ludzi zebrać, najlepiej w grupach związkowych albo na zebraniach oddziałowych, wytłuma- czyć im o co chodzi, aby każdy pomyślał, zastanowił się przez dwa, trzy dni i podał swoje uwagi. Jeden

Przedsiębiorstwo
Zakład
Oddział

Nazwisko i imię robotnika

Wniosek Nr

Moje propozycje odnoszące się
do planu postępu techniki na r. 1955.

Przy opracowywaniu planu postępu techniki na rok 1955 dla uzyskania większej wydajności pracy i lepszej jakości — a, co za tym idzie, obniżki kosztów własnych, proponuję wprowadzić następujące udogodnienia w pracy:

1. Przetawić maszyny i stanowiska robocze w następujący sposób
2. Uczynić przyjemniejszym miejsce pracy np. postarać się o szafkę na narzędzia, półkę na gotowe części, jeśli podłoga jest betonowa, wyścielić ją kratownicą drewnianą czy czymś podobnym itd.
3. Usprawnić transport np. zastosować skrzynki do przenoszenia części, wózki z ogumowanymi kółkami, kolejkę szynową, dźwig ścienny oraz
4. Usprawnić wypożyczalnię i ostrzałnię narzędzi przez wydawanie narzędzi na książeczki, ostrzenie i naprawianie narzędzi w wypożyczalni, zmianę tarcz na ostrzałkach oraz
5. Wykorzystać odpadki do produkcji (wymienić artykuły, które z tych odpadów można robić)
6. Polepszyć oświetlenie np. zrobić „światliki“ w dachu, zainstalować lampę przegubową, zastosować klosze mleczne
7. Poprawić ogrzewanie i wentylację np. dodać nowy piec albo stary inaczej ustawić, zainstalować wietrzniki w dachu, zrobić lufki w oknach, przy piecu postawić zasłonę oraz
8. Dodatkowo proponuję

Data

U w a g a: Skreśliłem niepotrzebne słowa. Pokreśliłem to, co moim zdaniem możemy wykonać sami, własnymi siłami.

Pozycje, które weszły do planu postępu techniki, zostały podkreślone czerwonym ołówkiem.

Data

sam napisze, innemu trzeba będzie pomóc, bo spracowane ręce nie zawsze dobrze i łatwo piszą. Jest rzecz jasną, że do takiej akcji będzie się musiał włączyć zakładowy aktyw partyjny i związkowy oraz personel inżyniersko-techniczny. Przecież od powodzenia tej akcji zależy, czy plan postępu techniki obejmie wszystkie ważne dla nas zagadnienia i stworzy warunki do ich realizacji. Jeśli dobrze sporządzimy plan, a potem zmobilizujemy środki do jego wykonania — to wyniki nie dadzą na siebie czekać.

Żeby nie było nieporozumień, żeby ktoś nie pomyślał, że artykuł niniejszy, to jakaś nowa metoda sporządzania planu postępu techniki, który powstanie z ułożenia w teczce

wypełnionych wniosków, wyjaśniamy, że to wszystko, o czym tu mówimy, chcemy zrobić jedynie po to, by nakłonić całą załogę do zebrania jak najbardziej obszernego materiału, na podstawie którego główny technolog i jego współpracownicy sporządzą właściwy plan postępu techniki na odpowiednich formularzach zgodnie z obowiązującą instrukcją. Dla lepszego powiązania wniosków złożonych przez załogę z planem postępu techniki główny technolog powinien zaznaczyć na każdym wniosku, które pozycje zostały włączone do planu postępu techniki na rok 1955. Bo przecież niektóre wnioski mogą być tego rodzaju, że zostaną niezwłocznie zrealizowane, po cóż więc włączać je do

W WALCE O POSTĘP TECHNICZNY — P. Karamyszew i L. Borodkin, W-wa, 1954 r. Wyd. CRZZ, zł 3.60.

Książka oparta jest na doświadczeniach masowej pracy organizacji związkowych w dziedzinie produkcji. Autorzy pokazali, jak rady zakładowe i oddziałowe Zakładów Kirowskich — pod kierownictwem organizacji partyjnych — organizują wspólnie z kierownictwem gospodarczym współzawodnictwo socjalistyczne, upowszechniają doświadczenia nowatorów, zacieśniają twórczą współpracę pracowników produkcji z uczonymi i wyższymi zakładami naukowymi.

Podpisane umowy o socjalistycznym współzawodnictwie między naukowcami i robotnikami miały duże znaczenie dla produkcji, dawały one możliwości znacznego polepszenia techn.-ekonomicznych wskaźników pracy oddziałów. Z drugiej strony naukowcy mieli możność kontrolowania swoich doświadczeń laboratoryjnych w procesie produkcyjnym.

Rozdział poświęcony współzawodnictwu majstrów podkreśla rolę majstra jako bezpośredniego organizatora produkcji i kierownika zespołu, odpowiedzialnego osobiście za utrzymanie dyscypliny technologicznej i wykonanie planu produkcyjnego według wszelkich wskaźników. Autorzy podkreślają, że majster może być dobrym kierownikiem produkcji tylko w tym przypadku jeżeli będzie systematycznie uzupełniał swoje umiejętności techniczno-ekonomiczne, podnosił poziom polityczny i kulturalny.

Przez rozwijanie socjalistycznego współzawodnictwa majstrów, zapoznawanie ich z doświadczeniami przodujących stachanowców, organizacje zakładowe pomagają majstrom udoskonalać metody kierowania produkcją. Doświadczenia pracowników radzieckich pokazują, że wiele korzyści mogą osiągnąć nasze rady zakładowe po dokładnym zapoznaniu się z treścią i osiągnięciami Zakładów Kirowskich.

planu? A mogą być i takie, które dadzą się zrealizować dopiero w 1956 roku w ramach nowego planu inwestycji. Ale to wszystko musi być zanotowane na wniosku.

Zbierając od załogi wypełnione wnioski, zaciągamy wobec każdego naszego towarzysza pracy zobowiązanie. Na naszą prośbę przekazał nam na piśmie swoje uwagi i propozycje do planu postępu techniki i ma pełne prawo żądać wyjaśnień, jak przebiega realizacja jego wniosku.

Jak zorganizować kontrolę wykonania planu postępu techniki powiemy w następnym artykule.

Inż. Maksymilian Reich

Racjonalizatorom trzeba pomóc

W NIELATWYCH warunkach rozdziła się po zawierusze wojennej nasza wielka chemia — ten przemysł przyszłości. Przed wojną produkowaliśmy zaledwie nawozy sztuczne, po wojnie, wśród piętrzących się trudności, wśród gruzów i wszelkiego rodzaju braków, mieliśmy tylko olbrzymie możliwości, gdyż nie brak nam było niczego, co dla rozwoju tej chemii potrzebne: a więc węgiel, sól, wapień itp. I mieliśmy przede wszystkim zdolnych, ofiarnych, nieustępliwych i wytrwałych w pracy ludzi. To ich wielką zasługą — tych nieznanym szerszemu ogółowi, niezmordowanych, często borykających się ze śmiesznymi wprost trudnościami pracowników — jest wspaniały, przechodzący najśmielsze oczekiwania — bilans dziesięciolecia.

Ileż wynalazków, ileż rewelacyjnych wprost racjonalizacji, ileż nowych metod otrzymywania takich czy innych artykułów chemicznych, niezbędnych do pracy wszelkich gałęzi naszego rozległego już dziś przemysłu — tak ciężkiego, jak lekiego. Prócz nawozów sztucznych produkujemy dziś środki ochrony roślin, odczynniki, masy plastyczne, paliwa syntetyczne, artykuły farmaceutyczne w najszerszym zakresie. Budujemy wielkie zakłady i kombinaty chemiczne, które produkują masowo dla wszystkich gałęzi naszej gospodarki. Lecz obok tych olbrzymów w dalszym ciągu powstają, pracują i wykazują się świetnymi rezultatami prac małe, drobne laboratoria, zakłady państwowe, spółdzielnie. To tam właśnie rodzą się nowe koncepcje chemiczne, tam krystalizuje się metody produkcji, tam wreszcie odbywa się produkcja.

Przyjrzyjmy się ludziom, których myśl pracuje nieustannie dla naszego wspólnego dobra. Zatrzymajmy do ich warsztatów pracy, popatrzmy co robią, w jakich pracują warunkach, jak zwalczają trudności i usuwają przeszkody.

Laboratorium spółdzielni „Amon” na Grobli w Gdańsku. Niskie, oddinające się świeżością na tle szarych gruzów baraki, otoczone siatką drucianą. Małe, jasne pomieszczenia, przesycone specyficzną wonią. Nad

wielkimi, kamiennymi garnkami pochyla się Kaszubka w czystym, białym fartuchu i czepeczku, bacznie obserwując przebieg doświadczenia. Na postawione pytania odpowiada rzeczowo, konkretnie, wyczerpująco. W słowach jej kryje się poczucie odpowiedzialności, zadowolenie z rezultatów pracy, wyraźne zainteresowanie, a nawet przywiązanie do skomplikowanej, niełatwej roboty. Z powagą wyjaśnia szczegóły przebiegu dokonywanych analiz.

Nie ona jedna pracuje z zapalem. Z dużą satysfakcją podkreślić trzeba uderzającą sumienność, solidność, zamiłowanie personelu pracującego w „Amonie”; dbałość o urządzenie, punktualność w przestrzeganiu procesów chemicznych, rzetelność w wykonywaniu poleceń kierownictwa — wszystko to mówi o harmonijnej współpracy i stałe zacieśniających się więzach pomiędzy kierownictwem i zespołem.

Kto w licznych zakładach rozpoczynał pionierską pracę, rozumie doskonale czym jest brak lokalu, brak podstawowych elementów do prowadzenia badań, prób. Wie także, że o pozytywnym wyniku wszelkich usiłowań zadecyduje ostatecznie nie tylko troska o produkcję, ale człowiek-pracownik; człowiek-twórca, że więc nieodzownym czynnikiem powodzenia wszelkich poczyniń musi być troska o tego człowieka, troska o jego warunki pracy. Braki wszelkiego rodzaju, które stwarzały nieustanne trudności śmiałym pionierom, musiała pokonać wytrwałość, upór i entuzjazm tej grupy zapaleńców, której duszą był dr Badera.

Już w trakcie budowy zakładu rozpoczęto badania i próby. Niełatwo było bez odpowiednich pomieszczeń i sprzętu radzić sobie też z produktem zasadniczym, który huty mogły dostarczyć tylko wagonowo. Piętrzyły się trudności, ale walka o wyniki nie ustawała. Z największym wysiłkiem udało się otrzymać wreszcie po wielu próbach ów nadsiaraczan amonu.

— Pertrakcje o dostarczenie specjalnych naczyń z zakładów ceramicznych szły jak po grudzie — mówi dr Badera. — Zakłady nie mogły, czy też nie chciały podejmo-



W laboratorium przy pracy

ować produkcji początkowo drobnej, nieseryjnej. Nie pomagały tłumaczenia, perswazje. Jakże tu ludziom wytłumaczyć, że sprawa jest istotnie pierwszorzędnej wagi. Brak kamionek — to wstrzymanie produkcji nadsiaraczanu amonu, ważnego w metalurgii odczynnika chemicznego, który służy do określenia właściwości metalu, do oddzielania manganu od chromu, kadmu, niklu, kobaltu. Ze wreszcie produkt ten nieodzowny jest do fabrykacji mas plastycznych do uzyskiwania wielu barwników. Ileż czasu zmarnowaliśmy na daremne interwencje, perswazje, namowy. Ostatecznie Zasadnicza Szkoła Ceramiczna w Ziembicach na Dolnym Śląsku wybawiła nas z kłopotu, wykazując godne uwagi zrozumienie dla ważności zagadnienia naszej produkcji. Po wielu wysiłkach, po nieudanych próbach „nasza szkoła” dostarczyła nam doskonałe, gotowe kamionki.

Ze słów dra Badery jasno wynika, że gdyby nie obywatelskie stanowisko Ziembickiej Szkoły Ceramicznej, produkcja s-ni „Amon” nie prędko wyszłaby z ram laboratorium i dotarła do wszystkich oczekujących jej fabryk.

Dziś spółdzielnia ma już szereg własnych zabudowań, zaplanowanych celowo, odpowiadających częściowo potrzebom zwiększającej się produkcji. Budowa posuwa się wciąż jeszcze naprzód, powstają szatnie, umywalnie, daszki zabezpieczające urządzenia i materiał budowlany.

Dr Badera to człowiek żywy, uśmiechnięty; widać, że na terenie spółdzielni jest w swoim żywiole. Może się pochwalić nie byle jakimi osiągnięciami w pracy. Racjionali-



dr Jan Badera

zatorskie projekty mnożą się nieustannie, w laboratorium trwa praca nad całym szeregiem metod i sposobów uzyskiwania z nowych surowców potrzebnych produktów chemicznych.

— Jak układają się stosunki w zespole, jaka jest atmosfera pracy?

Odpowiemy na pytania te słowami jednego z pracowników. — Nasz doktor umiał zawsze trafić do nas, zainteresować pracą, powiedzieć człowiekowi coś miłego, pobudzić ambicję. Słowem, potrafił przerzucić pomost porozumienia pomiędzy pracownikami. — Konsekwentnie i uparcie pracuje nad przejściem od teorii i opracowania metody laboratoryjnej do metody technicznej, do produkcji, gdzie gramy z próbek wielokrotnie się w dziesiątki i setki kilogramów gotowego preparatu.

Współpraca układa się harmonijnie, pracownicy starają się pomóc własną inicjatywą w trudnych sytuacjach. Choćby ta kwestia opakowań... Rosła produkcja, rosły zapotrzebowania, a opakowań nie było. Przyszli z pomocą sami pracownicy — nie ma opakowań, to już my je jakoś zdobędziemy sami. I zaczęli wykupywać na rynku słoiki „Wecka”. Malowanie specjalną, ciemną farbą zużywało masę energii, czasu i surowca, zwiększało niesłychanie koszty własne. Ale opakowania były! Huty przecież nie mogły bez końca czekać na konieczny im nadsiarczan amonu. Oto jak pokonali sami pracownicy piętrzące się dzięki biurokracji trudności. Dziś, gdy już z pewnego oddalenia patrzymy na wykonaną pracę, uwierzyć nam wprost trudno, że

nasz wielki przemysł szklany nie mógł zaopatrzyć tej malej, a tak ważnej spółdzielni pracującej dla wielkiego przemysłu w specjalne, ciemne słoiki...

Gdzieś, ktoś „nie zauważył”, że produkcja ta jest pierwszorzędnej wagi, że pokrywając zapotrzebowanie krajowe zatrzyma w kraju drogą dewizy, że wreszcie ma poważne perspektywy na rynki zagraniczne.

Potrzeba jest matką wynalazków. — Zwalczenie trudności własnym przemysłem stało się drugą naturą małego, dzielnego zespołu spółdzielni „Amon”. Opakowania blaszane z farb trzeba było do oczyszczania odsyłać aż... do Krakowa. Ileż to kłopotu, kosztów, czekania. Nasunęła się szczęśliwa koncepcja: wśród gruzów na sąsiednim terenie wykryto palenisko dawnego pieca piekarskiego. Wbudowano na nim rodzaj wanny, w której przy użyciu odpowiednich chemikaliów przystąpiono do regeneracji naczyń blaszanych we własnym zakresie. Tego rodzaju usprawnienie daje zakładowi znaczną obniżkę kosztów własnych.

Spośród całego szeregu przygotowywanych nowych prac i metod ogromnie interesujące są badania i prace doświadczalne nad anicetyliną, preparatem obniżającym ciśnienie krwi. Badaniom tym dr Badera poświęca dużo czasu i wysiłku. Rozwiązanie takiego zagadnienia, jakim jest rzucenie na rynek niezmiernie potrzebnego leku będzie jeszcze jednym sukcesem racjonalizatora w dziedzinie chemii.

Mała spółdzielnia „Amon” jest jeszcze jednym potwierdzeniem dawno już zrozumianej, choć nie wszędzie potwierdzanej przez życie prawdy: że o osiągnięciach w pracy decyduje nie ilość surowca, aparatów czy narzędzi — ale panująca w zakładzie atmosfera.

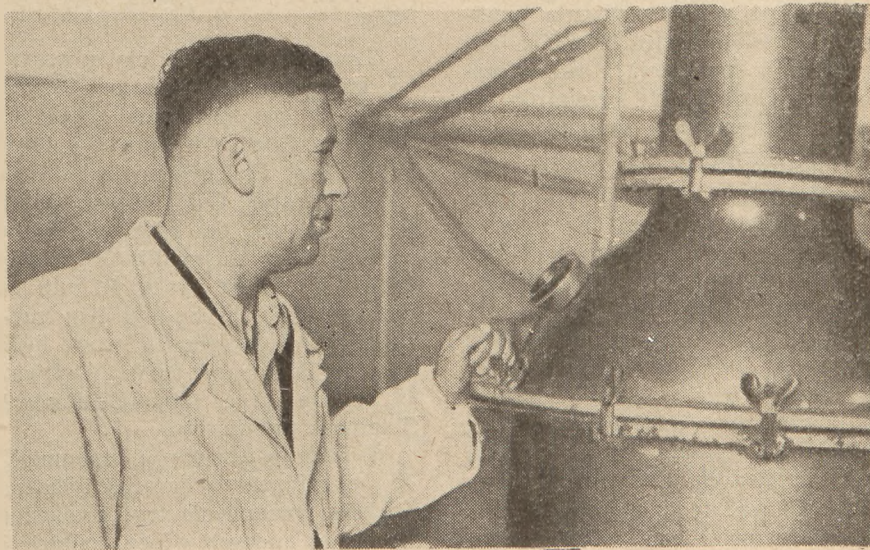
* * *

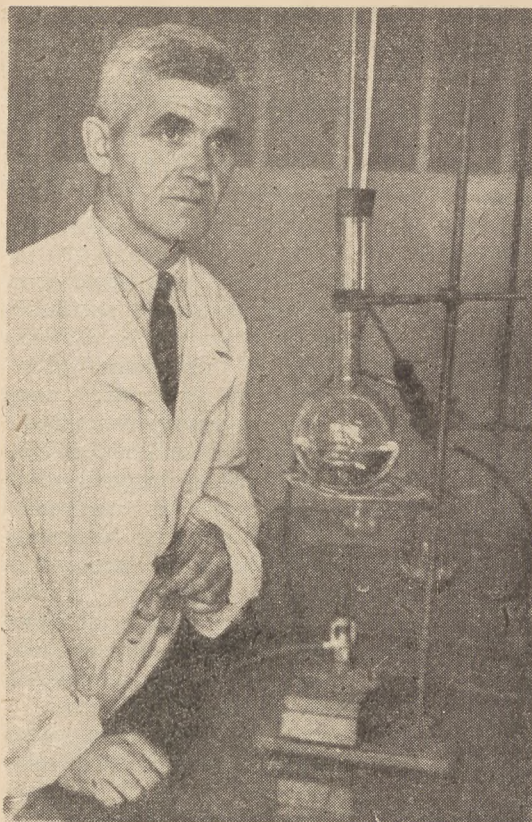
INNEGO znów typu racjonalizatorów spotykamy w spółdzielni „Postęp” w Sopocie. Tu od kilku lat już Jakub Plenikowski i Kazimierz Woźniak prowadzą swoje badania laboratoryjne nad uzyskaniem pektyny. Niezmiernie potrzebny ten produkt ma olbrzymie zastosowanie przy produkcji marmolad, wyrobów cukierniczych w przemyśle farmaceutycznym, mleczarskim. Otrzymywany zasadniczo z owoców, przede wszystkim z jabłek ma własności żelatyny. I rzecz najistotniejsza: można go produkować z odpadków owocowych.

Właśnie cała koncepcja tej produkcji zrodziła się w związku z odpadami. Oto sąsiadujące ze spółdzielnią zakłady „Las” wyrzucały w olbrzymiej ilości odpady swej produkcji: wytloki owocowe. Trzeba by spróbować zużytkowanie tego materiału, pomyśl nie dawał K. Woźniakowi spokoju. Aż pewnego dnia załadowane w worek wytloki znalazły się w spółdzielni. I to był początek.

Warto wyjaśnić, że zapotrzebowanie na pektynę w kraju jest olbrzymie. Pomyślmy tylko, bezpłatnie dostarczany surowiec odpadowy mógłby to zapotrzebowanie pokryć całkowicie. A surowca tego w kraju jest niemało: odpady

Kazimierz Woźniak ze s-ni „Postęp” w Sopocie, którego prace nad pektyną i laktozą przyniosą krajowi poważne oszczędności.





Inż. Jakub Plenikowski jest współautorem metody otrzymywania pektyny i laktozy z bezużytecznych dotychczas odpadów.

przecieru jabłkowego, wytloki jabłkowe i odpady z suszu stanowią — skromnie licząc — około 7.900 ton rocznie.

Ileż zawodów, ile rozczarowań przeżyli nasi racjonalizatorzy, gdy przez czas długi nie było wyników pozytywnych w podjętych pracach. Nie ustępowali jednak przed trudnościami. I wreszcie w listopadzie 1952 r. produkcja w skali laboratoryjnej stała się faktem. Jeszcze dalszy okres wytężonej pracy, ulepszeń, dokładnych obliczeń, aż z wiosną 1954 r. Politechnika Gdańska — po przeprowadzeniu analizy — wydała wyrok kwalifikujący pektynę do produkcji. „Pektyna nadająca się do użytku przemysłu odpowiada warunkom handlowym“.

Następny krok to studia nad przejściem z metody laboratoryjnej do produkcji masowej. Tu z ogromną pomocą, znacznym wkładem pracy przyszedł wytrwały racjonalizator prof. Pompowski z Politechniki Gdańskiej. I ostatecznie już w r. 1955 produkcja białego proszku-pektyny powinna przejść z laboratorium macierzystej małej spółdzielni „Postęp“ do wielkich hal fabrycznych. Czy jednak przejdzie? Zdawać by się mogło, że temu, tak ważnemu w życiu naszego prze-

mysłu chemicznego faktowi, nic już nie stoi na przeszkodzie. Istnieje opracowana metoda, surowca mamy tyle, że wyprodukowana z niego pektyna pokryje nie tylko w pełni zapotrzebowanie krajowe, ale i da około 100 ton rocznie na eksport. Na wniosek K. Woźniaka stworzona została brygada inżynieryjno-techniczna, która czeka na moment podjęcia prac, wyszukano odpowiedni zakład, który nie trudno przygotować i na-stawić na tę produkcję, ale...

I tu zaczęła się droga udręceń. Cukrownia w Szalejewie Dolnym — ów wytypowany zakład — niszczy się czekając na produkcję. Były Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych przydzielił zakład spółdzielni „Syntetyka“ w

Kłodzku właśnie na uruchomienie produkcji pektyny. Warunki są tam zupełnie wystarczające: własna elektrownia, aparatura, budynki administracyjne.

Przeprowadzenie pewnej adaptacji i remontu nie stanowi przeszkód nie do przebycia. Cóż kiedy całość zagadnienia rozbijała się o brak zrozumienia ważkości problemu tak ze strony spółdzielni „Syntetyka“ jak i b. Związku Branżowego, które ze swej strony zwalają winę na brak poparcia Wojewódzkiej Rady Narodowej, to znów na brak funduszy.

Nasuwa się pytanie: czy ci wszyscy, którzy nie wykazali dostatecznej troski o przyspieszenie produkcji pektyny zdają sobie sprawę z tego, jakie Skarb Państwa poniósł z tego tytułu straty? Cóż, jeszcze jeden sezon stracony dla produkcji, która według słów racjonalizatorów, dałaby w ciągu roku 40 mln zł oszczędności. Czyżby przy tym trudności biurokratyczno-finansowe były bardziej istotne, niż trudna, wytrwała i ofiarna praca racjonalizatorów? Trudno w to uwierzyć.

Wypada jeszcze chyba wspomnieć, że racjonalizatorzy liczą już tylko na większe zrozumienie tego problemu ze strony nowych władz spółdziel-

czych. Może ktoś przecież wreszcie doceni gospodarcze znaczenie tej produkcji?

*

Czy więc — w tego rodzaju warunkach — można się dziwić, że w rozmowie obaj pracownicy wyraźnie podkreślają, że trudno im uwierzyć już w jakieś szybkie rozwiązanie tych dziwnych nieporozumień? „Bo jeśli ta cała nasza robota jest nikomu niepotrzebna to po co prowadzić nowe, rozpoczęte badania?“

Ale mimo wszystko, prowadzą dalej doświadczenia i mogą pochwalić się wcale ładnym dorobkiem w zakresie swej pracy. Poza metodą otrzymywania pektyny z odpadów, opracowali metodę otrzymywania laktozy technicznej i farmakopealnej z serwatk. Zapotrzebowanie na laktozę techniczną w kraju jest duże. M. in. laktoza ta idzie do fabryki penicyliny w Tarchominie. Produkcję laktozy uruchomiono w Tczewie, wykorzystując serwatke używaną dotychczas do karmienia bydła. Laktoza farmakopealna w dość znacznych ilościach przechodzi do zakładów „Filofarm“ w Bydgoszczy, gdzie służy do wyrobu anty-importowanego środka „Bellacorn“.

Trwają także dalsze prace nad nihidryną, preperatem do wykrywania białka dla celów leczniczych, dalej nad preparatem do filmu kolorowego, który ma działanie uczulające na taśmę filmową. Długo można by jeszcze wyliczać tematy i wyniki badań, doświadczeń czy wreszcie produkowane już artykuły. Jest faktem niezbitym, że obaj racjonalizatorzy mają za sobą olbrzymią drogę, przed sobą wielkie możliwości. Czas tylko, by ktoś pomyślał o usunięciu kłód spod nóg ludzi pracujących celowo i z korzyścią dla ważnej gałęzi przemysłu a wówczas rezultaty ich prac nie kazały na siebie czekać.

Maria Lewandowska

Szczególnym elementem postępu technicznego, przejawem wspaniałych, nowych sił rozwoju społeczeństwa jest ruch masowego racjonalizatorstwa i wynalazczości.

E. Szyr

(z ref. na II Kongresie Inżynierów Polskich)

Tam gdzie produkuje się lodówki i pralki...

Muszę się przyznać, że pierwsze wrażenie nie było najlepsze. W pokoju przyległym do pokoju naczelnego inżyniera Poznańskich Zakładów Metalowych i Emalierni ob. Błaszkwicza, chciałem zdjąć płaszcz, więc rozglądałem się długo dosyć bezradnie za wieszakiem. Jednakże zamiast tego znanego na ogół przedmiotu powszechnego użytku zobaczyłem tylko tu i ówdzie samotnie tkwiące w ścianie gwoździe, na których pomysłowi pracownicy wieszali swoją garderobę.

Gwoździ i sadza...

— No, no, jak na zakład wyrabiający artykuły powszechnego użytku, w dodatku zelektryfikowane, to ten prymityw jest dosyć zastanawiający — pomyślałem. Ale nie przesadzajmy, bądź co bądź jest to tylko szczegół, aczkolwiek z drugiej strony po szczegółach podobno poznaje się ludzi...

Tak rozmyślając w oczekiwaniu na przyjęcie przez ob. Błaszkwicza, spojrzałem w górę i... w oczach zrobiło mi się ciemno.

W tym miejscu muszę wyjaśnić, że sufit w owym pokoju jest częściowo przezroczysty, ściślej mówiąc oszklony, najprawdopodobniej w tym celu, żeby w pokoju było jaśniej.

Ale można zwątpić w celowość tego oszklenia, gdy się stwierdzi, że szyby są całkowicie czarne. Tak czarne i okopcone, jakby były specjalnie przygotowane do obserwowania zaćmienia słońca.

— No tak, to pył węglowy i trudno z nim walczyć — tłumaczył w chwilę później inż. Błaszkwicz — ten pył węglowy osiada nie tylko na tych szybach, zasłaniając nam słońce, ale co gorsza — na emalii, powodując braki. Oczywiście oszczędność paliwa to wielka rzecz. Jasne, że trzeba oszczędzać, doskonale to rozumiemy, ale trzeba to robić mądrze; nasz wysiłek i nasze plany idą w kierunku zastosowania jak największej oszczędności paliwa. Ale z drugiej strony ci, co rozdzielają węgiel, nie powinni tego robić mechanicznie, nie licząc się z naszymi możliwościami technicznymi i nie reagując na nasze sugestie i postulaty. Do naszych pieców

emalierskich—bezzusztowych — potrzebujemy węgla „w kęsach“, a przysłano nam „orzec“ i miał, który leży na podwórzu i lasuje się, bo nie możemy go używać. Nie utrzymuje on odpowiedniej temperatury, a poza tym przy wypalaniu emalii unosi się pył, który, jak już mówiłem, osiada na emalii, powodując braki. Stwierdziliśmy, że tona węgla „w kęsach“ da w ciągu 8 godzin 2 tony bezbrakowej emalii, podczas gdy ta sama ilość węgla w orzechach i miała da 1.200 kg emalii, a w tym 30% braków z powodu „niedopaleń“ emalii.

W naszym przypadku, w przypadku wypalania emalii, nie tędy więc wiedzie droga do oszczędzania. Ale tego nie chce zrozumieć Centralny Zarząd Przemysłu Sprzętu Gospodarskiego, który sprawę przydziału węgla traktuje zbyt mechanicznie. Nie chcę być gołosłowny, więc powiem wam, że Łódzkie Zakłady Metalowe posiadają węgla „w kęsach“ pod dostatkiem, a nawet za dużo i chętnie by nam go odstąpili. Rozmawiałem z nimi niedawno telefonicznie w tej sprawie.

— A czy zrobiliście już jaki krok, a choćby tylko próbne kroki na drodze wprowadzenia oszczędności paliwa? — zapytałem.

— Owszem, nasz szef produkcji był w NRD specjalnie w tej sprawie i badał tam możliwości zastosowania oszczędniejszych sposobów wypalania emalii. W wyniku tej podróży wprowadziliśmy już pewne usprawnienia, poszerzyliśmy muflę i t.d., co pozwoliło nam używać zamiast węgla normalnego — węgla „w kęsach“.

W niedalekiej przyszłości przejdziemy na wypalanie emalii za pomocą gazu. Można by to robić częściowo i dzisiaj, ale „narazilibyśmy“ się wtedy mieszkańcom całej dzielnicy, bo ściągnęlibyśmy dla swoich celów wszystkich gaz. Wolimy więc zbudować gazogeneratory i sami produkować gaz. A niezależnie od tego w r. 1956, gdy w związku z rozbudową dzielnicy przemysłowej będzie tu przebiegał nowy rurociąg gazowy, problem będzie całkowicie i zadowalająco rozwiązany.

Gdy zaczniemy wypalać emalię za pomocą gazu, zmniejszymy tym samym koszty własne o 70% w stosunku do dotychczasowych. Odpadną wtedy koszty transportu węgla, palenia w piecach, wywozu „szlaki“. W znacznym stopniu zwiększy się też jakość emalii, przez to między innymi, że będzie można mechanicznie, a więc znacznie szybciej i dokładniej niż przy wypalaniu systemem węglowym — regulować temperaturę ognia.

— Ta emalia, o której tyle mówimy, potrzebna jest m. in. do produkowania pralek elektrycznych, które wyrabiacie i które są tak poszukiwane na rynku. Czy moglibyście coś dokładniejszego na ten temat powiedzieć?

Nie zawsze warto być upartą...

— Owszem, produkujemy je już seryjnie. Z nowym rokiem zwiększy się ich produkcja. Mamy też zamiar obniżyć cenę tak, żeby można było nabyć taką pralkę mniej więcej za 1.200 zł.

Obecnie pralki te cieszą się wielkim powodzeniem i są rozchwytywane. Ale z początku zdarzały się z tymi pralkami dziwne, czasem nawet pocieszne historie. Ludzie nie umieli, a raczej nie chcieli obchodzić się należycie z tymi pralkami chociaż każda była zaopatrzona w odpowiednie przepisy.

Niektóre gospodynie chciały być mądrzejsze od przepisu. „Co mi tam przepis, ja sama wiem, jak się pierze!“ — mówiła niejedna, uważając, że trzeba prać jak najdłużej i jak najwięcej białizny pakować do pralki. No, a skutek tej samodzielnego



nej polityki był taki, że wyjmowały potem białiznę podartą. Jedna z gospodyń posunęła swój „indywidualizm“ w sprawach prania tak daleko, że zostawiła białiznę pod prądem aż do chwili, gdy pokrywa zaczęła się gwałtownie unosić. Nie bacząc na ten znak ostrzegawczy, przycisnęła jeszcze przykrywkę garnkiem z wodą, no i po jakimś czasie była bardzo zaskoczona, gdy

zamiast ujrzeć śnieżno-białą bieliznę, zobaczyła... coś w rodzaju kasy.

Niektóre gospodynie narzekały też, że prąd je „kopie“, ale przestał „kopać“, gdy zrozumiały, że w każdej pralce jest taka nakrętka, którą trzeba wykorzystać dla ujarz-mienia, czyli mówiąc językiem fachowym dla uziemięcia tej „narowistej“ maszyny elektrycznej.

Z początku nie odpowiadał też wielu gospodyniom kolor pralek. Bo pralki były białe, bardzo szybko się brudziły i nie można było tego brudu tak łatwo zetrzeć. Nasi racjonalizatorzy z lakierni — Pila-chowski, Janowicz i Szymański zaczęli przemyśliwać jakby tu temu złu zaradzić. No i szczęśliwie wybrnęli z sytuacji, spreparowawszy specjalny lakier uodporniony na działanie ługów i zasad, tak że wystarczy tylko lekko przeciągnąć ściereczką po emalii, żeby pralka była czysta.

Produkujemy też teraz pralki o kolorach bardziej „ochronnych“: szarych, brązowych itd.

Bez dwóch zdań — prasa dużo nam tutaj pomogła cierpliwym i systematycznym wyjaśnianiem ludziom jak trzeba się z tymi „machinami“ obchodzić. No i dzisiaj można powiedzieć, że to wszystko, co powiedziałem, należy już do przeszłości. Liczne telefony i listy świadczą, że świat pracy z pralek jest zadowolony; no bo toteż wielka wygoda mieć w domu taki przyrząd, który w ciągu godziny zdolny jest wyprać ok. 25 kg bielizny. Instytucjom nie sprzedaje się na razie pralek, aby więcej zostało dla poszczególnych przedstawicieli świata pracy. Trzeba tu też zaznaczyć, że pralka nie pożera zbyt dużo prądu.

— Czy przewidujecie możliwość wysyłania tych pralek za granicę?

— Owszem, będziemy je wysyłać do Chin, najpierw będziemy jednak musieli zaspokoić całkowicie zapotrzebowanie krajowe.

W tym wypadku upór się opłacił...

— A jak tam z lodówkami? Podobno też je produkujecie?

— Tak, jest to nawet duże osiągnięcie. Z początku myślano produkować lodówki sprężarkowe, ale ponieważ do zbudowania takiej lodówki trzeba było wielkiej ilości metali kolorowych, zarzucono tę koncepcję i zaczęto budować lodówki absorpcyjną... Z tym też nie było łatwo. Wystarczy powiedzieć, że

naukowcy z Politechniki, którzy również mieli ambicję zbudowania lodówki, nie dobiegli do mety. Nasi pracownicy: Dzierżanowski, Karaszkiewicz i Kubiak uparli się, siedzieli po nocach no i ten upór opłacił się. Skonstruowana przez nich lodówka kosztuje jeszcze dosyć dużo pieniędzy, ale jest nadzieja, że cena spadnie wkrótce o kilkaset złotych. Już ruszyła masowa produkcja lodówek.

— A poza tym, jeśli chodzi o inne artykuły gospodarstwa domowego, to co jeszcze...

— Produkujemy jeszcze — przewrwał inżynier — elektryczne i gazowe piekarniki gastronomiczne. Zastosowanie pomysłów racjonalizatorskich pozwoliło znacznie obniżyć cenę piekarnika. Mam tu na myśli przede wszystkim usprawnienie ob. Kubiaka i Wróblewskiego, polegające na uproszczeniu konstrukcji dysz, dzięki czemu piekarnik zużywa mniej gazu, dając przy tym o 80% większą temperaturę.

— Czy poza pralką, lodówką, piekarnikiem nic więcej nie produkujecie?

— O nie! Wyrabiamy masę innych rzeczy, a m. in., takie artykuły, jak foremki do ciast, różnego rodzaju tortownice, sprężyny do słoï, popielniczki, łyżki wazowe, ekspresy do kawy, maszyny barowe, termosy 20 litrowe, różnego rodzaju lampy i wiele innych artykułów, w tym sporo tzw. antyimportowych.

Rozmowa z inż. Błaszczakiem potoczyła się dalej; w jej świetle, jak również w świetle wrażeń odniesionych ze zwiedzenia zakładów, ukazały się również inne osiągnięcia Poznańskich Zakładów Metalowych i Emalierni, które 22 października, wykonały swój plan roczny.

Poznańskie Zakłady Metalowe i Emalierni posiadają klub racjonalizatorów, który w formie biuletynów i błyskawic omawia różne usprawnienia racjonalizatorskie.

Jeszcze w tym roku radiofonizuje się wszystkie komórki produkcyjne zakładów. Buduje się nowe łaźnie, działa na terenie zakładów ambulatorium lekarskie oraz kiosk zaopatrzenia robotniczego.

Kłopot z łaźnią...

Z tą łaźnią, to zresztą zakłady mają sporo kłopotu; budowa jest już na ukończeniu, brak jeszcze tylko instalacji, której jednak spółdzielnia pracy „Mechanik“ nie może jakoś założyć, odpowiadając na nalegania zakładów od 28 sierpnia



wciąż jednakowo: jutro, jutro... A tymczasem robotnicy, całkiem słusznie, chcą już dzisiaj myć się i kąpać.

W Poznańskich Zakładach Metalowych i Emalierni pracuje dużo kobiet. Chcąc porozmawiać m. in. z przedstawicielami rady zakładowej, spotkałem się w siedzibie rady z towarzyszką z Komitetu Dzielnicowego, która przyszła do zakładów, prosząc o wyjaśnienie w sprawie zażaleń niektórych pracowników, które uważają, że dzieje im się krzywda. Był tam również na tej naradzie oprócz przedstawicieli rady zakładowej, personalny, kierownik kontroli technicznej i inż. Błaszczak. Chodziło m. in. o sankcje zastosowane wobec pracownicy, która jako kontrolerka systematycznie przepuszczała braki. Chodziło też i o drugą, która została ukarana, może zbyt surowo za to, że zlekceważyła sobie przyjęte przez siebie zobowiązania społeczne. Mamy nadzieję, że obydwie te sprawy zostały dokładnie zbadane i że, konsekwentnie do przeprowadzonych wyników zweryfikowane zostały również sankcje zastosowane w tych sprawach.

Jesteśmy po to, żeby Wam pomóc...

Przy tej okazji chcielibyśmy przypomnieć wszystkim pracownikom drobnej wytwórczości, że my, jako organ prasowy, możemy nieraz pomóc pracownikom w usunięciu trapiących ich kłopotów. Chodzi jednak o to, żeby ci pracownicy pamiętali o naszym istnieniu i zwracali się do nas z wszystkim co ich boli i trapi.

Nasza interwencja może pomóc w niejednym przypadku tak jak prasa ogólnie biorąc pomogła zrozumieć niektórym upartym gospodyniom, że pralka elektryczna to dobra i wielce pożyteczna rzecz, tylko trzeba się umieć z nią obcho-dzić i trzeba umieć się nagiąć do obowiązujących przepisów.

K. Tomaszewski

Spółdzielczość pracy w walce o oszczędne zużycie węgla

W świetle najważniejszych aktualnych zadań gospodarki narodowej, a w jej ramach i spółdzielczości pracy, niezwykle ostrości nabrał problem oszczędności w ogóle, a oszczędności surowców materiałowych i paliwowych w szczególności. Rozwiązanie tego problemu zadecyduje o wykonaniu zadań na odcinku kosztów własnych produkcji, a to z kolei wywrze decydujący wpływ na podniesienie poziomu dobrobytu ludności miast i wsi.

Doniosłe znaczenie w problematyce oszczędności surowcowo-paliwowych posiada walka o obniżkę zużycia paliw stałych — węgla i koksu, a zwłaszcza wysokich gatunków węgla, który można by eksportować, sprowadzając w zamian tak potrzebne gospodarce narodowej maszyny i urządzenia.

Zarządzenia byłych związków branżowych dotyczące oszczędności paliw stałych wprowadzone zostały w życie w nieznacznym stopniu, toteż sprawa oszczędności węgla stała się w całej rozciągłości przed spółdzielczością pracy w jej nowej strukturze organizacyjnej. Powołana została Centralna Komisja do Spraw Racjonalnej i Oszczędnej Gospodarki Węglem, której posiedzenia — odbywane w terenie — mają charakter kontrolno-instrukcyjny. Jedno z tych posiedzeń zwołane zostało do Stalinogrodu, będącego siedzibą województwa, na którego terenie zużywa się najwięcej węgla w porównaniu z innymi naszymi województwami.

W październiku br. powołano pełnomocników wojewódzkich do spraw racjonalnej i oszczędnej gospodarki węglem w pionie CZSP. Pełnomocnikami tymi z zasady wyznaczeni zostali wiceprezisi WZSP do spraw technicznych. Powołane zostały komisje wojewódzkie, w których skład weszli przedstawiciele branż reprezentowanych na terenie danego województwa.

Komisje do spraw racjonalnej i oszczędnej gospodarki węglem działają w oparciu o ustalone programy (na IV kwartał 1954 r. i na rok 1955). Między innymi na szczeblu centralnym wytypowano zakłady produkcyjne położone na terenie czterech województw w ce-

lu przeprowadzenia na terenie tych zakładów doświadczeń w zakresie oszczędności węgla — ze szczególnym uwzględnieniem możliwości zastępowania wysokogatunkowego węgla przy pomocy innych rodzajów paliw: węgla brunatnego, torfu, półproduktów węgla kamiennego — miału, węgla łupkowego, leszu dymnicznego, żużlu paleniskowego. Opracowano instrukcję roboczą dla zespołów przeprowadzających doświadczenia w wytypowanych zakładach.

• Program pracy przewiduje również przeprowadzenie w okresie jesienno-zimowym, przy aktywnym współudziale organów samorządu spółdzielczości pracy, w pionie spółdzielczości pracy szerokiej akcji popularyzacyjnej skierowanej na jak najdalej idące uświadomienie spółdzielców co do znaczenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki węglem.

Na podsumowanie — chociażby wstępne — wyników akcji podjętej w terenie jest jeszcze przedwcześnie. Będzie to można zrobić najwcześniej na przełomie grudnia i stycznia. W planie pracy na pierwszy kwartał 1955 r. przewidziane jest między innymi dokonanie analizy wyników osiągniętych w czwartym kwartale 1954 r. Już obecnie można jednak wskazać na niektóre pozytywne osiągnięcia odcinkowe. Na przykład w palniach WZSP — Wrocław wprowadzenie pełnej izolacji przewodów parowych — według wstępnych obliczeń — przyniosło 15% oszczędności na węglu grubym.

Duże oszczędności osiągnięto tam również w suszarniach branży drzewnej. Zarząd Produkcji Drzewnej opracował projekty zastąpienia kotłów streblowskich w suszarniach przy pomocy starych lokomobil, które po uzupełnieniu przed paleniskami będą opalane trocinami (od 1 grudnia br.). W pierwszej kolejności zastąpiono 6 kotłów, a w pierwszym kwartale 1955 r. przewiduje się zastąpienie lokomobilami dalszych sześciu kotłów. Dienne zużycie przez jeden kocioł, które zostanie zaoszczędzone, wynosi 200 kg koksu, 200 kg węgla średniego gatunku i 200 kg miału węglowego.

Pozostając nadal przy przykładach z WZSP-Wrocław, możemy jeszcze wymienić szereg dalszych posunięć wojewódzkiego pełnomocnika do spraw oszczędności paliw stałych, których realizacja jest w toku i powinna przynieść poważne korzyści: zwołanie wojewódzkiej narady aktywu administracyjno-gospodarczego WZSP dla ustalenia wytycznych i powołania społecznej wojewódzkiej komisji kontroli gospodarki paliwami stałymi w spółdzielczości pracy, opracowanie założeń i szczegółowych instrukcji dla spółdzielni w sprawie wymiany i przeróbki rusztów, palenisk, instalacji technicznych, izolacji przewodów parowych, składowania i gospodarki paliwem, właściwego prowadzenia kotłowni itd.

Wojewódzka komisja społeczna WZSP — Wrocław do spraw kontroli gospodarki paliwami stałymi, o której mowa, rozpoczęła już swoją działalność. Komisja ta składa się z trzech sekcji: 1) propagandowo-instruktażowej, b) kontroli w terenie, c) kontroli całokształtu gospodarki paliwowej (przydziały, normy itp.) Sekcje posiadają zatwierdzony plan pracy i harmonogram posiedzeń, według których będą działały.

Równocześnie zobowiązano zarządy produkcji do zbadania technicznego stanu urządzeń cieplnych i dokonania kontroli gospodarki paliwami, sporządzono spis spółdzielni zużywających węgiel przemysłowy — ze szczególnym uwzględnieniem spółdzielni zużywających większe ilości węgla oraz sporządzono bilans potrzeb dla tych spółdzielni (z trzech branż), przeprowadzono odprawy z kierownikami spółdzielni z branży usługowej i inwalidzkiej, ogłoszono konkurs na najlepszy projekt racjonalizatorski w zakresie oszczędności paliw stałych, polecono opracować normy zużycia paliw, instrukcję współzawodnictwa i premiowania palaczy, uzupełnienie tematyki wynalazczości o sprawy związane z oszczędnością paliw oraz jak najszybsze i jak najszersze upowszechnienie zatwierdzonych w tym zakresie projektów racjonalizatorskich.

Niezależnie od polecenia poszczególnym zarządom produkcji przeprowadzenia kontroli technicznego stanu urządzeń cieplnych — nakazano dokonanie kontroli zapasów paliwa i gospodarki paliwowej oraz powołano zespoły normowania zu-

zycia węgla (w wytypowanych spółdzielniach). Nawiązano kontakt z Oddziałem Naczelnej Organizacji Technicznej i z WZPT we Wrocławiu. W pierwszych dniach listopada odbyła się w zakładzie spółdzielni chemicznej „Pionier” w Brachowie pierwsza próba maksymalnego zmniejszenia zużycia paliw stałych.

Zastępca przewodniczącego zarządu do spraw technicznych WZSP-Wrocław wytypował cztery spółdzielnie będące w stanie przeprowadzać wymianę względnie przebudowę rusztów i palenisk (z materiałów dostarczonych przez zamawiającego (dwie spółdzielnie wykonujące izolowanie przewodów parowych, jedną spółdzielnię wytwarzającą trociniaki (pod warunkiem zabezpieczenia dostawy blachy) i jedną spółdzielnię, która może odlewać ruszty piecowe wszelkich typów).

Ważną sprawą, która na terenie WZSP-Wrocław jest na ogół postawiona prawidłowo, jest skoordynowanie akcji z wojewódzką radą narodową.

W planie pracy wojewódzkiego pełnomocnika WZSP-Wrocław na pierwszy kwartał 1955 r. — poza problematyką wymienioną wyżej — przewidziane jest dokonanie kontroli stosowania norm zużycia paliw i kontroli całokształtu gospodarki paliwowej oraz obrotów paliwami a także dokonanie oceny i podjęcie środków w sprawie upowszechnienia zgłoszonych wniosków racjonalizatorskich, które nadają się do realizacji.

Środki podjęte przez wojewódzkiego pełnomocnika WZSP-Wrocław do spraw racjonalnej i oszczędnej gospodarki paliwami stałyśmy w odniesieniu do zarządów produkcji drzewnej, włókienniczo-odzieżowej, skórzaney, metalowej i Zarządu Usług Nieprzemysłowych powinny — zgodnie z wnioskami oszczędnościowymi opracowanymi dla 13 spółdzielni — przynieść zmniejszenie zużycia paliw stałych od 5—20%.

Ważnym zagadnieniem, którego zarządy produkcji podległe WZSP-Wrocław nie rozwiązały do tej pory, jest dokonanie kontroli dotychczasowych norm zużycia węgla.

Zamierzenia, instrukcje, normy, a nawet cały zespół środków organizacyjnych są to rzeczy ważne, ale to jest dopiero część zagadnienia, Wszystko to nie przyniesie realnych korzyści, o ile za zamierzaniem nie pójdzie konkretne działanie

ze stałą bieżącą kontrolą przebiegu wykonania ustalonych zadań. Z tego względu załogi zakładów spółdzielczości pracy nie powinny tracić sprawy oszczędności węgla ani na chwilę z oczu, a wtedy zadania

Stare buty źródłem oszczędności

Cóż można zrobić ze starych, zużytych butów gumowych? Chyba tylko wyrzucić na śmietnik. A jednak nie. Można z nich zrobić całą masę wielce pożytecznych rzeczy. Nie chcecie wierzyć? Uwierzylibyście, gdybyście pojechali do Szczecina i odwiedzili Nadodrzańską Spółdzielnię Pracy¹ Przemysłu Gumowego.

Już na samym podwórzu rzuciłyby się wam w oczy zwały starych butów gumowych. Potem zobaczylibyście, że buty te rozrywa się, przepuszcza przez specjalne maszyny, dodaje kalafonii, sadzy i innych jeszcze składników. Zobaczylibyście, że w ten sposób powstaje doskonała guma, z której robi się: kółka do wózków, uszczelki, pasy, membrany do pomp, skórgumę do zelowania butów.

Usłyszeliście też z ust pracowników spółdzielni, że skórguma ta jest nie do zdarcia i ponoć najlepsza w Polsce. Dowiedzieliście się poza tym, że na szczęśliwy pomysł wykorzystania starych butów gumowych do wyżej wymienionych celów wpadł Seweryn Tyczkowski i że dzięki temu pomysłowi w roku 1952 uruchomiono produkcję wspomnianych wyrobów gumowych, rozchwytywanych przez klientów.

Gdybyście pojechali do Nadodrzańskiej Spółdzielni Pracy Przemysłu Chemiczno-Gumowego, przekonali byście się, że racjonalizatorstwo rozwija się tu dosyć pomyślnie. Zobaczylibyście np. ciekawe usprawnie-

oszczędności surowców i paliw zostaną wykonane, co niewątpliwie wywrze poważny wpływ na wykonanie całości zadań spółdzielczości pracy w zakresie obniżki kosztów własnych produkcji.

nie mieszarki do farb — bo spółdzielnia ta posiada również rozlewnię farb. To co dawniej wykonywało się ręcznie, teraz wykonuje się mechanicznie dzięki zastosowaniu specjalnego świdra pomysłu inż. Kibera. Usprawnienie to daje 12.000 zł rocznie.

Inż. Kiber skonstruował też ciekawą podnośnik do opróżniania beczek. Chcąc wylać płyn z beczki trzeba było do tej roboty zatrudnić 4 ludzi. Teraz do tej czynności wystarczy 2 ludzi, a nawet jeden człowiek. Wtacza się beczkę na specjalny przyrząd przypominający trochę karoserię, potem wystarczy kilka razy pokręcić korbką, a beczka uniesie się w górę tak, żeby można było podstawić wiadro, czy butelkę i napełnić ją płynem. To usprawnienie daje 6.000 zł oszczędności miesięcznie.

Aby zrobić politurę syntetyczną trzeba mieć szlerak. A szleraku nie było i nie można go było dostać. Za to leżał sobie w spółdzielni rezolit i nikt się nim nie interesował. Zainteresowali się nim dopiero Chochrowski, Łaciński i Przyjemski, przerobili ów rezolit, używając go zamiast szleraku. I dzięki temu zakład może produkować politurę syntetyczną — artykuł antyimportowy.

A wszystko to cośmy tu napisali raz jeszcze potwierdza słuszność tezy, że pomysły racjonalizatorskie to pieniądze, to ułatwienie robotnikom pracy, to zwiększenie bezpieczeństwa i higieny pracy. (t)

• Na froncie oszczędności węgla

W r. 1953 wiele zakładów przemysłu drzewnego podległych Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego w Poznaniu używało miału jako paliwa do kotłów parowych, a obecnie jak się dowiadujemy, wszystkie zakłady podległe temu WZPT używają do tego celu trocin oraz różnych odpadów drzewnych, jak kora, zżynki itd.

Tam, gdzie wymagała tego konieczność przerobiono paleniska.

Ta zmiana paliwa nie tylko dała w efekcie oszczędność węgla, ale i „wyczyściła” place tartaczne oraz dziedzińce fabryczne, zawałone poprzednio trocinami.

W zakładach Drzewnych Przemysłu Terenowego w Czarnkowie w woj. poznańskim ogrzewano do niedawna hale fabryczne i biurowiec węglem lub koksem. Obecnie ogrzewa się je za pomocą pary, którą przeprowadza się z maszyny parowej do wymienionych pomieszczeń specjalnymi rurociągami. Jeśli się zważy, że sama maszyna parowa zużywa zastępcze paliwo w postaci trocin,

można stwierdzić, że użycie pary dla ogrzewania pomieszczeń jest w tym przypadku jak gdyby wtórną oszczędnością.

Jak dowiadujemy się z wiarygodnego źródła, tzn. z Wydziału Przemysłu WRN w Szczecinie drobny przemysł w woj. szczecińskim na ogół zdaje się nie rozumieć jeszcze konieczności oszczędnego gospodarowania paliwem. Świadczy o tym m.in. to, że nie ustalono jeszcze norm paliwa w cegielniach i nie przebudowano rusztów, wskutek czego w cegielniach woj. szczecińskiego pali się jeszcze tzw. „orzechem”, zamiast miałem i mułem, jak się to robi w wielu cegielniach innych województw.

W niektórych cegielniach woj. szczecińskiego (Nieborzewo, Stoleczyn, Glinki, Bukowo, Smerdnica) podobno jest miał, ale nie pali się nim w piecach, tylko leży sobie na powietrzu i lasuje się.

Wydział przemysłu WRN przypisuje winę za ten stan rzeczy, m.in. naczelnemu inż. WZPT ob. Klimcza-

kowi, byłemu pełnomocnikowi do spraw oszczędnego gospodarowania węglem na woj. szczecińskie.

W 6 odlewniach należących do woj. zarządu przemysłu terenowego nie zostały jeszcze ustalone normy zużycia paliwa. Z powodu braku należytej kontroli Odlewnia Żeliwa w Swinoujściu, która do lipca br. wykazywała oszczędność, od szeregu miesięcy wykazuje niższą normę zużycia paliwa, mimo że otrzymywany przez tę odlewnię węgiel posiada najwyższą jakość. Tak zwane „prze-pały”, czyli nadmierne zużycie węgla notuje się w odlewniach w Pyrzycach, w Choszczynie, Marzewie, Stargardzie.

W Stargardzie doszło do tak po-

ważnego marnotrawstwa i tak wielkiego, a niewytłumaczonego ubytku paliwa, że musiano sprawę skierować do prokuratora.

Ale oprócz zakładów, które nie rozumieją jeszcze konieczności oszczędnego gospodarowania paliwem, są i zakłady, rozumiejące tę konieczność.

Należy do nich Nadodrzańska Sp-nia Pracy Przemysłu Chemiczno-Gumowego, która już w 1952 roku przebudowała systemem gospodarczym kocioł, tak że zamiast grubym węglem jak poprzednio pali się teraz miałem.

Trzeba tu też wymienić Szczecińskie Zakłady Pralnicze, które od lipca br. również palą miałem.

Drogi oszczędzania paliw stałych

Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Łodzi w ciągu bieżącego roku usiłuje rozwiązać generalnie zagadnienie oszczędności w paliwach stałych. Nie jest to problem łatwy do rozpracowania zważywszy, że wiąże się on nie tylko z pracownikiem, ale i z maszynami, urządzeniami cieplnymi itd. Cóż więc na tym odcinku zrobiono? Korzystając z kursów urządzanych przez Min. Przemysłu Drobego i Rzemiosła starano się na nich przeszkolić wszystkich palaczy zakładowych. To był pierwszy krok na tej drodze. Palacze oswoili się stopniowo z myślą, że nie tylko można, ale należy przejść z zużywania węgla wysokokalorycznego (kęs gruby), na spalanie gatunków gorszych lub miału i mułu.

Jak dotąd WZPT zdołał całkowicie przestawić na oszczędne zużycie paliw stałych Fabrykę Tektury w Rzekach w pow. radomszczańskim. Do kwietnia br. używano w tej fabryce jeszcze węgiel kęs gruby, obecnie palacze tego zakładu przeszli na palenie miałem I gat. z 20% domieszką mułu węglowego, przy utrzymaniu tej samej atmosfery ciepła. Oczywiście żeby to osiągnąć, musiano częściowo wstrzymać podmuchy i podnieść komin. Na skutek tych zmian osiąga się obecnie poważne efekty oszczędnościowe: dawniej miesięcznie zużywano 37 ton węgla grubego (wartość 10.360 zł) obecnie 50 ton miału (wartość 4.650 zł). Jak widzimy oszczędność w skali rocznej jest znaczna.

W okresie jesieni palacze fabryki w Rzekach zaczęli alarmować dyrekcję WZPT, że w miesiącach zimowych nie zdołają utrzymać wysokiego ciepła. Sprawa została więc gruntownie zbadana przez głównego mechanika, który zalecił przebudowę kotłów, zmianę rusztów i obudowę urządzeń kotłowych. Dzięki tym zabiegom fabryka będzie mogła posługiwać się nadal wyłącznie miałem.

Również Zakład chemiczny w Łasku koło Zduńskiej Woli produkujący klej skórny zaczął w ramach oszczędności paliw stałych dodawać 10% mułu do używanego dotychczas miału. Oszczędność 12 zł na 1 tonę. Zaznaczamy, że miesięczne zużycie

miału węglowego w tym zakładzie wynosi 160 ton.

WZPT w Łodzi akcję oszczędzania paliw stałych pragnie rozszerzyć jeszcze we wszystkich zakładach i na centralne ogrzewanie. W tym celu główny mechanik bada urządzenia centralnego ogrzewania i tam gdzie można do zużywanego koksu wprowadza pewien procent węgla II i III gatunku. Poza tym zakłady przemysłu terenowego wdrażane są do tego, aby w halach produkcyjnych wyeliminowały z opalania koks, zastępując go torfem i trocinami. Dla zilustrowania oszczędności na tym odcinku podajemy, że w ramach WZPT zakłady do opalania hal zużywały miesięcznie w ub. roku około 60 ton koksu, a obecnie tylko 25 ton.

Szef zaopatrzenia WZPT w Łodzi ob. Józef Wiśniewski, omawiając z nami starania poczynione na odcinku oszczędzania paliw stałych zaznaczył jeszcze, że w Tomaszowskich Zakładach Metalowych czynione są poważne próby wyeliminowania węgla średniego, używanego w ilości 12 ton miesięcznie przy smółowaniu rur kanalizacyjnych i zastąpienia go drzewem opałowym i miałem.

Niezależnie od prac nad większym zaoszczędzeniem węgla i koksu używanych przy produkcji i ogrzewaniu zakładów czynione są jeszcze w poszczególnych zakładach wysiłki, aby najoszczędniej zużywać energię elektryczną. Prace te zmierzają w dwóch kierunkach:

1) zastępowanie transmisji indywidualnym napędem i

2) dostosowywanie silników do siły maszyn. To ostatnie zagadnienie jest znacznie trudniejsze, gdyż wiąże się z tym konieczność przetrzucia silników z jednych zakładów do drugich, a zatem trzeba często przełamywać opory kierownictwa zakładów, którym ze względu na małą siłę maszyn zabiera się silniki o dużej mocy i daje w zamian silniki o mocy mniejszej.

Nie potrzebujemy dodawać, że oszczędność węgla, koksu czy energii elektrycznej w naszych zakładach poza spełnianiem ogólnych wskazań gospodarczych nakładanych na przemysł przez Państwo rzutuje poważnie i na obniżanie kosztów własnych produkcji poszczególnego zakładu. (Z)

SZKOLENIE ZAWODOWE

NOWE FORMY ORGANIZACYJNE SZKOLENIA ZAWODOWEGO W SPÓŁDZIELCZOŚCI PRACY

Zjazd połączeniowy zrzeszył 400 tysięcy członków i pracowników spółdzielni różnych pionów (ZSPiRz, CPLiA i CSI) oraz dał nowe formy organizacyjne rozszerzonej spółdzielczości pracy. Powstał Centralny Związek Spółdzielczości Pracy łączący pod swym zarządem odrębne do niedawna piony.

Szkolenie zawodowe prowadzone dotychczas osobno w ZSPiRz, CSI, CPLiA i Spólnocie Pracy dziś skoncentrowało się w Centralnym Zarządzie Szkolenia CZSP i wzbogaciło swój zakres działania o 74 szkoły zawodowe przekazane spółdzielczości pracy przez Ministerstwo Przemysłu Drobego i Rzemiosła. Ujednolicenie szkolenia w spółdzielniach, podporządkowanie go jednemu kierownictwu z podziałem na formy szkolenia: szkoły, kursy, szkolenie wewnątrzzakładowe, szkolenie inwalidów i szkolenie zaoczne pozwala lepiej i głębiej opracować plany i programy, lepiej wykonać plany i lepiej skontrolować wyniki szkolenia. Szkoły zawodowe przystosowane programowo dla potrzeb spółdzielczości pracy dadzą z końcem każdego roku szkolnego prężne młode siły, które będą kierowane do pracy zgodnie z planem rozbudowy sieci i punktów usługowych spółdzielni pracy.

Szkolenie zawodowe na kursach zarówno dla zdrowych członków spółdzielni, jak i na kursach dla inwalidów pozwoli na podniesienie poziomu ideologiczno-społecznego i zawodowego kadr pracowniczych w spółdzielniach i punktach usługowych rozsianych po całym kraju.

Wiadomo, że sprawa kadr jest sprawą niezmiernie ważną. Kadry decydują przecież o poziomie pracy organizacyjnej i zawodowej w spółdzielniach, kadry decydują o jakości produkcji i usług. Kadry decydują o socjalistycznej postawie zespołu.

Najszerszą formą szkolenia w spółdzielczości pracy jest szkolenie wewnątrzzakładowe, które opiera się na fachowcach w spółdzielni i szkoli szereg członków spółdzielni, przygotowując je do pracy w zawodzie lub doskonaląc ich umiejętności zawodowe. Wielką i odpowiedzialną rolę mają tu do spełnienia technicy, majstrowie i fachowi czeladnicy, którzy realizują i będą realizować szkolenie szeregowych członków spółdzielni. Muszą oni poczuwać się do pełnej odpowiedzialności za poziom i wyniki szkolenia, dążąc jednocześnie do uzupełnienia swych kwalifikacji zwłaszcza w zakresie znajomości programów szkolenia i metodyki szkolenia.

Od troskliwej opieki zarządu i rady nadzorczej spółdzielni zależą w dużej mierze wyniki szkolenia wewnątrzzakładowego i uzupełniającego ujętego w kursy teoretyczne po pracy.

Najnowszą formą szkolenia jest organizujące się szkolenie zaoczne,

które będzie realizowane drogą korespondencji oraz okresową kontrolą wyników praktycznych. Najbliższą konferencją wydziałów szkolenia Wojewódzkiego Związku Spółdzielni Pracy oraz Krajowych Związków Spółdzielni Pracy da materiały zarówno sprawozdawcze jak i krytyczne oraz przyczyni się do ujednolicenia

metod pracy, ujawnienia braków i zmobilizowania kierownictwa szkolenia kadr spółdzielczych w skali ogólnopolskiej do wysiłków dla jak najpełniejszego wykonywania wskazań Partii i Rządu, wskazań II Zjazdu — dotyczących podniesienia jakości produkcji, obniżenia kosztów własnych i rozbudowy produkcji po-

szukiwanej na rynku przez świat pracy.

Im lepiej spółdzielca będzie wyrobiony społecznie i politycznie, im lepiej będzie przygotowany zawodowo, tym lepiej będą wykonywane przez spółdzielczość pracy wskazania Partii i Rządu.

Wiktor Mikołajski

Z doświadczeń radzieckich

Należy inaczej ustawić zagadnienie masowego technicznego szkolenia pracowników

Przygotowanie i podniesienie kwalifikacji kadr pracowniczych jest jednym z istotnych warunków pomyślnego rozwiązania zadań, postawionych przez partię i rząd radziecki w dziedzinie znacznego wzrostu produkcji i poprawienia jakości artykułów masowego spożycia.

W wielu przedsiębiorstwach przemysłu lekkiego szkolenie pracowników przybrało poważne rozmiary. Można to stwierdzić na przykładzie chociażby moskiewskiej fabryki obuwia „Pariżska Komuna“. W ciągu okresu powojennego w fabryce przeszkolono ponad siedem tysięcy pracowników. Obecnie istnieje w tej fabryce: filia skórzanobuwicznego technikum, szkoła dla młodzieży pracującej, filia instytutu zaocznego, różnorodna sieć kursów, szkoły przodującego doświadczenia. Wszystkie rodzaje szkolenia obejmują około 1500 osób.

Ostatnio we wszystkich podstawowych oddziałach fabryki odbywa się szkolenie pracowników w zakresie metody ciągłej kontroli. Pracownicy laboratorium technologicznego opracowali metodę ciągłej kontroli, która polega na tym, że każdy pracownik kontroluje wypełnienie jakiejś określonej operacji. Na przykład, pracownik, zajmujący się przyszywaniem podeszwy, sprawdza prawidłowość wszycia rantu, jego wykończenia; pracujący na aparacie szpilkowym — prawidłowość wstawienia czubków i obciągnięcia cholewek na kopycie szewskim itd. Jeśli kontrolowana operacja jest wypełniona w danej parze obuwia nieprawidłowo, to pracownik nie obrabia takiej pary.

Dla nauczania pracowników kontroli, został opracowany program, zatwierdzony przez biuro metodyczne fabryki. Program przewiduje praktyczne i teoretyczne nauczanie. Teoretyczna część obliczona jest na 16 godzin i obejmuje: ogólne wiadomości o technologii produkcji obuwia, o materiałach i półfabrykatkach, używanych w oddziale, poznanie technologicznych wymogów wypełniania operacji elementów kontroli, przyczyn powstawania defektów, krótkie zapoznanie się z maszyną, instrumentami, systemem płacy roboczej. Dla prowadzenia praktycznych zajęć przyciągani są prawie wszyscy majstrowie oddziału. Na praktyczne szkolenie przeznaczają się 14 godzin, w czasie których odbywa się nauczanie pracownika prawidłowego wypełniania swej operacji oraz kontroli w zakresie danej operacji. Zajęcia te są przeprowadzane w miejscu roboczym.

Rezultaty tego szkolenia bardzo dodatnio wpływają na jakość produkcji. Tak na przykład w oddziale Nr 6, który był jednym z pozostających w tyle, po szkoleniu znacznie poprawiła się praca, zmniejszyła się ilość zwracanego obuwia do przerobu, podniosła się jakość produkcji.

W podanej tabelicy są przeciętne dane miesięczne, dotyczące zwrotu obuwia do przerobu.

Analogiczne rezultaty zostały osiągnięte i w oddziałach Nr 3 i Nr 9, gdzie szkoleniu pracowników również poświęca się dużo uwagi.

Duża rola w nauczaniu pracowników przypada inżynierom-technicznym, przyciąganym do pracy pedagogicznej. Większość spośród nich nie ma doświadczenia w nauczaniu, dlatego też zorganizowano w fabryce komisje metodyczne, które pod kierownictwem oddziału kształcenia kadr badają plany nauczania, analizują metodykę prowadzenia zajęć na ten lub inny temat, wizytują lekcje, a następnie omawiają je.

Jakość pracy nauczania w dużym stopniu zależy od fabrycznego biura metodycznego. W fabryce „Pariżska

Defekty	Ilość par obuwia zwrócona do przerobu			
	półbuty		czółenka	
	przed szkoleniem	po szkoleniu	przed szkoleniem	po szkoleniu
fałdy	6489	123	1060	250
zanieczyszczenia	1970	70	857	265
piętka	1040	45	292	97

Komuna“ w skład tego biura, kierowanego przez głównego inżyniera, wchodzi kierownicy oddziałów, laboratoriów, działów. Biuro aktywnie pracuje zgodnie z planem, zawierającym najróżnorodniejsze zagadnienia, dotyczące nauki, metodyki nauczania, omówienia przodującego doświadczenia innych przedsiębiorstw itd.

Tak na przykład, w pierwszym półroczu biuro metodyczne wysłuchało referatu kierownika oddziału Nr 5 o biegu szkolenia pracowników oddziału, zatwierdziło całą, metodyczną dokumentację dla sieci kursów, oceniło lekcję prowadzoną przez wykładowców, mających do czynienia z grupą majstrów-praktyków, oceniło broszury w zakresie wymiany przodujących doświadczeń oraz omówiło środki poprawiania indywidualnego szkolenia pracowników.

Praca w dziedzinie kształcenia kadr pracowniczych i podniesienia ich kwalifikacji w dziedzinie produkcji ma bardzo duże znaczenie dla dalszego rozwoju produkcji. Jednak praca ta wymaga istotnej poprawy, wyeliminowania poważnych braków w jej organizacji.

Obecnie w przedsiębiorstwach istnieją cztery rodzaje szkolenia pracowników: indywidualne nauczanie, szkoły przodujących sposobów pracy, kursy produkcyjno-techniczne oraz kursy o określonym celu. O ile charakter i zasięg pracy szkół przodujących sposobów pracy i produkcyjno-technicznych kursów mniej lub więcej skrytykowały się, o tyle w szkoleniu indywidualnym jest dużo niejasności i rzeczy nieprzemysłanych.

Ten rodzaj szkolenia obejmuje praktyczne nauczanie w okresie 150 dni roboczych i teoretyczne, obliczone na 60 godzin. Produkcyjne (praktyczne) nauczanie jest zbyt przewlekłe. Z reguły do wyższych kategorii wysuwa się pracowników, którzy się już zaznajomili z przedsiębiorstwem, ze sprzętem i którzy mają już pewne doświadczenie, dlatego też przewlekłe nauczanie praktyczne w stosunku do tych pracowników nie ma uzasadnienia. Praktyka wykazuje, że pracownicy opanowują skomplikowane procesy w ciągu 2 — 2,5 miesięcy, w wyniku czego wypełniają ustaloną normę, dając dobrą jakość produkcji.

Teoretyczne nauczanie każdego pracownika obliczone jest na 60 godzin, aczkolwiek szkolenie przez tak długi okres czasu jednego człowieka nie jest realne, a to z uwagi na to, że jest to kosztowne, a poza tym, nie można znaleźć wykładowców dla każdego uczącego się. Zagadnienie teoretycznego nauczania pracowników w przedsiębiorstwach przemysłu lekkiego jest rozwiązywane różnie.

W fabryce trykotażu im. Nogina pracowników, szkolonych indywidualnie, włącza się w celu teoretycznego szkolenia, do grup na kursach produkcyjno-technicznych; jeżeli zaś te grupy nie są stworzone, to takich pracowników nie obejmuje się teoretycznym nauczaniem, albo obejmuje się ich ze znacznym opóźnieniem.

W fabryce włókienniczej im. Frunze idą po innej drodze. Tam zawierają dwie umowy: jedną z pracownikiem, drugą z inżynierem-technicznym pracownikiem. Za teoretyczne szkolenie pracownika wypłaca się pracownikowi inżynierem-technicznemu określoną sumę, jednakże jak się odbywa to szkolenie, czy wypełnia się przy tym program indywidualnego teoretycznego nauczania, oddział szkolenia kadr nie jest w stanie tego kontrolować. Analogiczny system istnieje w Moskiewskim Kombinaie Skórzanym.

W fabryce „Paryżskaja Komuna“ został przyjęty inny system. Zostały opracowane programy naukowe, w odniesieniu do poszczególnych odcinków produkcyjnych, obliczone na 22 godziny i według tego przeprowadzane są zajęcia z indywidualnie szkolonymi pracownikami, łącząc ich w grupy po 4 — 5 osób.

Niedostateczne przemysłowe organizacje indywidualnego szkolenia potwierdza następujący fakt. Dla niektórych specjalności ustalony został czas nauczania — jeden miesiąc; teoretyczne zaś szkolenie, przypuśćmy dwa razy w tygodniu po dwie godziny można przeprowadzić zaledwie w ciągu 3 — 4 miesięcy.

Jak już wspomnieliśmy, program teoretycznych zajęć przy szkoleniu indywidualnym pracowników obliczony został na 60 godzin. Program produkcyjno-technicznych kursów obliczony na 80 — 90 godzin, przy czym zakłada się, że kursy te, przeznaczone głównie dla szkolenia kadrowych pracowników, powinny być wyższym stopniem szkolenia pracowniczego. Jednakże jeżeli porównać te dwa programy w zakresie niektórych specjalności, to okaże się, że one mało różnią się jeden od drugiego. To, oczywiście, obniża zainteresowanie w szkoleniu, w podnoszeniu kwalifikacji.

Nie rozwija tego zainteresowania i ten fakt, że szkolenie na kursach nie kończy się nadaniem jakiegoś tytułu, na przykład, majstra tej lub innej specjalności. Pracownik otrzymuje tylko świadectwo ukończenia szkolenia, które nie daje mu żadnych, nowych praw. Tymczasem w niektórych gałęziach przemysłu (w szczególności w przemyśle budowy maszyn) szkolenie pracowników w zakresie zawodu, obejmującego wszystkie procesy produkcji kończy się zdobyciem wyższej kategorii, przy czym wymaga to zdania egzaminu z teoretycznego kursu.

Zauważone braki w systemie masowego technicznego szkolenia winny zwrócić uwagę pracowników, kierujących sprawami szkolenia kadr w Ministerstwie i w przedsiębiorstwach.

Na konieczność usunięcia chałupnictwa w szkoleniu produkcyjnym pracujących, jasno wskazał towarzysz Malenkov na pierwszej sesji Rady Najwyższej ZSRR.

Trudno zaproponować nadający się do przyjęcia przez wszystkie przedsiębiorstwa przemysłu lekkiego jedyny system szkolenia pracowników. Jednakże doświadczenie w dziedzinie szkolenia kadr pozwala przedłożyć niektóre konkretne wnioski, mające na celu usprawnienie tego zagadnienia w przemyśle obuwniczym. Istota tych wniosków streszcza się w następującym postulatcie: trzeba stworzyć w fabryce jedną zawodowo-techniczną szkołę, składającą się z trzech stopni (początkowe techniczne kursy, produkcyjno-techniczne kursy i roczne kursy majstrów).

Pierwszy stopień — początkowe techniczne kursy — przeznaczone są dla szkolenia wszystkich zaczynających pracować w fabryce pracowników już w pierwszym miesiącu ich pracy. Tutaj pracownik powinien otrzymać ogólne wiadomości o produkcji obuwia. Praktyczne szkolenie, jeżeli jest niezbędne, winno się odbywać równoległe do teoretycznego, indywidualnie przy pomocy wysoko wykwalifikowanego instruktora.

Na kursach produkcyjno-technicznych (drugi stopień) winni się szkolić lepsi pracownicy niższych kategorii. Kursy te przygotowują kwalifikowanych pracowników i ich program winien dawać znajomość technologii i organizacji produkcji w stopniu większym niż na początkowych technicznych kursach. W zasadzie szkolenie to na kursach produkcyjno-technicznych jest obowiązkowe dla tych wszystkich, którzy pracują przy odpowiedzialnych operacjach.

Kursy roczne majstrów produkcji obuwniczej stanowią wyższy stopień technicznego szkolenia pracujących i winny się kończyć opracowaniem i obroną projektu lub też specjalnym zadaniem pod kierownictwem konsultanta.

Na tych kursach mogą się szkolić kwalifikowani pracownicy zawodów kierowniczych, którzy skończyli szkolenie drugiego stopnia. Roczne kursy będą przygotowywać wysokokwalifikowanych pracowników (brygadzystów, majstrów).

Taki system masowego technicznego szkolenia, lepiej ustawiony niż obecny, pomoże znacznie podnieść techniczne przygotowanie i kwalifikacje kadr pracowniczych.

Poważnym niedociągnięciem w szkoleniu kadr pracowniczych jest brak podręczników i pomocy naukowej dla sieci kursów. Podręczniki i pomoce naukowe wyższych szkół i technikum nie odpowiadają wymogom programu kursów. Program produkcyjno-technicznych kursów obejmuje technologię obuwia, organizację produkcji, towaroznawstwo, sprzęt itd. Żeby samodzielnie przygotować się do lekcji, pracownik powinien szukać niezbędnego materiału w kilku książkach. A to jest dla niego skomplikowane, a często nawet niedostępne. Dlatego też ogranicza się on do tego, co zdąży zanotować na lekcjach. Oczywiście, że trudno jest skutecznie uczyć się w tych warunkach. Tymczasem można i należy wydać nieduże co do objętości i dostepne podręczniki specjalnie dla sieci kursów masowego technicznego szkolenia; siły potrzebne w tym celu są zarówno w ministerstwie, jak i w przedsiębiorstwach.

Bardzo istotną sprawą stanowią lokale dla nauki. Bardzo często lekcje są przeprowadzane w gabinetach kierowników oddziałów, albo po prostu w oddziale. W tych warunkach trudno jest zorganizować normalny proces nauczania. Stworzenie specjalnych szkolnych pomieszczeń w znacznym stopniu przyczyni się do właściwego ustawienia całości omawianego zagadnienia. ¹⁾

M. Sz.

¹⁾ Streszczenie pracy P. S. Bujmowa pt. Należy zmienić ustawienie sprawy masowego technicznego szkolenia pracujących, zamieszczonej w czasopiśmie „Logkaja Promyslenność“ Nr 9 r. 1954.

O rozpowszechnianiu nauk ekonomicznych

(W związku z ukazaniem się podręcznika ekonomii politycznej)

Od Redakcji. Ostatnio ukazał się radziecki podręcznik ekonomii politycznej. Z uwagi na olbrzymie znaczenie tego podręcznika jako pomocy i wskazówki w pracy licznych rzesz pracowników — zamieszczamy na ten temat streszczenie wstępnego artykułu, który ukazał się w czasopiśmie „Woprosy Ekonomiki“ nr 10 r. 1954, w celu zachęcenia do przestudiowania tego podręcznika na razie przez znających język rosyjski, a w niedalekiej przyszłości przez licznych czytelników po przetłumaczeniu tej pracy na język polski.

W związku Radzieckim rozpowszechnianie nauk ekonomicznych zajmuje poważne miejsce w całokształcie prac ideologicznych. Masy pracujące przejawiają olbrzymie zainteresowanie w dziedzinie nauk ekonomicznych, w szczególności w zakresie ekonomii politycznej. I jest to zupełnie zrozumiałe, albowiem milionowe masy pracujących stały się aktywnymi twórcami nowego sposobu produkcji, budowniczymi komunizmu w takim potężnym kraju, jakim jest ZSRR.

Marksistowska ekonomia polityczna stanowi istotną część składową marksistowsko-leninowskiej teorii. Jest ona potężną bronią ideową proletariatu w jego walce przeciwko kapitalizmowi, o socjalizm, o komunizm. Proletariacka ekonomia polityczna uzbraja klasę robotniczą w znajomość ekonomicznych praw rozwoju społeczeństwa, daje możliwość partiom komunistycznym, robotniczym budować ich politykę na naukowych podstawach. Ekonomia polityczna otwiera możliwości poznania obiektywnych praw rozwoju ekonomicznego i wykorzystania ich w interesach społeczeństwa, w interesach zwycięstwa komunizmu.

Rozpowszechnianie nauk ekonomicznych obejmuje coraz większy zasięg. Prócz wykładów ekonomii politycznej w szkołach wyższych i klubach, organizowane są liczne kółka i seminaria w celu zapoznania się z ekonomią polityczną, ekonomią przemysłu, ekonomią gospodarki wiejskiej. W tych kółkach biorą udział setki tysięcy komuni-

stów i bezpartyjnych — robotników, pracowników, inteligencji inżyniersko-technicznej, kołchoźników.

Bardzo poważną rolę w rozpowszechnianiu nauk ekonomicznych odgrywa dobry podręcznik. Podręcznik ekonomii politycznej, który się ostatnio ukazał opracowany został przy współudziale kolektywu w składzie prof. prof. Ostrowitianowa, Szepiłowa, Leontjewa, Łaptiewa, Kuźminowa, Gatowskiego, Judina, Paszkowa, Pierieslegina. Na ukazanie się tego podręcznika już dawno z dużym zainteresowaniem oczekiwali liczni pracownicy, studenci nauki ekonomicznej oraz przodujący ludzie wszystkich krajów. Potrzebę tego podręcznika poważnie się odczuwało nie tylko w Związku Radzieckim, ale i w krajach demokracji ludowej i nawet w krajach kapitalistycznych.

Rzeczą oczywistą jest, że dobry podręcznik marksistowskiej ekonomii politycznej może i powinien odegrać dużą, polityczną rolę w walce z ideologią burżuazyjną.

Podręcznik zawiera systematycznie ułożony materiał ekonomii politycznej i obejmuje prawa rozwoju zarówno gospodarki ZSRR i krajów demokracji ludowej, jak i gospodarki kapitalizmu oraz przodujący ludzie wszystkich krajów. Składa się on z trzech rozdziałów: pierwszego — „Przedkapitalistyczne sposoby produkcji”, drugiego — „Kapitalistyczny sposób produkcji” i trzeciego — „Socjalistyczny sposób produkcji”.

Omawiana praca podaje dokładną naukową charakterystykę praw ekonomicznych jako praw obiektywnych, wyrażających procesy rozwoju gospodarczego i powstających niezależnie od woli i świadomości ludzi. Ludzie mogą poznać te prawa i wykorzystać je w interesach społeczeństwa, ale nie mogą oni ich zniszczyć lub tworzyć ich według swego uznania.

Podręcznik określa imperializm jako wyższe i ostatnie stadium kapitalizmu, którego podstawową, odróżniającą cechą jest zamiana wolnej konkurencji przez panowanie monopolu. Podstawowe ekonomiczne prawo współczesnego kapitalizmu nie jest zasadniczo czymś odmiennym od prawa wartości dodatkowej. Stanowi ono konkretyzację prawa wartości dodatkowej w okresie imperializmu.

Leninowska teoria rewolucji socjalistycznej wzbogaciła marksizm, otworzyła perspektywę rewolucyjną proletariatuszom poszczególnych krajów, zwiększyła ich inicjatywę i wzmocniła wiarę w zwycięstwo rewolucji proletariackiej. Historia wspaniale potwierdziła naukową prognozę Lenina o drogach rozwoju światowej rewolucji socjalistycznej.

Podręcznik naświetla problem rozpadu jedyne go rynku światowego, wzrost nierównomierności gospodarczego i politycznego rozwoju kapitalizmu na obecnym etapie, zaostreżenie się kryzysu systemu kolonialnego, militarystyczną gospodarkę w krajach imperialistycznych, agresywną rolę imperializmu amerykańskiego.

Ekonomiczny ustrój socjalizmu stwarza bezpośrednie zainteresowanie pracujących we wroście produkcji, w szerokim zastosowaniu techniki, w wypełnianiu i przekraczaniu zadań planowych.

W podręczniku dobrze podkreślona jest rola mas ludowych w historycznych przeobrażeniach, zmierzających do komunizmu. Z podręcznika jasno wypływa, że polityka Komunistycznej Partii i państwa socjalistycznego opiera się na poznanych obiektywnych prawach ekonomicznych socjalizmu, wyraża podstawowe, życiowe interesy pracujących i korzysta z bezgranicznego poparcia narodu.

Autorzy podręcznika jasno podkreślili znaczenie wzrostu wydajności pracy w przemyśle, gospodarce wiejskiej i transporcie. Konieczność systematycznego i szybkiego podniesienia wydajności pracy określa się przez podstawowe prawo ekonomiczne socjalizmu. Systematyczny wzrost wydajności pracy, zapewniający szybki rozwój produkcji, stwarza warunki zarówno dla wzrostu spożycia, jak i dla zwiększenia produkcji. Stałe podnoszenie wydajności pracy jest istotnym warunkiem zbudowania komunizmu.

Zgodnie z podstawowym prawem ekonomicznym socjalizmu głównym zadaniem państwa socjalistycznego jest troska o najpełniejsze zaspokojenie stale rosnących potrzeb mas ludowych. Podręcznik podkreśla olbrzymie znaczenie rozwoju obrotu towarowego. Handel w socjalizmie jest podstawową formą rozdziału artykułów masowego spożycia wśród członków społeczeństwa, zaspokojenia rosnących osobistych potrzeb pracujących.

Należy się spodziewać, że pracownicy nauk społecznych, a przede wszystkim ekonomiści, aktywnie włączą się do pracy w zakresie dalszego upowszechniania nauk ekonomicznych przy pomocy nowego podręcznika ekonomii politycznej.

Należy w szczególności zwrócić uwagę na opracowanie konkretnych zagadnień ekonomiki poszczególnych gałęzi przemysłu, produkujących artykuły masowego spożycia.

Zagadnienia wzrostu wydajności pracy, obniżenia kosztów własnych produkcji, rozszerzenia asortymentu, podniesienia jakości artykułów masowego spożycia, rozróżnienia gospodarczego, racjonalnego wykorzystania przodującej techniki, racjonalnej organizacji produkcji, prawidłowego wykorzystania siły roboczej — oto zagadnienia, w kierunku których należy skoncentrować uwagę i wysiłki pracowników nauki, zajmujących się zagadnieniami ekonomiki przemysłu.

Ażeby je rozwiązać potrzebne jest wszechstronne powiązanie nauki z praktyką oraz rozwijanie twórczej współpracy ludzi nauki i produkcji.

M. Sz.

PRZEGŁĄD WYDAWNICTW TECHNICZNYCH

MECHANIK nr 10 — O zbiorce złomu węglaków spiekanych — inż. B. Zacharzewski. Frezy z ostrzami whartowywanymi — inż. mech. Stefan Wojciechowski. O racjonalne stosowanie i wykorzystanie blach — inż. H. Chmielewski. Wykonywanie otworów narzędziami dwuosirowymi.

OCHRONA PRACY nr 11 — Uszczelnianie włazów kotłowych — Miroslaw Korwin. Zastosowanie zasłony powietrznej w wędzarniach typu konserwowego — R. Wiśniewski.

PRZEGŁĄD WYNALEZCZOŚCI nr 10 — Rola prawa wynalazczego ZSRR w rozwoju przodującej techniki radzieckiej dr A. Rajgrodzkiej. O jeszcze szersze zabezpieczenie interesów wynalazców i racjonalizatorów — Natan Kronik. Nieco uwag o proponowanych usprawnieniach ruchu racjonalizatorskiego w zakładach pracy — Jan Nowak. Stosowanie gazobetonu w konstrukcjach stalowych — Franc. Dziubiński.

PRZEMYSŁ DRZEWNY nr 11 — Płyty wiórowe do produkcji mebli — Mieczysław Formanowicz. Eksport oklein, import okleinowych surowców egzotycznych — Bronisław Kępiński. Służba dyspozytorska w przemyśle drzewnym — z doświadczeń NRD. Wgłębne barwienie drewna — Józef Tyska.

PRZYJACIEL PRZY PRACY nr 10 — Organizacja ochrony pracy w Związku Radzieckim — Leonard Gan. Zakładowy społeczny inspektor planuje pracę w każdym miesiącu — mgr inż. L. Morawski. Czego nas uczą wypadki przy pracy. Wiadomości z kraju.

TECHNIK PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO nr 10 — Fermentacja winiarska — mgr inż. Z. Wasilewski. Charakterystyka olejków eterycznych — mgr Józef Bitner. Krajowa Wystawa Wynalazczości i Postępu Technicznego we Wrocławiu.

WIADOMOŚCI ELEKTROTECHNICZNE nr 10 — Słownictwo elektrotechniczne — dr inż. M. Mazur. Nowiny elektrotechniczne — Nowy silnik wibracyjny — Sz.

WIADOMOŚCI PKN — zeszyt 7 — Normalizacja żużli paleniskowych — inż. M. Rolek. Konferencja w sprawie oszczędności metali w budownictwie maszyn — streszczenie art. Mojsiejewa AW. Przemysł żywnościowy czy spożywczy — mgr inż. Z. Pajdowski.

KORESPONDENCI i CZYTELNICY



OSZCZĘDZAMY WĘGIEL I ENERGIĘ ELEKTRYCZNĄ

W obecnej akcji powszechnego oszczędzania węgla i energii elektrycznej Zakład nasz może poszczycić się pewnymi osiągnięciami, aczkolwiek jest małym zakładem pracy i nie ma własnego napędu kotłowego.

Agregaty nasze poruszane są energią elektryczną z sieci. Dotychczas maszyny były podłączone do jednego wału transmisyjnego. Nie wszystkie jednak maszyny zawsze były wykorzystane przy obróbce drzewa, a że niektóre nie posiadały własnych wyłączników, zdejmowano po prostu pasy z kół i w ten sposób unieruchomiano maszynę. Przeważnie jednak zostawiano je na „chodzie”. Zużywało się i niszczyło przy tym masę energii. Takiej gospodarce energią sprzyjały warunki panujące w zakładzie, bowiem nikt prawie nie interesował się ani zużyciem energii ani tym, jak zapobiegać jej marnotrawieniu. Dopiero narada robocza w sprawie obniżki kosztów własnych wskazała, że można zapobiec niepotrzebnemu zużywaniu energii. Przystąpiono natychmiast do instalowania motorów elektrycznych do maszyn na indywidualny rozruch. Jeszcze nie wszystkie maszyny mają własny napęd, jednakże oszczędzamy już dziennie przeciętnie 7 kW.

Również na odcinku gospodarki węglem mamy pewne oszczędności. Zlikwidowane zostało w halach produkcyjnych palenie w piecach węglem. Zastosowano tzw. „trociniaki”, w których spalamy uzyskane w naszym Zakładzie trociny. Piece są większe, osiąga się wyższą temperaturę; zyskuje na tym załoga oraz zakład. Zaoszczędzimy bowiem w ten sposób w ciągu obecnego sezonu zimowego 7—8 ton węgla.

Mimo tych skromnych oszczędności popołnia się jednak w dalszym ciągu błędy z ub. roku. Norm zużycia węgla na piece w budynkach administracyjnych nie ma. Sprzątaczką nie zna przepisów, które by mówiły jak spalać węgiel, aby go nie marnować. W dodatku jeśli komu z pracowników administracyjnych tak się spodoba, dokłada do pieca tyle węgla ile sobie życzy — bez żadnego ograniczenia.

Uważam, że o ile można było wstawić „trociniaki” o większych rozmiarach do hal produkcyjnych, to można by również wstawić mniejsze, estetyczne „trociniaki” do biur. Piec ten będzie grzał tak samo, a w ten sposób będziemy mogli wyeliminować całkowicie węgiel, na który czekają większe fabryki.

Szczególną troskę o doprowadzenie instalacji elektrycznych motorów do maszyn przejawia nasz elektryk ob. Godlewski, i jemu to przede wszystkim zawdzięcza Zakład tak znaczne zmniejszenie zużycia energii elektrycznej.

LESZEK KUJAWOWICZ
Gryfino

ROZWIJA SIĘ SIEĆ PUNKTÓW USŁUGOWYCH DLA ŚWIATA PRACY

Już od dawna społeczeństwo miasta Grudziądz odczuwało brak drobnych warsztatów naprawczych. Dopiero w lipcu br. powstała w Grudziądzu Wiełobranżowa Spółdzielnia Usług Rzemieślniczych. W początkowym okresie spółdzielnia posiadała 17 placówek fryzjerskich oraz jeden punkt elektrotechniczny i jeden punkt reperacji pończoch. Mimo poważnych trudności lokalowych, zarząd spółdzielni uruchamia stale nowe punkty usługowe. Od lipca br. przybyło 9 nowych punktów usługowych m. in. punkt farbowania wełny, plisowania, lakierniczy, malarski, usług domowych i inne. Jeszcze w październiku powstaną nowe pracownie: bednarska, naprawy parasoli i szlifiernia.

Poważnym udogodnieniem dla mieszkańców Grudziądz oraz różnych instytucji jest dział usług domowych. Pracowniczki spółdzielni sprzątają mieszkania prywatne i biura.

Zarząd spółdzielni postanowił zorganizować brygady lotne m. in. malarskie i murarskie. Będą one wykonywały drobne remonty mieszkań. Brygady fryzjerskie będą wykonywać prace usługowe w internatach i domach dziecka. Owe brygady wyjeżdżać będą do gromad wiejskich. W tym celu powstaną również punkty usługowe w małych miasteczkach np. w Łasinie i Radzynie. Do końca br. zostanie uruchomionych dalszych kilka punktów usługowych.

JAN RĄCZY
Grudziądz

NA 3 MIESIĄCE PRZED TERMINEM

Załoga cegielni Kolosy w pow. pińczowskim, pierwsza w Pińczowskich Zakładach Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych wykonała zadania planu rocznego w cegle surowej i palonej. Plan cegły surowej załoga wykonała 24 sierpnia br. a palonej — 10 września br. Do wykonania planu rocznego cegły surowej i palonej na 3 miesiące przed terminem przyczyniło się współzawodnictwo, dobra organizacja pracy i bojowa postawa całej załogi. W cegielni Kolosy jest dobrze rozwinięte współzawodnictwo pracy między

W POGONI ZA KWASEM

Idąc po linii wytycznych II Zjazdu KC PZPR dążymy do obniżki kosztów własnych. Zadanie to niełatwe. Częstokroć zamiast obniżyć koszty — podwyższamy je.

Spółdzielnia nasza do produkcji potrzebuje kwasów chemicznych, jak: siarkowy, solny i mrówczany. Kwasami utrwalamy malowane ręcznie tkaniny. Gdy nie ma kwasów, nie ma również produkcji, nie ma wykonywanych planów.

Myślicie, że nie otrzymujemy rozdzielników na kwasy? Owszem, dostajemy rozdzielniki, ale trzeba się dobrze naszukać, zanim się znajdzie kwas. Legnica ma swoją składnicę hurtową, lecz chcąc pobrać jakiś artykuł, trzeba jechać do Wrocławia po rachunek. Czy na miejscu nie można by wykorzystać rachunku, aby nie tracić czasu i pieniędzy na przejazd do Wrocławia? Myślę, że sprawa ta powinna być uregulowana tak, żeby każde przedsiębiorstwo mogło załatwić sprawę na miejscu.

W III kw. w pogoni za kwasami byliśmy w Łodzi, Gliwicach, Wałbrzychu i 5 razy we Wrocławiu. Czy taki stan sprzyja obniżce kosztów własnych?

Apeluję do Centralnego Zarządu Produktów Organicznych i Nieorganicznych, aby sprawę kwasów potraktował z właściwym zrozumieniem, aby każde miasto a zwłaszcza Legnica, która ma składnicę hurtową, otrzymała tyle kwasów, ile potrzebuje dla swoich przedsiębiorstw, abyśmy nie musieli jeździć nawet do Wrocławia, nie mówiąc już o Gliwicach czy Wałbrzychu.

HELENA PAWŁOWSKA
Legnica

TORUŃSKIE ZAKŁADY PRZEMYSŁU TERENOWEGO WYKONAŁY PRZEDTERMINOWO ROZNY PLAN 1954 ROKU

W dniu 15.X. br. załoga Toruńskich Zakładów Przemysłu Terenowego zameldowała o przedterminowym wykonaniu planu rocznego 1954 roku w 100,3% w cenach niezmiennych oraz 100,1% w cenach bieżących.

Wyniki te osiągnięto dzięki wysiłkowi całej załogi, która w pełni zrozumiała wskazania IX Plenum KC PZPR i II Zjazdu.

W znacznym stopniu na przedterminowe wykonanie planu wpłynęły zobowiązania długofalowe, które zostały zrealizowane przez załogę z nadwyżką. Wyniki współzawodnictwa były pomyślne, co w dużej mierze jest zasługą rady zakładowej i aktywu związkowego. Wyrosło spośród załogi szereg nowych przodowników pracy i czołowych racjonalizatorów, takich, jak: Janina Szczutkowska, Bogumiła Cyranowska, Mieczysław Paszkowski, Roman Majrowski, Jan Wawrzynowicz, Henryk Krzyżanowski. Przed nimi stoją poważne zadania zmobilizowania pozostałej części załogi do nowych osiągnięć.

poszczególnymi grupami, a co najważniejsze jest systematyczna kontrola zobowiązań, która przyczyniła się do tego, że cegielnia wykonała zadania 5-go roku planu 6-letniego przed terminem.

Na każde święto, rocznicę państwową, cegielnia ta podejmowała zobowiązania, które zawsze były wykonywane z nadwyżką. Dzięki rytmicznemu wykonywaniu panów dziennych, dekadowych, miesięcznych i kwartalnych plan roczny został wykonany przed terminem. Przyczynili się do tego przodownicy pracy, którzy swą postawą, zachęcali innych do wyteźnionej pracy. W pracy wyróżnili się: maszynista Franciszek Bogal, brakarz Michał Bysiec, palacze Tadeusz Pszczoła i Jan Marzec oraz Stanisław Sobiraj, Katarzyna Buska, majster Andrzej Bogal, Stanisław Maj, Józef Mozcielak, Stefan Bysiec, Jerzy Tarabula.

Nie pozostają w tyle młodzi zetempowcy: Jan Ziarko, Kazimierz Cabaj, Janina Ciszewska, Krystyna Wiązania, Michał Klos i inni, którzy wzorowo wykonują pracę w cegielni.

PIOTR BANASZEK
Pińczów

BĘDZIŃSKIE ZAKŁADY OSZCZĘDZAJĄ...

Będzińskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Będzinie posiadają wśród zakładów cegielnie, wapienniki, betoniarnie i kamieniołomy.

Sprawa oszczędnego zużywania węgla przemysłowego nie jest tym zakładom obca. Częste narady z kierownikami zakładów oraz palaczami przynoszą dobre wyniki.

Jeszcze do niedawna tkwiło przekonanie u niektórych palaczy, a nawet kierowników, że wprowadzanie jakichś innowacji, nie znajdzie w ogóle zastosowania i nie przyniesie korzyści.

Oszczędność polega u nas na stosowaniu paliwa węglowego w gorszych asortymentach. I tak np. w cegielniach zastąpiono już gryzik i miał węglowy przeciętnie w 40% — mułem węglowym.

Dużą oszczędność dał pomysł racjonalizatorski kierownika zakładu wapienniczego ob. Ziemowita Łady, który zastosował ruszty kamienne przy „układce” kamienia w piecu kręgowym i który do wypalania wapna zamiast jak dotychczas węgla wysokogatunkowego używa „przerostów” węglowych.

Pomysł ten dał w skali rocznej na jednym tylko zakładzie oszczędność w wysokości 72.668 zł.

Należy zaznaczyć, że palenie mułem i „przerostami” wymaga od palacza większej umiejętności i większego wkładu pracy, jednak stałe pogłębianie świadomości politycznej i fachowej naszych palaczy z każdym dniem przynosi większą korzyść.

Na wyróżnienie zasługują kierownicy: Ziemowit Łada, Witold Kalabiński oraz palacz Michał Walotka. Dobra wola palaczy oraz systematyczne pouczanie ze strony dyrekcji może dać duże wyniki na polu oszczędności drogiego węgla.

M. BARAN
Będzin

AKTORÓW FRANCUSKICH OCZAROWAŁA POLSKA SZTUKA LUDOWA

„Ludowa sztuka polska jest zachwycająca”. Taką opinię wyraził bawiący ostatnio w Polsce Zespół Francuskiego Teatru Narodowego w czasie zwiedzania wzorcowego sklepu Regionalnego Biura Sprzedaży „CPLiA” przy ul. Szewskiej.

Obszerne lokale sklepu „cepeliowskiego” zaroili się członkami zespołu Francuskiego Teatru Narodowego, którzy z wielkim zainteresowaniem oglądali eksponaty sklepowe, reprezentujące bogatą sztukę regionu krakowskiego.

Zarówno dyrektor i reżyser Teatru Jean Vilar, jak i popularny Philippe Gérard oraz inni członkowie zespołu, nie znajdowali słów zachwytu nad oryginalnością i nieprzeciętnymi walorami polskiej sztuki ludowej.

W wyniku przeszło godzinnej wizyty w sklepie cepeliowskim goście francuscy zakupili cały szereg pamiątek.

Artyści francuscy żalowali, że szczupłość bagażów nie pozwala im na większe zaopatrzenie się w wyroby przemysłu ludowego i artystycznego regionu krakowskiego, które — jak mówili — będą dla nich trwałą pamiątką z pobytu w uroczym Krakowie.

Ulica Szewska i część Plant przylegające do sklepu były zatłoczone publicznością, która wykorzystywała każdy moment, aby wydobyć od artystów francuskich autografy.

STANISŁAW LIPECKI
Kraków

Do przedterminowego wykonania planu przyczyniła się poważnie narada partyjno-ekonomiczna, która dała podłoże do wzmocnienia walki o plan, jakość produkcji i zwiększenie wydajności.

W wyniku przedterminowego wykonania planu poważnie obniżono koszty własne bo o 14,2%. Jest to dowodem pełnego zrozumienia wskazań naszego Rządu i Partii na drodze do nowego budownictwa socjalistycznego. Obok tego wzrosła wydajność pracy i średnia płaca, a tym samym wzrosły zarobki pracowników.

W poważnym stopniu zostały wykorzystane nakłady inwestycyjne wyrażające się cyfrą 64,6%.

Poprzez usprawnienie procesów technologicznych i wynalazczości pracowniczey przyspieszono w znacznym stopniu wykonawstwo planu rocznego. W okresie ubiegłych 3 kwartałów wpłynęło 45 wniosków usprawniających produkcję, większość z nich jest już w zastosowaniu, dzięki czemu wzrosła jakość i wydajność. Nasz przemysł zasilili świat pracy w szereg nowych asortymentów takich, jak: zapalniczki elektryczne, reflektory fotograficzne, popielniczki korytkowe, płuczki do ziemniaków, komplety gospodarstwa domowego, wagi uchylnie jednoszalkowe itd.

Przemysł nasz będzie jeszcze bardziej rozszerzał swą produkcję i polepszał jej jakość, aby w pełni wykonać zadania, jakie wynikają z uchwał IX Plenum i II Zjazdu PZPR.

KAZIMIERZ BUCHA
Toruń

MOŻEMY SIĘ POCHWALIĆ...

Nasza spółdzielnia zaoszczędziła dużo węgla m.in. dzięki temu, że mamy dobrego palacza. Bo trzeba wiedzieć, że ob. Pastecki rzeczywiście umie palić w piecu. Trzeba podkreślić, że duże oszczędności daje także: uszczelnianie korków przepustowych od pary i wody, odpowiednie izolowanie rur ciepłych itd.

Możemy się pochwalić, że w zasadzie zagadnienie oszczędności węgla rozwiązujemy nienajgorzej, podczas gdy w roku 1953 spaliliśmy 18 ton węgla „w kęsach”. Obecnie spalamy do 14 ton paliwa, w tym 9 ton „groszku”. Racjonalna gospodarka jak również zastosowanie usprawnienia ob. Kierschbauma przy kotłach parowym w Palni chemicznej i Farbiarni dało to, że możemy zaoszczędzić od 3 do 5 ton węgla miesięcznie.

ZOFIA PERZ
Kłodzko

OSZCZĘDZIMY 17 DRZEW

Jeśli chodzi o obniżkę kosztów własnych, to zmniejszają się one z każdym miesiącem coraz bardziej, ale mimo to mamy jeszcze dużo niewykorzystanych możliwości. Odnosi się to przede wszystkim do odpadów drewna i metalu, przy czym



Kilimy wychodzące z pracowni CPLiA przeżywają ostatnio swój renesans, nie tylko bowiem mają zbyt na rynku wewnętrznym, ale i za granicą.



Strzem krytyki

HISTORIA ZE SPODNIAMI

— Ho, ho... widzę, że twoje ubranie było w pralni chemicznej. Już dawno nie byłeś tak elegancki — rzekłem do kolegi — strojnego w pięknie wyprasowany i czystutki garnitur.

— Wniosek zdaje się być logiczny, a jednak nie wszystko się tu wiąże logicznie w tej całej historii — odrzekł kolega. No bo zgadłeś, że ubranie było w pralni. Trudno samemu robić takie rzeczy, gdy się nie jest fachowcem — pomyślałem i poszedłem do punktu usługowego nr 2 w Spółdzielni Pracy Pralni Chemicznej, znajdującego się w Warszawie na Puławskiej 35. Zanim wstąpiłem w progi tego punktu usługowego, zerknąłem na okno wystawowe. Pokrzepił mnie napis, jaki tam przeczytałem: „Punkt obsługiwany jest przez brygadę ZMP”. A no dobrze trafiłem — rzekłem do siebie; młoda obsługa, upiorą mi ubranie raz, dwa.

— Przyniosłem ubranie do wyprania — jak długo będę czekał? zapytałem ekspedientkę.

— Pięć tygodni.

— Czy dobrze usłyszałem? Pięć tygodni?

— Tak, pięć tygodni. W kwietniu i maju tego roku termin wyprania garnituru wynosił dwa tygodnie, no ale teraz... Pan rozumie... sezon, brak części zapasowych do maszyn pralniczych, a zresztą, to do mnie nie należy. Taki termin ustalili i koniec.

— A, to coś niebardzo — kręciłem nosem — coś za długo. Rezygnuję..., ale czy można wpisać na ten temat uwagi w książce życzeń?

— Proszę — rzekła z wahaniem podając mi książkę, ale właściwie to nie ma pan prawa pisać w niej, skoro pan nie oddaje ubrania.

— No to tylko przejrę — rzekłem pojednawczo.

Lektura nie była „budująca”. Przeważały uwagi zaprawione sarkazmem. Między innymi znalazłem takie stwierdzenie: „pralnia jest niesolidna, niepunktualna, zgubiono pasek. Pralnia szczyty się znakiem ZMP i nie szanuje tej organizacji jako organizacji młodzieży przodującej”...

— Oskarżenie ciężkie — wtrąciłem — podyktowane irytacją klienta; uogólnienie może być pochopne, może nawet trochę krzywdzące, niemniej jednak świadczące o istnieniu poważnych niedociągnięć... No, ale co dalej?

— Potem poszedłem do punktu usługowego nr 3, należącego do tej samej spółdzielni, ale i tam ubrania nie zostawiłem; odstraszył mnie długi, zresztą bliźniaczy termin: 5 tygodni.

No, ale na tej samej ulicy znalazłem trzeci punkt usługowy tym razem należący do Spółdzielni Pracy „Zjednoczenie” (punkt usługowy nr 2, Puławska 29). Ten punkt pierze wszelkie ubrania „ekspresem” w ciągu 3 dni, za co pobiera zresztą o 50% wyższą opłatę.

Zwabiony tak krótkim terminem zostawiłem ubranie i po trzech dniach odebrałem je. Było pięknie odprasowane, ale... plamy na spodniach pozostały. Zwróciłem na to uwagę ekspedientce.

— O, wstydziłby się pan o tym mówić — powiedziała ekspedientka i z godnością odwróciła się, uważając sprawę za załatwioną.

Stanowczo nie przekonała mnie argumentacja ekspedientki, bo uważałem i w dalszym ciągu uważam, że nie można „dyskryminować” spodni na korzyść marynarki, tylko trzeba oddać klientowi całą garderobę bezwzględnie czystą. No, ale nie miałem jakoś ochoty „uświadamiać” w tym względzie personelu punktu usługowego — więc odebrałem ubranie i w domu za pomocą wody i mydła wyprałem spodnie, potem je wyprasowałem, no i oto masz całą historię.

— Tak, tylko po co — wtrąciłem się — wydałeś 47 zł.

— A no tak, tego trochę żałuję — rzekł kolega, ale nie jestem pesymistą; mam nadzieję, że te pralnicze punkty usługowe, o których tu mówiliśmy, przejmą się duchem ostatniej uchwały rządu w sprawie usług i zmieniają swój styl pracy, większą uwagę przykładając do sprawy terminowości i jakości.

(c. d. korespondentów)

o ile zużycie odpadów metalu znacznie wzrasta, o tyle odpadów drewna dotychczas nie wykorzystuje się w takich granicach, w jakich można by było je wykorzystywać.

Podczas ostatniej odprawy z brygadierami, kierownictwo podkreśliło, że na rynku odczuwa się brak artykułów, które można by w wielu zakładach z powodzeniem produkować.

Opracowano też nowe normy zużycia drewna, które do końca br. w odpowiednim przeliczeniu pozwoli zaoszczędzić 17 drzew.

MATEUSZ PERKOWSKI

WĘDRÓWKA KSIĄŻEK

W październiku br. Wojewódzki Związek Spółdzielni Pracy w Stalinogrodzie zawiadomił nas, że Biblioteka Okręgowa posiada duży wybór książek i że należy posiadać książki wymienić. Zdawałoby się, że sprawa jest prosta, że wystarczy zapakować książki i odwieźć je do wymiany. Niestety, w listopadzie odwoziłem je do Biblioteki w Stalinogrodzie, ale Biblioteka była zamknięta i nie mogłem się dowiedzieć, kiedy ją otworzą. Nanosiłem się tych książek po wielu piętach, bo w tych dniach WZSP przenosił się spod nr 16 pod nr 8. Nikt nie chciał przyjąć książek na przechowanie. Wysłałem mnie do KO do Kadr, od Kadr do Prezydialnego i dopiero tam ob. Pieniążek ulitował się nade mną i nad książkami i przyjął je na przechowanie. JULIAN SZULC

TO NIE SZTUKA...

Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy Remontowo-Budowlana „Sztuka” ponoć kiedyś wcale nieźle wywiązywała się z powierzonych sobie zadań. A toli dzisiaj wielu obywateli starogardzkich



mniema, że spółdzielnia ta psuje niejako opinię artystycznemu słowu „sztuka”, które ma na szyldzie. Bo to wcale nie sztuka tak pracować, jak to ostatnio czyni wspomniana spółdzielnia. To nie sztuka np. tak wyremontować budynek, żeby niedługo potem opadał tynk. To nie sztuka również tak naprawić piec (w konkretnym przypadku mamy na myśli fryzjerski punkt usługowy, który ponoć remontowano przez całe lato z wątpliwym skutkiem), aby potem nie chciało się w nim palić.

Wydaje nam się, że niezłym lekarstwem na uśmierzenie tych niedomagań „Sztuki” byłoby zaaplikowanie wzmocnionej dawki kontroli technicznej oraz większej dozy szkolenia.

**Drobna
Wytwórczość**

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

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

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

Podpisano do druku 8.XII.1954 r.
Arkuszy wyd. 6,2. Nakład 7.442.
Papier druk. sat. VII/A/60.
Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego.

Druk ukończono 15.XII.1954.
Zamówienie PWG — 505/C/54.
Zam. 6662/C 5-B-40795

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Cena egz. 5 zł