

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

23



~~60072~~
01010

S P I S T R E Ś C I

Włodzimierz Iljicz Lenin. Jak przemysł miejscowy uczcił 70-lecie urodzin Józefa Stalina. Głosy dyskusyjne — L. Szwajcer — Planować — dobrze, ale jak? S. Abramowicz — Jeszcze o planowaniu. Echa konferencji wrocławskiej. Gustaw Markowski — Struktura województwa kieleckiego. Dr Stanisław Kipta **Z ŻYCIA ZAKŁADÓW:** Co robi Kielecka Dyrekcja Przemysłu Miejscowego. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Inż. Eryk Borstyn — Zarys regeneracji srebra. Inż. M. Spodar — Konstrukcja narzynek. Fabrykacja sztucznej skóry. Znajdowanie promienia dowolnego łuku. Gospodarka materiałowa. **BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:** Karol Liszka — Z zagadnień bezpieczeństwa pracy. **CZŁOWIEK I PRACA:** Wczasy dla robotników zagrożonych chorobami zawodowymi. Kto odtąd będzie kierował dziećmi do prewentiów. Jak należy wynagradzać młodocianych zatrudnionych w charakterze uczniów. Nowe kierunki szkolenia inwalidów pracy. Zasiłki rodzinne na kształcącej się młodzieży. Wskazówki dla osób pobierających renty czechosłowackie. **PRZEWODNIK KSIĘGOWEGO:** Es-ka — Normalizacja przebitki. Co warto przeczytać.

MIESIĘCZNIK

STYCZEŃ 1950 — ROK V
NR 33 CENA 100 zł

INFORMATO R

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Ministerstwo Przem. Lekkiego — Departament Przem. Miejscowego

Rok 5

Styczeń 1950

Nr 33 (45)

Włodzimierz Iljicz Lenin

Dwadzieścia sześć lat, jakie upłynęły od śmierci Lenina, były dla narodów ZSRR okresem potężnych zmagañ i zwycięstw.

Kontynuator i najbliższy współpracownik Włodzimierza Iljicza Lenina — Generalissimus Józef Stalin jest tym, który nieprzerwanie wskazuje pierwszemu w świecie państwu socjalistycznemu drogę do komunizmu. Państwu, którego Lenin był twórcą i budowniczym.

Wybitny francuski pisarz komunista Henri Barbusse pisał: „W nikim nie są tak wiezione myśli i słowa Lenina, jak w Stalinie. Stalin — to Lenin dnia dzisiejszego“.

Działanie Lenina rozwijało się w trudnych warunkach, w uporczywej walce z wrogami zewnętrznymi i wewnętrznymi. Przypada ona na okres „rozwinętego imperializmu i na okres rozwijającej się rewolucji proletariackiej, która zapoczątkowała erę demokracji proletariackiej, erę Rad“.

Partia bolszewicka, partia nowego typu, nie oglądająca się na przeżyte formy — to wiecznie żywa teoria zrośnięta już niepodzielnie z rewolucyjną praktyką.

Lenin człowiek wielkiej skromności zawsze troszczył się o sprawy prostych ludzi, robotników i chłopów pracujących, całe swe życie poświęcił stworzeniu takich dróg, które są dziś coraz skuteczniej wprowadzane w czyn przez lud wyzwalający się z kapitalistycznego ucisku. Całe życie Lenina było jedną walką i ofiarną służbą stworzenia dla mas takiego systemu, który przyniosłby człowiekowi pracy wzrost dobrobytu materialnego, podniesienie poziomu kulturalnego.

Opieka państwa nad człowiekiem w zakresie dobrze rozbudowanej akcji pomocy lekarskiej, szpitalnictwa, ubezpieczeń społecznych, wczasów, to są te zagadnienia, którym między innymi budowniczy państwa socjalistycznego poświęcał dużo zainteresowania. Nie było dla niego spraw mniej lub więcej ważnych, tam gdzie chodziło o państwo i człowieka nigdy żadnej sprawy nie przeoczył, żadnej nie zlekceważył.

Jednao Mu to zarówno w czasie wojny, jak i twórczej pracy pokojowej prostych robotników i chłopów.

Wiara w twórcze siły mas — specjalna cecha działalności Lenina — pozwalała Mu „opanaować myślą żywioł i skierować ruch jego w łożysko rewolucji proletariackiej“.

Lenin z dużą sympatią obserwował walki Polaków z caratem o wolność i zwracał uwagę na te fakty historyczne, które mówiły o współpracy rosyjskich ludzi postępu z polską demokracją.

Zycieliwy stosunek do Polski, mówiący o prawie do samostanowienia, pogłębił się jeszcze po bezpośrednim zetknięciu się z Polakami w latach 1912 — 1914 na terenie Krakowa i Ponia.

Charakterystyczna jest wypowiedź Lenina (1913) „...w Rosji są dwa narody, wskutek całego szeregu warunków historycznych i życiowych najbardziej kulturalne i o największej odrębności, które mogłyby najłatwiej urzeczywistnić swoje prawo do oddzielenia. To Finlandia i Polska“.

Dzisiaj Polska związana węzłami sojuszu z ZSRR oddaje hołd pamięci Włodzimierza Iljicza Lenina.

Jak przemysł miejscowy uczcił 70-lecie urodzin Józefa Stalina

Dla uczczenia rocznicy urodzin Generalissimusa Józefa Stalina, pracownicy zakładów partyjni jak i bezpartyjni — na zwołanych w tym celu zebraniach uchwalili zobowiązania o różnym charakterze.

Na pierwszy plan wybijają się przede wszystkim zobowiązania o charakterze produkcyjnym, jak: przekroczenie dotychczasowych norm produkcyjnych, przedterminowe wykonanie specjalnych zamówień dla przemysłu kluczowego itp.

Wiele załóg uchwaliło również zobowiązania o charakterze gospodarczym, jak: bezinteresowną pracę przy remoncie własnego parku maszyno-

wego, budowie nowych hal fabrycznych, uporządkowaniu obiektów fabrycznych itp.

Zobowiązania o charakterze społeczno-zawodowym, to przede wszystkim uaktywnienie współzawodnictwa pracy, stały wysiłek w kierunku systematycznego oszczędzania czasu i surowca, wzmoczenie dyscypliny pracy.

W wielu zakładach uchwalono zorganizowanie kół TPPR i gremialne przystąpienie do nich całych załóg.

W dniach od 19 do 21. XII. 1949 r. odbyły się w zakładach uroczyste zebrania i akademie, poświęcone życiu i twórczości Generalissimusa Józefa Stalina.

Metalowa i Elektr. DPM w Bydgoszczy

Uroczystie obchodzili rocznicę 70-lecia urodzin Generalissimusa pracownicy DPM Bydgoszcz. Zebrani na akademii w dniu 19. XII. 1949 po wysłuchaniu życiorysu J. Stalina w opracowaniu tow. Downarowicza (TPPR) i tow. Łozy (PZPR) uchwalili wysłanie specjalnego adresu hołdowniczego.

Fabryka Rur i Części Rowerowych w Bydgoszczy wyremontowała jedną ciągarke w godzinach nadliczbowych.

Nakielska Fabryka Maszyn w Nakle — wykonała dodatkową produkcję na ogólną sumę 60.000 zł według cen z 1937 r.

Polskie Zakłady Instalacji Siły i Światła w Inowrocławiu — istniejąca przy tej placówce organizacja SP zobowiązała się wykonać dodatkowo 500 m lin wysokiego napięcia.

Fabryka Maszyn w Toruniu — wykonała sposobem gospodarczym jeden kopulak dla odlewni oraz miniaturowy maszt z wykresem wydajności produkcji w latach 1946—1949.

Fabryka Wyrobów Błazanych w Toruniu — w związku z rocznicą urodzin zobowiązała się do przekroczenia planu o 12%.

Załoga Polskich Zakładów Instalacji Siły i Światła — Placówka Jabłonowo zobowiązała się dla uczczenia tow. J. Stalina wykonać plan do

dnia 15. 12. 1949, tj. zelektryfikować gromadę Łąkorz, pow. Nowe Miasto.

Jest to pierwsza gromada na terenie naszej placówki, która została całkowicie zelektryfikowana.

Prócz tego pracownicy zobowiązali się wykonać ponad plan wybudowanie linii n. n. w wiosce Marzęcice, pow. Nowe Miasto, która także zostanie całkowicie zelektryfikowana z początkiem nowego roku.

Pomimo tych naprawę nadzwyczajnych wyczynów załoga wykonała poza godzinami piękną dekorację świetlną w celu większego uczczenia pamiętnego dla każdego pracownika dnia 70-lecia urodzin J. Stalina.

Załoga Polskich Zakładów Instalacji Siły i Światła w Chełmnie — w liczbie 38 pracowników, zobowiązała się w dniu 20 grudnia 1949 r. wykonać pracę instalacyjną na wszystkich odcinkach pracy po dwie godziny dodatkowo co daje w sumie 76 godzin roboczych w nadwyżce.

Polskie Zakłady Instalacji Siły i Światła w Toruniu. — W związku z 70 rocznicą urodzin tow. Józefa Stalina warsztat naprawił spawarkę transformatorową leżącą na szmelcu jeszcze z czasów okupacji, wartości 560.000 zł, kosztem własnym ca 35.000 zł.

Ogólnobranżowa DPM w Bydgoszczy

Pod znakiem wzmoczonej pracy upłynął dzień 21 grudnia 1949 r. w biurach i zakładach Pomorskiej Ogólnobranżowej Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Bydgoszczy.

W zrozumieniu istoty święta socjalistycznego, jakim jest dzień urodzin Generalissimusa Stalina, wielkiego przyjaciela Polski Ludowej, Pomorska Ogólnobranżowa Dyrekcja Przemysłu Miejsowe-

go w Bydgoszczy jednogłośnie uchwaliła rezolucję, w myśl której w ciągu ośmiu godzin, zobowiązała się wykonać pracę dziesięciogodzinna.

Wszystkie zakłady podległe dyrekcji podjęły różnorodne zobowiązania.

Zakład przemysłowy „Silesia“ w Bydgoszczy — zamówienie obliczone na 25 dni pracy wykonał w 13 dni i zorganizował koło ZMP.

Bydgoska Fabryka Skrzyń uchwaliła w dniu urodzin podnieść wykonanie normy z 26 skrzyń do 30 skrzyń na osobę dziennie. Zobowiązanie to przekroczyła o 13% osiągając w dniu 21 grudnia 1949 r. produkcję wartości 860.000 zł.

Fabryka Środków Opatrunkowych zorganizowała dla pracowników koło samokształceniowe wszechnicy radiowej.

Pracownicy Fabryki Kartonów z dobrowolnych składek (a wśród płacących nie zbrakło nikogo), zakupili kompletną biblioteczkę wydawnictw marksistowsko-leninowskich.

21 grudnia 1949 r. w świetlicy DPM — Gdańsk odbyła się uroczysta akademie ku czci Generała J. Stalina, na której wygłoszono referat o jego życiu i działalności.

Dział personalny dyrekcji złożył na ręce przedstawiciela ambasady ZSRR życzenia pracownikom celem przekazania do Moskwy.

We wszystkich zakładach dyrekcji odbyły się również akademie. Zakłady przestały upominki

Pracownicy Śląskiej Dyrekcji Ogólnobranżowej Przemysłu Miejsowego w Gliwicach zaoszczędzili 800 godzin przez wykonanie wszystkich zaległości biurowych do dnia 21. XII 1949 r.

Wytwórnia waty „Polfa“ zobowiązała się wciągnąć całą załogę do współzawodnictwa pracy z dniem 1 stycznia 1950 r. wzmoczyć dyscyplinę pracy, zaprowadzić w posiadanej świetlicy od 1. I. 1950 r. kurs języka rosyjskiego. Wzmoczenie wydajności produkcji w dniu 21 grudnia 1949 r. dało nadwyżkę 120.000 zł.

Zakłady Pralniczo-Farbiarskie w Katowicach wykonały 25% prac ponad plan, wartości 800.000 złotych.

Fabryka mebli „Śląsk“ w Katowicach zaoszczędziła 400 roboczo-godzin porządkując poza godzinami służbowymi teren fabryczny.

Zakłady przemysłu drzewnego „Chróścina“ postanowiły propagować ideę współpracy oraz zrzeszyć wszystkich pracowników w kole TPPR. Wykonana ponad plan produkcja przyniosła 200.000 zł.

Fabryka Pończosznico-Dziewiarska naprawiła i uruchomiła niezdatną do użytku maszynę.

Niektóre zakłady ofiarowały prezenty wykonane przez pracowników. Wyróżniła się piękna szkatułka zakładu budowlano-meblowego w Chełmnie.

W podniosłym nastroju w skupieniu i przy wyczerpanej pracy upłynął dzień 21 grudnia 1949 r. w Pomorskiej Ogólnobranżowej Dyrekcji i jej zakładach. Zakończyły go uroczyste akademie, w których wzięli udział wszyscy pracownicy, zarówno umysłowi jak i fizyczni.

W ramach akademii, oprócz przemówień okolicznościowych, zostały wygłoszone odczyty na temat życia i pracy dostojnego solenizanta. Po części oficjalnej, zakończonej odśpiewaniem przez uczestników Międzynarodówki odbyły się koncerty, w których poszczególne punkty programu zostały wykonane przez zespoły świetlicowe i siły amatorskie, rekrutujące się z pracowników.

DPM — Gdańsk

artystycznie wykonane przez robotników. Na wyróżnienie zasługuje upominek w postaci globusa wykonanego przez **Stoлярnię Mechaniczną** nr 8 w Lęborku.

Wytwórnia Wyrobów Bursztynowych we Wrzeszczu wykonała z bursztynu model latarni morskiej w Rozewiu.

Zakład Elektromechaniczny nr 1 we Wrzeszczu wykonał model wsi zelektryfikowanej.

DPM w Gliwicach

Zakłady Przemysłu Drzewnego w Bytomiu — wyprodukowały ponad plan do końca roku 1949 za sumę 80 000 zł.

Wytwórnia „Proszhut“ — Katowice-Wełnowiec. W dniu Pracy Stalinowskiej załoga wyprodukowała o 50% więcej proszku niż w zwykłym dniu roboczym. Aktyw partyjny i związkowy zapoznał całą załogę z dziełami wodza klasy robotniczej przez urządzenie odczytów.

Zakłady chemiczne „Pamhut“ w Bedzinie wzmogły produkcję glinki szamotowej do 200 kg dziennie co daje miesięcznie 140 000 zł.

Zakłady drzewne „Wilkowyje“ — przepracowały 35 roboczo-godzin przy oczyszczaniu maszyn.

Fabryka walizek „Wagal“ w Bedzinie przekroczyła normalną produkcję o 8%, co dało 38 000 zł.

Fabryka uszczelek „Latos“ w Sosnowcu przekroczyła w dniu 21 grudnia 1949 r. normalną produkcję o 30% — wartości 82.000 zł.

Fabryka Papieru w Sosnowcu podniosła produkcję o 30%.

Zakłady chemiczne „Piast“ w Opolu przepracowały bezpłatnie niedzielę dając produkcję wraz z robocizną wartości 100.000 zł.

Zakłady Pralniczo-Farbiarskie w Raciborzu zobowiązały się dostarczyć 8 dni przed terminem bieliznę dla organizacji „Służba Polsce“.

DPM — Jelenia Góra

Pracownicy zakładów i dyrekcji w Jeleniej Górze chcąc uczcić 70-lecie urodzin J. Stalina wystali jako podarunek mapę, wykonaną na srebrnej płycie z zaznaczonymi punktami zakładów DPM.

Najlepszymi podarunkami były zobowiązania produkcyjne i kulturalne podjęte przez poszczególne załogi.

Staraniem dyrekcji urządzona została uroczysta akademія dla pracowników DPM. Poza tym zespół artystyczny wyjechał do miejscowości Barcinek pod Jelenią Górą, gdzie wystąpił na wspólnej uroczystości z PKA, Przedsiębiorstwem Hartwig, Spedytor i Centralą Tekstylną oraz do Jarkowic, pow. Kamienna Góra.

Fabryka Wyrobów Celuloidowych w Jarkowicach wyremontowała i urządziła piękną świetlicę, której otwarcie nastąpiło 21.XII. 1949 r.

Załoga Warsztatów Mechanicznych w Cieplicach podniosła wydajność o 10% oraz skróciła okres remontu maszyn.

Fabryka Kafli wypaliła 1 piec kafli wartości 200.000 zł.

Dyrekcja doceniając znaczenie współzawodnictwa wprowadziła je w życie nie tylko indywidualnie, ale jako współzawodnictwo zespołowe i międzyzakładowe. Zorganizowane koła racjonalizatorów przy zakładach pracy rozpoczynają pozytywną pracę. Koło TPPR zobowiązało się ożywić swą działalność przez studiowanie życiorysu Generalissimusa Stalina oraz zorganizowanie kursu języka rosyjskiego. Młodzież zorganizowana w ZMP bierze poważny udział w życiu dyrekcji.

Śląska Dyrekcja Metalowego i Elektrotechnicznego PM w Katowicach

Załoga Śląskiej Dyrekcji Metalowego i Elektrotechnicznego PM w Katowicach na uroczystej akademii w dniu 17 grudnia 1949 r. postanowiła uczcić 70 rocznicę urodzin Generalissimusa Józefa Stalina przez wzmoczenie wysiłku nad uaktywnieniem pracowników na odcinku współzawodnictwa pracy, przez wdrażanie do systematycznego oszczędzania oraz podniesienia dyscypliny pracy zawodowej i społecznej.

Niezależnie od podjętych uchwał wysłano list do Generalissimusa Józefa Stalina, uruchomiono w gmachu dyrekcji efektowną wystawę dzieł Józefa Stalina oraz wydawnictw literatury marksistowsko-leninowskiej.

Podany niżej spis zobowiązań wykonanych przez zakłady wynosi około 120 milionów złotych.

Fabryka Sprężyn, Katowice-Załęże wykonała ponad plan 60 ton sprężyn wartości 13 milionów złotych.

Niklownia Metali w Katowicach wykonała plan miesięczny do dnia 20 grudnia 1949 r.

Wytwórnia Pilników w Katowicach wykonała 100.000 pilników ponad roczny plan wartości 1.576.832 zł oraz uruchomiono obciążarkę o 11 dni wcześniej.

Katowicka Fabryka Wyrobów Ślusarskich w Katowicach przez podniesienie wydajności pracy przekroczyła plan roczny o 2.500 tys. złotych.

Fabryka Konstrukcji Maszyn Górniczo-Hutniczych w Katowicach wykonała ponad plan produkcję o wartości 4.720.000 zł.

Zakład „Higiena“, Katowice przyśpieszył wykonanie remontów centralnego ogrzewania w szkole podstawowej w Ochojcu oraz przekroczył plan o 8%, co daje w sumie 612.000 zł.

Fabryka Maszyn i Urządzeń Górniczych, Piekary Śląskie zobowiązała się przyśpieszyć wykonanie prac wartości 160.000 zł dla kopalni Modrzejów o dwa tygodnie.

Zakład Tokarski Odlewnia Metali, Piekary Śląskie zobowiązał się pracować w dniu 18 grudnia (niedziela) przy produkcji tulejek, których wykonano na sumę 80.000 zł.

Państwowa Fabryka Wyr. Metalowych i Odlewnia Żeliwa, Chorzów III — zobowiązała się do uruchomienia młota sprężarkowego, przyśpieszenia wykonania prac dla Monopolu Tytoniowego oraz kopulaka. Zobowiązania w dniu 21 grudnia 1949 r. wykonane były w 85%.

Państwowa Wytwórnia Pilników w Chorzowie zgłosiła wykonanie 1000 pilników, skróciła termin remontu maszyny o 14 dni.

Lubliniecka Fabryka Maszyn w Lublińcu uchwaliła zwiększenie wydajności produkcji i wykonanie w zakładzie posadzki i stołów.

Odlewnia i Zakłady Mechaniczne w Mikołowie zobowiązały się w terminie do 31 grudnia 1949 r.

wykonać dodatkowo 5 kompletnych drzwi kokso-
wych.

Odlewnia Żelaza i Metali w Wodzisławiu podjęła uchwałę zlikwidowania analfabetyzmu, zorganizowania kursu języka rosyjskiego, szkolenia ideologicznego. Cała załoga zobowiązała się przystąpić do TPPR.

Górnośląska Fabryka Blach Dziurkowanych w Bykownie przekroczyła produkcję o 12% wartości 248.000 zł.

Zabraska Fabryka Siatek w Zabrzu wyremontowała 6 maszyn po godzinach pracy. W dniach 19, 20 i 21 grudnia wykonano ponad plan 350 kg siatki.

Warsztaty Mechaniczne w Bielsku przyspieszyły uruchomienie maszyny.

Fabryka Armatur i Odlewnia Metali w Bielsku przyspieszyła w ramach zobowiązania, uruchomienie odlewni w Bielsko-Bialskiej Fabryce Maszyn.

Fabryka Wyrobów Żelaznych w Bielsku zwiększyła wydajność o 80% oraz przyspieszyła wykonanie zamówień o dwa tygodnie.

Fabryka pił „Tartakstal” w Bielsku postanowiła zwiększyć wydajność produkcyjną i oczyścić teren fabryczny.

Fabryka Wyrobów Metalowych w Bielsku-Kamienicy zwiększyła wydajność pracy, wybudowała nowy wjazd do fabryki, postawiła płot.

Bielsko-Bialska Fabryka Maszyn w Bielsku przez zmechanizowanie o 2 tygodnie wcześniej odlewni metali zyskała 100.000 zł.

Fabryka Maszyn i Szczeliw Metalowych w Cieszynie zwiększyła wydajność pracy o 27,4%.

Fabryka „Sibreco” w Cieszynie przyspieszyła remont wentylatora w szlifierni oraz zwiększyła wydajność pracy o 10%.

Odlewnia „Ostrowy” w Ostrowach Górniczych przyspieszyła remont maszyn oraz uporządkowała teren fabryczny.

Fabryka Karoserii w Skoczowie w ramach ogólnych zobowiązań zwiększyła wydajność produkcji o 30%.

Wytwórnia Wyrobów Żelaznych w Woikowicach postanowiła zwiększyć produkcję o 10%.

Fabryka Wyrobów Metalowych w Będzinie wykonała posadzkę w hali warsztatowej, założyła koło ZMP.

Fabryka Wózków i Łóżek Metal. w Będzinie wykonała ponad plan 36 wózków wartości 438.000 zł. ponadto zobowiązano się wykonać do końca roku 1949 600 sztuk łóżek.

Fabryka Łańcuchów w Będzinie postanowiła pracować nad pogłębieniem przyjaźni polsko-ra-

dzieckiej oraz wykonać plan roczny do dnia 24 grudnia 1949 r.

Załoga Wytwórni Siatek w Będzinie wykonała ponad plan dziennej produkcji partię artykułów wartości 54.401 zł.

Fabryka Okuć Budowlanych w Będzinie wykonała 4 tony produkcji ponad plan ogólnej wartości 600.000 zł.

Zakłady Mechaniczne w Mysłowicach przekroczyły plan o 32%.

Warsztat Ślusarsko-Tokarski w Siemianowicach przekroczył plan produkcji za miesiąc grudzień o 25%, co przyniosło 1.503.700 zł nadwyżki.

Fabryka Wyrobów Metalowych w Tarnowskich Górach przekroczyła o 25% dzienną produkcję w dniach 19, 20 i 21 grudnia wartości 286.500 zł.

Warsztat Ślusarsko-Mechaniczny w Świętochłowicach wprowadził współzawodnictwo pracy oraz wykonał przed terminem 5 skraplaczy dla Zakładów Przetworów Mięsnych w Chorzowie.

Decorum w Sosnowcu przekroczył plan produkcji wartości 536.000 zł.

Górnośląskie Zakłady Mechaniczne w Szopienicach przyspieszyły wykonanie 15 korpusów obudowy silnika prądu stałego wartości 76.350 zł.

Odlewnia „Ogniwo” w Dąbrowie Górniczej przekroczyła plan w dniach 19, 20 i 21 grudnia 1949 r. o 25% wykonując ponad 1000 kg odlewów i 300 sztuk sworzni.

Fabryka Pomp i Maszyn w Grodkowie zgłosiła wykonanie ponad plan do końca roku 1949 — 400 sztuk rolek do przenośników gumowych.

Zakłady Mechaniczne w Kluczborku zbudowały podęczną łaźnię a młodzież ZMP oczyściła w ramach zobowiązań plac ze złomu i następnie złom załadowała do wagonu.

Odlewnia i Kuźnia Mechaniczna w Zagwizdzie zadeklarowała wyprodukować ponad normę 20 ton odlewów. Ponadto zebrano z terenu fabryki i całej wsi 65 ton złomu.

Tułowickie Zakłady Odlewnicze wykonały ponad normę 15 t odlewów, przeprowadziły kanalizację wodociagową, przyspieszyły wykonanie przewodów elektrycznych.

Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych w Otmuchowie w ramach zobowiązań wybrukowała 80 m² hali fabrycznej.

Fabryka Sprzętu Pożarniczego w Paczkowie wykonała w dniu 20 i 21 grudnia 26 drabin ponad plan.

Zjednoczone Zakłady Przemysłu Blaszanego w Będzinie zwiększyły w dniu 21. XII. 1949 r. produkcję ponad normę o 20%.

DPM — Kraków

Zakład Remontu Obrabiarek w Zabierzowie.

Z okazji 70-lecia urodzin Generalissimusa Stalina, robotnicy zatrudnieni przy budowie hali maszyn postanowili ukończyć budowę przed terminem to jest na dzień urodzin Wodza Proletariatu Tow. J. Stalina.

Do niedawna teren fabryczny zalegały stopy cegieł, budynki fabryczne leżały w gruzach. Dziś dzięki inicjatywie dyrekcji PM, dzięki pracy inżynierów, techników, murarzy, cieśli i robotników, dzięki niezłomnej woli pokonania wszelkich przeszkód piętrzących się przed wykonawcami, budynki fabryczne zostały postawione, hala jest na ukończeniu.

Zabierzów leżący w mało uprzemysłowionym powiecie krakowskim posiadać będzie zakład zdolny zatrudnić znaczny odsetek okolicznej ludności przy remoncie obrabiarek.

Państwowa Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza w Żywcu. Pracownicy zakładu wykonali w godzinach nadliczbowych 1000 kg gotowych odlewów wartości 80.000 zł oraz przepracowali 25 godzin przy porządkowaniu terenu fabryki.

Dodatkowo strażnicy zakładu postanowili wykonać chodnik do starego budynku administracyjnego.

W zakładach DPM — Lublin urządzono uroczyste akademie dla uczczenia rocznicy urodzin Józefa Stalina. Załogi robotnicze podjęły zobowiązanie podniesienia dyscypliny pracy, szkolenia ideologicznego, zwiększenia produkcji itd.

Załoga huty szkła „Tatary“ w Lublinie skróciła czas budowy drugiej wanny do produkcji szkła butelkowego przewidując jej uruchomienie w dniu 21 grudnia 1949 r.

Państwowa fabryka przetworów chemicznych „Bengal“ przesyłając życzenia urodzinowe oświad-

Dyrekcja i zakłady przemysłu miejscowego woj. łódzkiego wykonały w dniu 21. XII. 1949 plan roczny w 160%.

Zespół słuchaczy kursu organizacji podstawowej PZPR łącznie z kołem Ligi Kobiąt przy DPM zorganizował opracowywanie gazetki ściennych w dyrekcji i zakładach.

We wszystkich zakładach przeprowadzono zebrania, na których słuchacze poznali życiorys J. Stalina.

W Fabryce Metalowej nr 3 Janusz Wojcie-

Państwowa Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza i Metali w Krakowie. W 70 rocznicę urodzin J. Stalina załoga fabryki zobowiązała się podnieść współzawodnictwo pracy do 100% przez zwiększenie wydajności i jakości pracy.

Fabryka Żelazo-Chrom w Wolbromiu.

Załoga w dniu 21. XII. 1949 r. podniosła produkcję o 59% a wyróżnili się zwiększonym wykonaniem normy następujący pracownicy tokarze:

Eugeniusz Imiołek — 266%, Władysław Staszkiewicz — 220% i heblarz Stanisław Janik 150%.

Uroczysta akademie związana z tym dniem odbyła się 30 grudnia 1949 r. staraniem zespołu świetlicowego. Jednym z punktów akademii było wręczenie nagród pieniężnych 12 przodownikom zasługującym na wyróżnienie.

Państwowa Fabryka Wyrobów Metalowych nr 2 i Państwowa Odlewnia Dzwonów i Metali w Białej Krakowskiej. Załogi wymienionych zakładów samorzutnie zobowiązały się: 1) do nadprogramowego wykonania produkcji o 27% ponad ustalony plan roczny, 2) zaoferować dodatkowe godziny pracy, przeznaczając osiągnięty tą drogą zarobek do dyspozycji powiatowej rady związków zawodowych na podarunki dla dzieci, 3) wszyscy pracownicy fizyczni i umysłowi przystąpili do współzawodnictwa pracy.

DPM — Lublin

czyła, że będzie trwać nieugięte na straży pokoju światowego w walce z podżegaczami wojennymi.

W celu złożenia swego wkładu do ogólnej gospodarki załoga fabryki wykonała plan w 115% do dnia 21 grudnia 1949 r.

Państwowa Fabryka Wag nr 2 w Lublinie zobowiązała się wykonać plan produkcyjny na grudzień 1949 r. w 120%.

DPM — Łódź

chowski zainicjował zorganizowanie współzawodnictwa pracy i wybór komitetu współzawodnictwa.

W Fabryce Tkanin Drucianych nr 34 w Zgierzu dzięki inicjatywie tow. Świętosławskiego wyremontowano 2 maszyny do robienia siatek ogrodzeniowych, zwiększając tym samym w ciągu miesiąca produkcję o 4 tony wartości 1.200.000 zł.

Wysłana została przez wszystkie zakłady rezolucja z okazji 70-lecia urodzin Generalissimusa Stalina.

Zobowiązania fabryk w DPM — Poznań

W podniosłym i entuzjastycznym nastroju przechodziły zebrania, na których robotnicy, pracownicy umysłowi oraz inżynierowie meldowali o swych osiągnięciach w pracy i o wykonaniu podjętych zobowiązań. Załogi fabryk deklarowały swój udział w „Dniach Pracy Stalnowskiej” śląc Wielkiemu Jubilatowi listy gratulacyjne i podarki. Przygotowania do uczczenia jubileuszu Józefa Stalina dowodzą, jak głęboka jest miłość ludzi do ich Wielkiego Wodza i Przyjaciela.

Porwane olbrzymią falą współzawodnictwa załogi fabryk i zakładów podległe Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Poznaniu, pragnąc w najgodniejszy sposób uczcić 70 rocznicę urodzin Józefa Stalina, podjęły szereg uchwał zmierzających do osiągnięcia jak najwyższej wydajności w pracy i jakości produkcji. **Ograniczymy się więc tylko do kilku przykładów różnorodności form inicjatywy podjętej przez masę pracującą, które czynami swymi ilustrują entuzjastyczny, pełen miłości stosunek pracującej Polski do Józefa Stalina.**

Fabryka Wyrobów Drzewnych T 2 przyspieszyła proces montowania, zwiększając o 20% produkcję, co dało oszczędność 60 roboczo-godzin. Grupa robotników zatrudnionych przy obrabiankach zwiększyła swą wydajność dostarczając obrabione elementy dla grupy montażowej. Łączna wartość zaoszczędzonej robocizny wynosi 20.912 złotych.

Poza tym ślusarz **Szperlik** wykonał dodatkową pracę zainstalowania silnika elektrycznego w suaszarni.

Fabryka Biczysk S 5 — zakończyła wcześniej wybudowanie fundamentów pod lokomobilę, dając tym samym możliwość dalszego ustawienia i remontu kotła parowego w czasie mrozu oraz zapewniając zainstalowanym oświetleniem bezpieczną pracę robotnikom i kontynuowanie produkcji na trzy zmiany. Dodatkowo wyprodukowała na 3 zmianach 3011 par glinek wartości 12.496 zł, a w dziale produkcji biczysk 185 sztuk biczysk wiklinowych wartości 15.355 zł, co daje razem 29.467 zł oszczędności.

Fabryka Luster w Gnieźnie wykonała luster zamiast 4 m² normy — 10 m² wartości 36.000 zł, szkła matowego zamiast 10 m² — 18 m² wartości 9.200 zł i szkła meblowego zamiast 20 m² — 40 m² wartości 20.000 zł na łączną sumę 65.200 zł.

Fabryka Koniekcji Męskiej i Damskiej W 4 — wykonała w czasie 8-godzinnego dnia pracy ponadplanową produkcję, która w przeliczeniu na roboczo-godziny wynosi: dla krajalni 16 godzin, dla działu miarowego 16 godzin dla sali produkcyjnej 276 godzin, razem 308 roboczo-godzin.

Fabryka Pończoch i Skarpet w Gubinie — wykonała w dniu tym 110% normy, poza tym z od-

padków wykonała dla szkoły podopiecznej parę swetrów i pończoch, co w sumie dało 26.000 zł.

Zakład Mechaniczny i Odlewnia Żeliwa M O 7 — pracowała przez okres tygodnia po pół godziny dłużej, co dało w sumie 56.176 zł oszczędności.

Zakłady Budowy i Naprawy Kotłów Gorzelniczych M T 8 — wykonały w terminie wcześniejszym prace związane z uruchomieniem łaźni na terenie zakładu, zaoszczędzając tym samym 210.000 zł.

Fabryka puszek i wyrobów blaszanych „Emcha” — wykonała 19.500 sztuk rdzeni do plastrów osiągając tym samym nadwyżkę 30% normy.

Poznańska Huta Szkła, Antoninek podwyższyła w tym dniu w stosunku do innych dni produkcję o 15%, niektóre zespoły osiągnęły wyniki dotychczas nie osiągnane.

Fabryka Figur Wystawowych i Ozdób Choinkowych C 5 — wyprodukowała towaru za 286.000 złotych — co daje w rezultacie 140% normy.

Poza tym kierownik zakładu **ob. Jankowski** wykonał duży portret Stalina wartości 35.000 zł — i ofiarował ten dar dla Komitetu Powiatowego PZPR.

Fabryka Galanterii Drzewnej D 4 — pracując dwie godziny nadliczbowo zwiększyła wydajność pracy od 15—50%, pracownicy umysłowi pracowali dodatkowo 5 godzin.

Fabryka Wozów M O 6 — wprowadziła współzawodnictwo międzyzakładowe, zwiększając tym samym produkcję o 1/3 wykonywanej dotychczas normy, co dało w sumie 21.221 zł.

Fabryka Skrzyń w Kamienniku — wyprodukowała towaru za 100.000 zł więcej.

Fabryka Ostrzy do Golenia w Wieleniu wykonała plan produkcji z nadwyżką 108%.

Odlewnia Żeliwa „Drzeń” w Drezdenku — wykonała dodatkowo odlewów za kwotę 43.000 zł.

Fabryka Walizek w Gnieźnie — wykonała 200 szt. walizek ponad plan wartości 238.400 zł.

Wytwórnia Części do Wirówek w Gnieźnie — pracowała ponad plan 96,8 roboczo-godzin.

Fabryka sztucznego rogu „Kazenit” w Gnieźnie — wyprodukowała 654 szt. płyt galalitowych, wagi 365 kg wartości 513.920 zł, co stanowi 204,4% normalnej wydajności. Poza tym pracownicy zastosowali węże gumowe do prasy hydraulicznej unikając tym samym postojów prasy.

Ogólna suma zrealizowanych zobowiązań „Dnia Pracy Stalnowskiej” przekracza kwotę 900.000 zł. Poza tym załogi wielu fabryk podjęły zobowiązania przepracowania dodatkowych godzin, które w efekcie dadzą ponad 1.000.000 zł.

Zobowiązania DPM — Szczecin

Dnia 20 grudnia 1949 r. w świetlicy dyrekcji odbyła się masówka, na której zgromadzeni pracownicy uchwalili szereg rezolucji mających na celu zlikwidowanie w poszczególnych działach zaległości w pracy i wypowiedzieli walkę marnotrawstwu i biurokracji.

Kierowcy samochodowi — pracownicy dyrekcji postanowili wyremontować w godzinach wolnych od pracy samochód ciężarowy marki „Steyer“ oraz przewieźć 400 000 sztuk cegieł do budującego się kombinatu DPM.

Dnia 21 grudnia 1949 r. odbyła się uroczysta akademie dla uczczenia Józefa Stalina. Na program uroczystości złożyły się przemówienie, recytacje i śpiewy.

Fabryka Pieców w Darłowie zorganizowała uroczystą akademie. Po przeczytaniu życiorysu J. Stalina nastąpiła część artystyczna w wykonaniu miejscowej szkoły zawodowej. Pokazano efektowne tańce radzieckie oraz deklamacje i śpiewy najcelniejszych autorów i kompozytorów radzieckich.

Fabryka Szczotek w Gryfinie osiągnęła już w dniu 15 grudnia 1949 r. — 109% produkcji.

Zakład Elektro-Instalacyjny w Słupsku. Na masówce zorganizowanej ku czci 70-lecia urodzin J. Stalina załoga, zebrana w dniu 31 grudnia 1949 r. uchwaliła do końca grudnia 1949 r. wykonać naprawę pozostałych w 30% silników elektrycznych z ogólnej ilości 66 szt. przysłanych przez DPM w Jeleniej Górze.

Fabryka Kartonazy w Reczu Pomorskim postanowiła bezinteresownie w 792 godzinach wykonać 6000 sztuk segregatorów o wartości 1 miliona 56 tysięcy do końca 1949 r.

Fabryka Wyrobów Drzewnych w Bytowie postanowiła wykonać dla miejscowej świetlicy, w ramach dni Stalinowskich w godzinach nadliczbowych 30 krzesel i 10 stołów.

W dniu 21 grudnia 1949 r. cały postępowy świat pracy obchodził uroczyste siedemdziesięciolecie urodzin Wodza światowego proletariatu.

W szeregach niezliczonych rzesz pracowników nie brakło również i pracowników Warszawskiej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejskowego, którzy pracą uczcili 70-lecie urodzin Jubilata.

Pracownicy dyrekcji do dnia 21 grudnia 1949 r. wyrównali zaległości w pracy biurowej, pracując bezinteresownie w godzinach wieczorowych.

Stolarnia Mechaniczna w Słupsku bezinteresownie uporządkowała wszystkie place i szopy na terenie fabryki. Wykonana praca przedstawia wartość 28.500 zł.

Stolarnia Mechaniczna w Szczecinie. Straż pożarna fabryki postanowiła honorowo pełnić dyżury nocne do dnia 1. I. 1950 r.

Fabryka Wyrobów Metalowych i Odlewniczych w Szczecinie na zorganizowanej masówce ku czci Wodza mas pracujących J. Stalina z inicjatywy majstra oddziałowego Chwasta Mieczysława uchwaliła jednogłośnie wykonać zatwierdzony 6-letni plan produkcyjny fabryki w okresie lat 5. Ponadto wykonano wszystkie zobowiązania w 100% mianowicie ustawiono 2 nowe maszyny, przeniesiono 5 ton stali, przeniesiono tarcicę do hali, uporządkowano teren fabryki.

Wartość wykonanych prac wynosi 250.000 zł. Ponadto uchwalono przyspieszyć i wykonać w terminie do 20 grudnia — odlew i uruchomić 50-tonową prasę.

S. O. I. W. w Szczecinie. Urządzono uroczystą akademie ku czci urodzin Generalissimusa J. Stalina. Akademie zbiegła się z otwarciem świetlicy. W ramach zobowiązań pokryto dachówką budynku kombinatu DPM w Szczecinie. Otwarto świetlicę w Reczu Pom. Utworzono koła TPPR i ZMP.

Fabryka mydła „Elerta“ w Koszalinie. Zobowiązania fabryki wyrażają się w przekroczeniu planu produkcyjnego już w dniu 21 grudnia 1949 r. Poza tym postanowiono podnieść wydajność pracy.

Stolarnia Mechaniczna w Koszalinie. Na uroczystej akademii podjęto zobowiązania wyrażające się w przekroczeniu planu produkcyjnego do dnia 31 grudnia 1949 r. Uchwalono też jednoznacznie przystąpić do koła TPPR.

Zakłady Galwanizacyjne w Szczecinie urządziły akademie oraz zobowiązały się przekroczyć plan produkcyjny w grudniu 1949 r. o 200%.

Z DPM — Warszawa

Pracownicy Zakładu Naprawy Maszyn Elektrycznych i Transformatorów w Warszawie postanowili wykonać plan produkcji na miesiąc grudzień 1949 r. w 135%, koło ZMP zobowiązało się uporządkować zakład i usunąć wszelkie braki i zaległości w pracy.

Pracownicy Odlewni St. Jarkowski i B-ci Szwedo, (Warszawskie Odlewnie Metali) postanowili, że w dniu 20 grudnia 1949 r. dodatkowo czynne będą piece odlewnicze.

Załoga Fabryki H. Zieleziński w Warszawie na zebraniu w dniu 12 grudnia 1949 r. uchwaliła przepracować 160 godzin dodatkowych do dnia 21 grudnia 1949 r., a uzyskaną z tego tytułu sumę przekazać na świetlicę i założenie biblioteki.

Pracownicy Państwowej Fabryki Chemicznej w Białymstoku zobowiązali się, że w dniu 21 gru-

dnia 1949 r. wykonają dzienny plan produkcji pastry do obuwia w 150%, wykonali go w 166%.

Pracownicy Dyrekcji Budowy Zakładów Pralniczo-Farbiarskich w Warszawie zobowiązali się przepracować dodatkowo i bezinteresownie 60 godzin dla usunięcia wszelkich zaległości biurowych.

Udział DPM — Wrocław w zobowiązaniach

W dniu 19. XII. 1949 DPM wraz z podległą jej Wytwórnią Kapeluszy, Trykotaży i Konfekcji we Wrocławiu oraz Żeńskim Gimnazjum i Liceum Przemysłu Odzieżowego we Wrocławiu, którym się dyrekcja i wspomniana wytwórnia opiekują, zorganizowały wspólną akademię ku czci 70 rocznicy urodzin Józefa Stalina.

Akademie ku czci Stalina odbyły się we wszystkich większych zakładach na terenie DPM. Mniejsze zakłady brały udział w akademiach, organizowanych przez inne instytucje.

Pracownicy Garażów Samochodowych DPM przy ul. Daszyńskiego 25/27 we Wrocławiu przeprowadzili kapitalny remont wraku 3-tonowego samochodu ciężarowego Ford V 8, kosztem 25—30.000 zł i stworzyli pojazd wartości 400.000 zł.

Pracownicy Szlifierni Szkła i Wytwórni Luster we Wrocławiu przy ul. Krakowskiej 29c przeprowadzili remont świetlicy, która została oddana do użytku w dniu 31. XII. 1949.

Pracownicy Fabryki Wyrobów Papierowych w Strzegomiu, zatrudnieni przy odbudowie nowych budynków dla tej fabryki i przenoszeniu fabryki, wykonali przedterminowo kapitalny remont budynku głównego magazynu wyrobów gotowych, oparkanie obiektu i oświetlenie posesji.

Majster montażowy w Stolarsni Mechanicznej w Srebrnej Górze pow. Ząbkowice Śl. ob. Werbik Wincenty zobowiązał się wykonać dla zakładu suszarnię do drzewa i wykonał ją na dzień 21. XII. 1949 r. przy współudziale i wydatnej pomocy kierownika inwestycji tow. Rosłana Kazimierza oraz załogi zakładu.

Pracownicy wytwórni dziewiarskiej „Chyro-wianka” w Kłodzku na zebraniu w dniu 13. XII. 1949 r. zobowiązali się wykonać plan produkcyjny na grudzień 1949 do dnia 21. XII. 1949, pracując po dwie godziny dziennie dłużej. Zobowiązanie wykonano.

Takie samo zobowiązanie przyjęli pracownicy **Odlewni Metali we Wrocławiu** przy ul. Krakowskiej 17b.

Załogi Ośrodka Włókienniczego w Dzierżonowie przyjęły zobowiązanie: 1) wykonać dodatkowo ponad plan produkcję na sumę 75 milionów złotych, 2) uruchomić dodatkową zgrzeblarkę do produkcji waty, 3) zaoszczędzić ponad plan 1 milion zł, 4) wyremontować i uruchomić samochód ciężarowy we własnym zakresie sposobem gospodarczym, 5) p. o. p. PZPR przy dyrekcji odbyła zebranie partyjne z referatem okolicznościowym i obszerną dyskusją.

Przemysł miejscowy w planie 6-letnim

Wkroczyliśmy w pierwszy rok planu sześcioletniego.

Pomyślna realizacja planu 3-letniego przygotowała nas w dużej mierze do podjęcia nowych zadań w oparciu o dalsze wzmacnianie nowego socjalistycznego stosunku do pracy.

Gospodarka nasza wkroczyła już zdecydowanie na drogę socjalizmu osiągając przewagę elementów socjalistycznych w przemyśle, handlu hurtowym, komunikacji, zdobywając powoli, lecz systematycznie dziedzinę handlu detalicznego i rolnictwa.

Osiągnięcia na polu budowy dróg, osiedli robotniczych, szpitali, urządzeń socjalnych, oświatowych i kulturalnych nie dadzą się z niczym porównać.

Nigdy w Polsce nie poświęcano tyle troski podniesieniu wsi na odcinku mechanizacji czy kultury.

Wypełnienia zadań stawianych przez plan sześcioletni nie da się osiągnąć bez pomocy przygotowanego człowieka. Wypełnienia tych zadań nie da się również osiągnąć bez znacznego podniesienia wydajności pracy i socjalistycznego współzawodnictwa, nowatorstwa i racjonalizacji.

Bojowym zadaniem, stawianym przed naszą gospodarką, jest przeoranie planowania we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego.

Orężem naszym w ofensywnej walce o realizację planu 6-letniego — o którego zwycięstwie zdecydować będziemy my, ludzie pracy, cała nasza

klasa robotnicza, masy chłopskie i inteligencja pracująca — będzie:

- a) stałe podnoszenie wydajności pracy,
- b) wzrost jakości produkcji,
- c) dążność do zmniejszania kosztów własnych,
- d) doskonalenie i usprawnianie procesów produkcyjnych,
- e) ulepszanie warunków pracy w zakładach,
- f) troska o pełne wykorzystanie maszyn i urządzeń,
- g) wzmoczenie dyscypliny pracy,
- h) oszczędna gospodarka surowcem, narzędziami itp.

W oparciu o śmiałe planowanie nie bazujące wyłącznie na wyliczeniach arytmetycznych, ale skontrolowane i skorygowane przez załogi zakładów, bliżsi będziemy celom wyznaczonym przemysłowi miejscowemu w ramach naszej gospodarki.

Musimy otrząsnąć się z istniejącego w niektórych jeszcze zakładach i głęboko zakorzonego konserwatyizmu produkcyjnego i technicznego. Musimy niejednokrotnie przeorać tkwiące w nas psychiczne nastawienie, które zamazuje zadania, jakie ma do spełnienia przemysł miejscowy. Mu-

simy zdawać sobie z tego sprawę, że przemysł miejscowy bazuje na zakładach średnich i małych, że jesteśmy przemysłem w naszej gospodarce niezbędnym. Każdy pracownik przemysłu miejscowego ma prawo i obowiązek współdecydować o jego profilu produkcyjnym i spełnianiu stojących przed nim zadań. Każdy pracownik państwowego przemysłu miejscowego powinien pamiętać, że przemysł miejscowy to przede wszystkim zaspakajanie potrzeb miejscowego regionu że przemysł miejscowy to usługi i poddostawy dla przemysłu kluczowego, że przemysł miejscowy to aktywizacja ośrodków małych uprzemysłowionych.

O ile do tej pory zadań tych w pełni nie wykonaliśmy, to teraz w ramach planu 6-letniego musimy potrzeby społeczeństwa całkowicie zaspokoić. Tego wymaga rząd ludowy, tego wymaga partia i klasa pracująca.

Wykonamy zadania zwiększając czujność na odcinku gospodarczym, pokonując przeszkody i opory.

„...pod dumnie rozwiniętym sztandarem marksizmu-leninizmu pójdziemy do walki o wykonanie 6-letniego planu, o zbudowanie fundamentów socjalizmu w Polsce, o socjalizm. I wygramy tę wielką bitwę bitwę klasową“ — jak powiedział wicepremier Hilary Minc.

Głosy dyskusyjne

L. SZWAJCER
DPM Łódź

Konieczność planowania nie wymaga chyba żadnej dyskusji, ale jak planować w PPM — to bardzo wdzięczne pole do dyskusji. Zainicjował ją na ten temat kol. Jazgar w nrze 31 naszego pisma i słusznie, gdyż tą drogą znaleźliśmy odpowiedź na szereg zagadnień, różnorodko interpretowanych w poszczególnych dyrekcjach.

Bezspornie ważnym zagadnieniem jest struktura organizacyjna. Sprawa ta znalazła rozwiązanie w tymczasowym schemacie organizacyjnym potwierdzonym przez departament. A więc przy działach branżowych zaopatrzenia, obrotu towarowego i finansowym, powstaną oddziały planowania, a rzeczą działu planowania będzie koordynacja pracy tych oddziałów, udzielanie wytycznych i sporządzanie planów zbiorczych.

Co zyskujemy przez umieszczenie komórek planowania przy wspomnianych działach? Przede wszystkim osiągniemy większą realność naszych planów, gdyż wszystkie aktualne zmiany w zakładach znajdują w nich swoje odbicie. Dalej, co również jest bardzo ważne, oddziały planowania przy branżach odciążą dział planowania z zagał-

Planować — dobrze, ale jak?

nień czysto „fachowych“, które sprawiały nam szczególnie wiele kłopotu. I po trzecie, dział planowania poprzez oddziały planowania przy branżach będzie miał możliwość wnikania w sytuację ekonomiczną zakładów w większym stopniu niż dotychczas.

Powstaje zatem pytanie — czy słuszne jest, że dział planowania znajduje się w pionie dyrektora naczelnego. Uważam, że tak. Bowiem poprzez oddziały planowania przy poszczególnych działach technicznych dyrekcji mamy bezpośredni kontakt z dyrektorem technicznym i z nim uzgadniamy poszczególne kwestie techniczne, natomiast dyrektor naczelny nadaje kierunek pracy całej dyrekcji, a co za tym idzie, dział planowania, który realizuje te wytyczne, winien się znajdować w pionie dyrektora naczelnego.

Wiele słuszności ma kol. Jazgar twierdząc, że można by nie zatrudniać osobnego personelu do statystyki. Sprawa ta jest do przeprowadzenia pod warunkiem, że należałoby zrewidować dotychczasowy system sporządzania sprawozdań statystycznych, bowiem wiele sprawozdań nie jest niczym innym, jak przepisami jednych

i tych samych danych, na różnego typu formularzach i dla różnych wydziałów.

Sprawa terminów — to wielka nasza bolączka. Uważam jednak, że dyskusja na szczelbu dyrekcji nie przyniesie szczególnych rezultatów, gdyż sprawa ta była niejednokrotnie przez nas poruszana i jak dotąd bez widocznego rezultatu. Wspomniany problem winien być przedyskutowany na forum instancji nadrzędnych i także w tej dziedzinie zastosowana jakaś planowość. Jeśli potrafimy już planować na dłuższe odcinki czasu i to planować realnie dlaczego nie możemy realnie zaplanować terminów żądanych wykazów, zestawień i planów z korzyścią dla komórek organizacyjnie najniższych, co dałoby bardzo dodatnie rezultaty. Dlaczego w tej dziedzinie, ze szkoda dla realności wspomnianych wykazów, ma istnieć system dorywczy. Inicjatywa powinna tutaj wyjść „z góry” i zapewniam, że inicjatywa ta stokrotnie się opłaci.

Mówiąc już o kwestii terminów nie od rzeczy będzie wspomnieć o „terminowej” współpracy z centralami handlowymi.

Jak wiadomo centrale handlowe są jedynymi dystrybutorami naszej produkcji, zatem planować

S. ABRAMOWICZ
DPM — Warszawa

Przeczytawszy artykuł dyskusyjny kol. Jazgara z DPM Poznań, jako jeden z najstarszych pracowników przemysłu miejscowego, interesujący się od początku planowaniem a obecnie zajmujący kierownicze stanowisko w dziale planowanie WDPPM Pruszków, pragnę wypowiedzieć swoje zdanie na temat organizacji i trudności działów planowania w naszych dyrekcjach.

Zgoda, planowanie w przemyśle miejscowym jest bezwzględnie trudniejsze niż w innych przemysłach. Jest ono trudniejsze nie tylko dlatego, że mamy wielką różnorodność branż, ale także dlatego, że przemysł miejscowy w swoim założeniu zobowiązany jest współpracować z przemysłem kłuczowym. Współpraca polega na tym, że wykonywać musimy różne artykuły pomocnicze np. dla przemysłu skórzanego, włókienniczego czy innego. Musimy nastawiać się często na inną niż zaplanowaliśmy, produkcję i — co za tym idzie — zmieniać profile produkcyjne. Wszystkie te zmiany należy uwzględnić w planach operatywnych nawet po ich zatwierdzeniu i składać do departamentu w formie planów skorygowanych na poszczególne miesiące. Pomijam inne trudności planowania w naszym przemyśle.

W związku z tym szef działu planowania musi być bardzo operatywny, musi znać wszystkie napływające do jego dyrekcji zamówienia. Chcąc

produkcję należałoby w ścisłym z nimi porozumieniu. Otóż ilekroć zwracamy się do central handlowych o podanie nam swoich zapotrzebowań, otrzymujemy stereotypową odpowiedź odmowną z wyjaśnieniem, że brak decyzji „z góry”. Każdorazowe zaś konferencje, zwoływane przez wspomniane centrale, odbywają się zawsze miesiąc albo dwa po złożeniu przez dyrekcję planów w departamencie. I gdzie tu szukać planowości?

Innego rodzaju trudnością dla działów planowania w dyrekcjach jest brak wykwalifikowanego personelu w zakładach. Szczególnie daje się to we znaki dyrekcji łódzkiej, w której gestii znajdują się zakłady bardzo małe, niejednokrotnie zatrudniające do 10 pracowników. Projekt kol. Jazgara z książką Hannopolskiego uważam za bardzo szczęśliwy i dyrekcja łódzka z niego skorzysta, ze swej jednak strony proponuję wprowadzenie socjalistycznego współzawodnictwa wśród referentów planowania w zakładach i jestem pewien, że uzyskamy dodatnie wyniki.

Kończąc jeszcze raz podkreślam wielką wagę dyskusji nad zagadnieniami planowania, szczególnie jeśli ją podsumuje i wyciągnie odpowiednie wnioski Departament Przemysłu Miejsowego.

Jeszcze o planowaniu

sprostać nałożonym nań zadaniom musi ściśle współpracować z pionem technicznym i handlowym.

Nie wyobrażam sobie planisty, który by opracowywał, sprawdzał, korygował plany zakładowe a nie interesował się wykonaniem tych planów. I dlatego w dyrekcjach nie można oddzielić planowania od statystyki. Co prawda schematy organizacyjne przewidują osobno sekcję planowania i sekcję statystyki. Jednak w praktyce wygląda to inaczej, np. u nas w dyrekcji wszyscy planujemy i wszyscy kontrolujemy wykonanie planu, tzn. dział podzielony jest na branże, referenci branżowi sprawdzają i korygują plany branżowe i jednocześnie obserwują wykonanie. Skoro mowa o kontroli wykonania planu — wprowadziłem ostatnio sprawozdawczość dekadową telegraficzną. Proszę kolegów planistów o swoje uwagi na ten temat.

Wiemy, że dyrekcje są jednostkami planującymi we wszystkich dziedzinach, że podstawą pracy dyrekcji na każdym odcinku jest plan i kontrola jego wykonania. Planować powinny więc wszystkie działy. Moim zdaniem jest rzeczą niemożliwą, żeby dział planowania opracowywał — oprócz planów produkcji, zatrudnienia i zaopatrzenia — także plany finansowe, obrotu towarowego, akcji socjalnej itp. Gdyby tak miało być, dział planowania musiałby posiadać fachowców

dla tych wszystkich dziedzin, którzy po opracowaniu poszczególnych planów nie byłoby należycie wykorzystani, a są na pewno w pełni wykorzystani w swoich działach. W okresach opracowywania planów wszystkie komórki planujące współpracują bardzo ściśle z szefem działu planowania. Czy jednak byłoby celowe podporządkowanie funkcyjne tych komórek szefowi działu planowania? Nie sędzę.

Zasadniczą naszą bolączką jest istotnie brak wykwalifikowanych planistów w zakładach. Osobiście nie zrażam się tym absolutnie. Wyszkoliłem sobie personel w dyrekcji; ci, którzy trafili do planowania z przypadku i pracowali bez zamiłowania, już odeszli. Zorganizowałem dział planowania w dyrekcji w końcu roku 1948 i mam w tej chwili personel zadawalniający. Szkolić, kolidy, i jeszcze raz szkolić.

W stosunku do referentów planowania w zakładach trzeba zastosować tę samą metodę. Trzeba uczyć, trzeba być cierpliwym — planowanie jest u nas nową nauką i trudno wymagać od kierownika zakładu często położonego na głuchej prowincji, aby znalazł planistę na poziomie. Kolega Jazgar z DPM Poznań robi próbę szkolenia swoich planistów we własnym zakresie. Miałbym w stosunku do tego szereg zastrzeżeń. Np. czy Hannopolski nie jest „podręcznikiem“ zbyt trudnym do opanowania samodzielnie? Nie wiem, jakim elementem rozporządza dyrekcja poznańska, stwierdzam tylko, że do lektury Hannopolskiego należy mieć przygotowanie dosyć solidne. Zresztą — poczekamy na rezultaty eksperymentu.

Kol. Jazgar w swoim artykule poruszył także sprawę terminów. Sprawa ważna — a więc kilka słów i o tym. Moje stanowisko w tej sprawie jest takie: termin — nawet, jeżeli nie jest wystarczający — musi być bezwzględnie dotrzymany. Zakłady w stosunku do dyrekcji, dyrekcja w stosunku do departamentu. Wygrałem walkę o terminy i podzielię się z wami, jakim sposobem. Na wszystkich odprawach planistów zakładowych, a odbywają się one co najmniej raz w kwartale, wyjaśniam swoim kolegom planistom znaczenie i wagę dotrzymywania terminów. Przypominam o tym przy każdej okazji i obecnie 12 każ-

dego miesiąca mam 95% sprawozdań przysłanych. W stosunku do opornych stosuję obniżenie premii i to natychmiast skutkuje. Jeśli nie otrzymam na czas sprawozdań czy planów, nie mam nigdy pretensji do kierownika zakładu lecz tylko i wyłącznie do planisty.

Jeśli planiści w zakładach nie będą ludźmi z przypadku, np. dlatego, że jest to stanowisko lepiej od innych płatne, jeśli zrozumieją istotę i wagę planowania w naszym ustroju demokracji ludowej, to nie będziemy musieli, my, kierownicy planowania, ani pilnować ich, ani przypominać im o ich obowiązkach.

Czy my, kierownicy planowania dotrzymujemy terminów w stosunku do departamentu? Nie wszyscy i nie zawsze. A przecież znamy zasadniczo wszystkie terminy — i termin składania planów rocznych, i planów kwartalnych i sprawozdań. Właściwie nie powinien więc nas żaden termin zaskoczyć. Oczywiście jest rzeczą, że jeśli kierownicy planowania w dyrekcjach zaczynają pracę np. nad opracowaniem planu kwartalnego z chwilą otrzymania z departamentu pisma, które poleca złożyć ten plan w ciągu dziesięciu dni — to bezwzględnie fizyczną niemożliwością jest pracę tę w ciągu dziesięciu dni wykonać. I tu właśnie leży przyczyna niedotrzymywania terminów. Osobiście — nie czekam nigdy z wykonaniem terminowych prac na wezwanie departamentu. W miarę możliwości przygotowuję sobie materiał i w momencie otrzymania pisma z ministerstwa mam z reguły część roboty za sobą. To mi ułatwia dotrzymywanie terminów. Musimy wreszcie zdać sobie naprawdę sprawę z tego, że departament też ma swoje terminy i że nawet jeżeli piętnaście dyrekcji żądane dane przyśle w terminie, to opóźnienie się jednej dyrekcji powoduje niezłożenie w terminie przez departament planów, czy sprawozdań w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego czy w PKPG.

Kończąc ten artykuł apeluję do swoich kolegów kierowników planowania w dyrekcjach: ucmy swoich młodszych kolegów, gdyż przez szkolenie chociażby na naszym wąskim odcinku dopomożemy Państwu w uzyskaniu większej ilości wykwalifikowanych kadr.

Echa konferencji wrocławskiej

Wrocławski zjazd przemysłu miejscowego odbywał się w chwili przedterminowego wykonania planu 3-letniego i wcześniejszego podjęcia prac nad realizacją 6-letniego planu budowy socjalistycznej Polski.

Te dwa przełomowe momenty potwierdziły tylko, że masy pracujące — właściwi współgospodarze państwa — rozumiały, że ich własny los i przyszłość zależy bezpośrednio od stopnia roz-

woju gospodarki. Z tego właśnie przekonania zrodził się wspaniały ruch współzawodnictwa pracy i racjonalizatorstwa, który umożliwił przedterminową realizację planu 3-letniego.

Do wykonania planu roku 1950 — pierwszego roku planu sześcioletniego — musimy się odpowiednio przygotować, dlatego że postawione zadania daleko odbiegają od dotychczasowych.

Trzeba produkować dla przemysłu kluczowego i szerokich mas pracujących artykuły pierwszej potrzeby.

Charakterystyczną cechą dla naszego przemysłu pozostaje na rok 1950 — jego elastyczność i umiejętność dostosowania się do wymagań chwili i potrzeb rynku.

Podsumowując udział państwowego przemysłu miejscowego nie możemy zamknąć oczu na pewne niedociągnięcia. Mimo niewątpliwie poważnych sukcesów nie zostały wykorzystane wszystkie możliwości na polu walki o plan.

Systematyczne wykrywanie błędów, szczegółowa analiza ich przyczyn usprawni dalszą pracę mobilizując aktywność tkwiącą w pracowniku.

Konferencja odbywała się pod znakiem organizacji i kontroli wykonawstwa, o której przywódca radziecki powiedzieli, że „dobrze postawiona kontrola wykonania to reflektor, który pomaga w dowolnej chwili oświetlić stan pracy, aparatu i wyciągnąć na światło dzienne biurokratów i formalistów“ — oraz że „główną rzeczą w pracy organizacyjnej jest dobór ludzi i kontrola wykonania“.

Znając niedociągnięcia na odcinku organizacyjnym w przemyśle miejscowym trzymamy klucz zagadnień, jakim niewątpliwie jest projekt regulaminu organizacyjnego dla wszystkich dyrekcji.

Wobec braku odpowiednio wykwalifikowanych pracowników zagadnienia organizacyjne powinny być tym szybciej uporządkowane, aby uniknąć chaosu. Dlatego obok zagadnień produkcyjnych, czy inwestycyjnych, zagadnienie kadr musi być stawiane na pierwszym miejscu. Jeżeli nawet drogą szkolenia rozwiązane zostanie i to zagadnienie, a w aparacie kierowniczym dyrekcji nie potrafimy ułożyć właściwej współpracy, aparat ten nie będzie sprawnie funkcjonował.

Min. H. Minc na jednej z ostatnich narad gospodarczych powiedział, że uznawane jest wprowadzenie jedynowładztwa, to znaczy, że odpowiedzialny jest dyrektor naczelny, ale współrządzą z nim w sensie doradztwa komórki administracyjne, polityczne, społeczne, rozwiązując wspólnie trudności. Taka sama zasada musi obowiązywać i w zakładach, tam bowiem, gdzie tej współpracy nie ma, cały aparat źle funkcjonuje. Niezależnie od współpracy ściśle wewnętrznej obowiązują szczególnie przemysł miejscowy powiązanie się z organizacjami partyjnymi, związkami zawodowymi, wojewódzkimi radami narodowymi. Życie wykazało, że dyrekcje, które pozostają w kontakcie z wymienionymi wyżej czynnikami, dużo łatwiej rozwiązują wiele trudnych zadań bez ciągłego odwoływania się o pomoc do Departamentu.

Najwyższy już czas, aby z uwagi na ciężar gatunkowy, jaki posiada przemysł miejscowy w dzisiejszym modelu gospodarczym, znalazł się

on na takim miejscu jak przemysł miejscowy w Związku Radzieckim zatrudniający 20% ogólnego stanu pracowników przemysłu.

Polski przemysł miejscowy ma nieograniczone możliwości, trzeba je tylko umiejętnie wykorzystać przez podkreślanie jego ważności, pokazując jednocześnie, że potrafimy nie tylko dotrzymać kroku przemysłowi kluczowemu, ale go niejednokrotnie prześcignąć.

Przemysł miejscowy jest niemniej ważny niż inne przemysły i jeśli istnieje, to wobec tego ma swoje wyznaczone miejsce w systemie gospodarczym naszego kraju, miejsce zagwarantowane.

Jeżeli wszyscy poczujemy się współodpowiedzialni za całość naszego przemysłu, jeżeli będziemy czuli się zobowiązani do wspólnego wysiłku w rozwiązywaniu i usuwaniu trudności, usuniemy je szybciej niż utyskując czy szukając winnego.

Przede wszystkim my, ludzie przemysłu miejscowego, musimy zdawać sobie sprawę z niesłychanych trudności strukturalnych.

W najbliższym czasie zostanie również rozwiązana kwestia cen i znajdujących się w magazynach remanentów. Projektowane są przy każdej dyrekcji komisje, które będą operatywnie zatwierdzały ceny.

W wypadkach, kiedy sprawa remanentów jest trudna do rozwiązania we własnym zakresie, trzeba szukać dróg poprzez partię i inne czynniki a nie zamrażać kapitału i kredytów, od których przecież płacone są duże odsetki, nie mówiąc już o tym, że towar zbyt długo leżący traci na wartości, zwłaszcza jeśli nie jest odpowiednio przechowywany.

Cały aparat kontroli musi skierować specjalną uwagę na ten odcinek, skontrolować przyczyny powstawania zapasów gotowej produkcji, wpływając na usprawnienie odbioru przez centrale handlowe.

Mówiąc o przemyśle miejscowym należałoby się zastanowić, czy ta definicja jest ścisła.

Jeżeli przypatrzymy się dokładniej przemysłowi miejscowemu dojdziemy do wniosku, że nie jesteśmy w dosłownym tego słowa znaczeniu przemysłem miejscowym, produkującym z surowców miejscowych dla jednego tylko regionu, lecz raczej przemysłem pomocniczym w skali ogólnopolskiej. Pozycję tę przemysł drobny wywalczał sobie drogą ewolucji na przestrzeni lat 1945—1948. Okresem zwrotnym w historii PM było zarządzenie ówczesnego Ministerstwa P i H które zlecało traktowanie go jako przemysłu państwowego.

Wymieniony wyżej okres cechuje bardzo ożywiona fluktuacja zakładów, z których jedne zostały upaństwowione, inne reprivatyzowane, jeszcze inne wchłonięte przez przemysł kluczowy lub skomasowane.

Zagadnieniem kilkakrotnie dyskutowanym była sprawa zaopatrzenia w przemyśle miejscowym, która jest odmiennie traktowana niż w przemyśle kluczowym, choćby dlatego, że zapasy magazynowe w fabrykach spełniających rolę pomocniczą dla przemysłu kluczowego muszą być z reguły wyższe ze względu na zmiany zachodzące w profilu produkcyjnym.

Zagadnienie zaopatrzenia wymaga od dyrekcji zwiększonej operatywności w zdobywaniu surowców. Penetracja remanentów surowcowych w terenie powinna przy maksimum zainteresowania ze strony dyrekcji przynieść całkowite pokrycie różnicy zaopatrzenia.

Należy wykorzystać pomyślny fakt powołania przy Państwowej Komisji Planowania Gospodar-

czego — komisji penetracji i rozdziału remanentów.

W swym końcowym przemówieniu dyr. Dobrzeńicki poświęcił specjalną uwagę kadrom.

Człowiek nowego ustroju musi stawać do kolektywnej współpracy bez względu na powstające trudności. Trudności były, są i będą. Do nas należy pokonywanie ich w twardej, codziennej walce.

Musimy zmobilizować wszystkie rezerwy, które w nas tkwią, żeby nauczyć się pracować nad sobą w ustroju socjalistycznym — zakończył dyr. Dobrzeńicki.

GUSTAW MARKOWSKI

Struktura województwa kieleckiego

Obecny numer Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego poświęca redakcja między innymi zagadnieniom przemysłu miejscowego w wojew. kieleckim. Nasz plan 6-letni uwzględnia te tereny ze szczególną pieczołowitością. Warto więc poświęcić im parę uwag.

Dzisiejsze województwo kieleckie ma 18.100 km² powierzchni i obejmuje 14 powiatów oraz 3 miasta wydzielone. Razem liczy 27 miast i miasteczek i 213 gmin wiejskich. Miasta zamieszkuje 364 tysięcy ludzi, wieś 1.353.300 mieszkańców.

Według zatrudnienia 66% ludności trudni się rolnictwem i leśnictwem, 27% to pracownicy przemysłu i handlu, a pozostałe 7% to przedstawiciele innych zawodów. Województwo należy do przeludnionych, gdyż na jeden km² przypada 115 mieszkańców.

Wieś jest sproletaryzowana, gdyż 89% użytkowników rolnych należy do drobnej własności, a tylko 11% stanowią gospodarstwa powyżej 50 hektarów. Przedwojenna wieś kielecka była rezerwuarem dla emigracji sezonowej i stałej. Życie gospodarcze tego regionu nie mogło wchłonąć całego przybytku ludności. Struktura gospodarczo-społeczna woj. kieleckiego była i jest nadal chora. Cała nadzieja na uzdrowienie stosunków leży w uprzemysłowieniu kraju, co zdołałoby wyciągnąć ze wsi kieleckiej człowieka „niepotrzebnego”.

Teren woj. kieleckiego nie należy do bogatych. Ma bowiem gleby przeważnie słabe, piaszczyste i mało urodzajne. Lepszych gruntów jest stosunkowo niewiele. Tak się zaś złożyło, że tam, gdzie jest mało chleba, człowiek szuka zajęć dodatkowych, głównie w przemyśle ludowym, chałupnictwie i rzemiośle. Rzadko też które województwo poza łódzkim, ma taką ilość ludzi zatrudnionych w drobnym przemyśle i chałupnictwie. Przyczynia się do tego duże bogactwo drzewa, rud i glin różnego rodzaju.

Ojczyzną górnictwa polskiego w zamierzonych czasach była właśnie Kielecczyzna. Tak zwane Zagłębie Staropolskie dostarczało dawnemu mieszkańcowi tych ziem miedzi, żelaza, cynku, kamienia budowlanego i smoły pochodzącej z prymitywnej suchej destylacji drzewa.

Szczytowym okresem w rozwoju regionu kieleckiego w dawnej Polsce był stosunkowo krótki okres Staszyc, Lubeckiego i działalności Banku Polskiego. W Kielcach miała od 1816 r. swą siedzibę Dyrekcja Główna Górnicza należąca do Wydziału Przemysłu i Kunsztów a zawisła od Komisji Spraw Wewnętrznych. W Kielcach istniała też Szkoła Górnicza. W pierwszych latach Królestwa Kongresowego istniały w Kieleckiem trzy wielkie piece, które dostarczały po 20.000 cetnarów surowki rocznie. 18 fryszerek produkowało po 18 cetnarów żelaza kutego. Staszyc, Lubecki i Bank Polski mieli ambicję jak najbardziej intensywnego rozwoju krajowej produkcji przemysłu żelaznego. W czasach tych powstały fabryki żelaza w Starachowicach, w Bzińsku, Wąchocku, Brodach, Starej Rudzie. Powstały nowe kopalnie żelaza, miedzi, ołowiu i cynku.

Już w 1821 r. rządowe fabryki żelazne Królestwa Polskiego posiadały 9 wielkich pieców, 35 fryszerek, 48 ognisk przy warsztatach ręcznych. Istniały poza tym piece ołowiane, wapielne, fabryki maszyn. Z tego też czasu pochodzą po dzień dzisiejszy pracujące zakłady w Białogoniu pod Kielcami. Wówczas też rozpoczęto eksploatować węgiel kamienny (Henryk Radziszewski: Bank Polski. Warszawa 1910).

Piękne plany Staszyc, Lubeckiego i Banku Polskiego nie zostały wykonane. Powstanie w 1831 r. przerwało własny wysiłek rozbudowy naszego rodzimego przemysłu. Nie należy zapominać, że przed stu dwudziestu kilku laty mieliśmy miniaturowy plan 6-letni. Mieliśmy wówczas

budować drogi według programu rozłożonego na 6 lat. Woj. kieleckie otrzymałoby wówczas kilka znakomitych traktów, między innymi krakowski i lubelski. W planie tym przewidziana była budowa nowych kanałów, urządzeń wodnych, kopalń hut i fabryk maszyn.

W okresie międzywojennym nie umieliśmy wykorzystać należycie całego potencjału gospodarczego Kielecczyny. Plan Centralnego Okręgu Przemysłowego przyszedł zbyt późno.

Okupacja cofnęła rozwój Kielecczyny o całe dziesiątki lat. Niemcy w wielu wypadkach wywieźli urządzenia zakładów przemysłowych do ostatniego gwoźdźdza. Czego nie potrafiono wywieźć, to w sposób dokładny i gruntowny zniszczono.

Polska Ludowa objęła więc na tym terenie niewesoły spadek. Wola odbudowy zdziałała jednak cuda. Przemysł Kielecczyny pracuje już całą parą. Odbudowany został przemysł drzewny i chemiczny. Pracują już cukrownie, gorzelnie i zakłady przemysłu przetworów ziemniaczanych. Radom jest poważniejszym ośrodkiem polskiego garbarstwa, Częstochowa jest dziś najpoważniejszym w kraju ośrodkiem w zakresie drobnej wytwórczości.

Rzemiosło w woj. kieleckim jest stosunkowo słabo reprezentowane. Na koniec 1948 r. mieliśmy w województwie 9.453 warsztatów rzemieślniczych, w tym warsztatów bez pracowników najemnych 5.668.

Spółdzielczość pracy interesuje się głównie branżą drzewną, konfekcyjną, maszynami rolniczymi i pracami usługowymi.

Samopomoc Chłopska organizuje mniejsze cegielnie, przetwórnice torfu i eksploatuje piasek dla celów hutniczych. Poszczególne samorządy terytorialnie prowadzą cegielnie i kamieniołomy na własny użytek.

Centrala Przemysłu Artystycznego i Ludowego opiekuje się licznymi ośrodkami przemysłu ludowego. Najpoważniejszym ośrodkiem ludowego przemysłu garncarskiego o wybitnych cechach artystycznych jest Ilża.

Państwowy przemysł miejscowy posiada na tym terenie 16 większych zakładów. W obecnej chwili przemysł ten znajduje się w poważnej rozbudowie i stoi przed przejęciem poważnej ilości warsztatów prywatnego przemysłu.

Na razie główny wysiłek inwestycyjny skierowany ma być na ośrodek częstochowski, radomski, kielecki. Przewidziane jest powołanie do życia przemysłu tak niezbędnych u nas maszyn mleczarskich. W woj. kieleckim powstaną również stocznie mające budować galary i berlinki.

Cała okolica nadwiślańska jest terenem dużych plantacji szlachetnej wikliny. Wiklina ta będzie surowcem wyjściowym dla szeregu drobniejszych zakładów pracy.

Ambicją czynników planujących w województwie jest zwrócenie uwagi przede wszystkim na bogactwa mineralne regionu. Województwo po-

siada niezbyt bogate wprawdzie, ale liczne złoża miedzi, rudy żelaznej, piasków hutniczych, glinek ogniotrwałych, topników, gipsów itd. Dużym bogactwem Kielecczyny są marmury, wapienie, piaskowce i kreda. Chodzi głównie o postawienie eksploatacji marmurów na właściwej stopie. Zamierza się rozbudować kopalnię marmuru na większą skalę. Należy zaznaczyć, że szydłowiecki piaskowiec czerwony należy do najbardziej szlachetnych surowców w tej dziedzinie. W szczególności nadaje się na okładziny zastępujące wyprawę tynkowe. Ta okoliczność w dzisiejszej rzeczywistości, zaznaczającej się forsowną odbudową gmachów użyteczności publicznej w całym kraju, nakazuje jak najenergiczniejszą organizację eksploatacji tego surowca. W szeroko dyskutowanych planach tak miejscowej placówki PKPG, jak również Wojewódzkiej Rady Narodowej w Kielcach mówi się dużo o potrzebie daleko idącej organizacji przemysłu drobnego, opartego o miejscowe surowce. Takim bogactwem jest między innymi drzewo. Jest mowa o rozbudowie tartaków, stolarce budowlanej, wytwórniach mebli, produkcji parkietów, sklejek, galanterii drzewnej, skrzyń i opakowań drewnianych.

Duże bogactwo jagód i grzybów nakazuje energiczniejsze zajęcie się rozbudową przetwórstwa. Na terenie woj. kieleckiego istnieją poważniejsze ośrodki sadownicze i warzywnicze. W Dwikozach (koło Sandomierza) zorganizowana została już duża wytwórnia przetworów owocowych i płynnego owocu. W innych okolicach jest jeszcze dużo do zrobienia na tym polu. Cukrownictwo nie wyczerpało jeszcze w regionie swych możliwości. To samo dotyczy przemysłu ziemniaczanego, gorzelnictwa, olejarni, bekoniarń, młynów i elewatorów zbożowych. Tuczarnie drobiu i przetwórstwo pierza i puchu winny być również rozbudowane.

W zakresie przemysłu ludowego i sztuki ludowej region kielecki ma również dużo do powiedzenia. Rzeczą naszego przemysłu w tym regionie będzie również budowa przemysłu roszarniczego oraz dalszej przeróbki lnu i konopi.

Nie mamy pretensji do wyczerpania możliwości przemysłowych i surowcowych Kielecczyny. Chcemy tylko zaznaczyć, że ten region czeka na politykę planową i poważne inwestycje. O rozbudowie myśli nie tylko Rząd i centralne czynniki w Warszawie, ale także wszystkie możliwe czynniki społeczno-polityczne w terenie, których ambicją jest uaktywnienie regionu.

OD REDAKCJI

Redakcja prosi swoich współpracowników i korespondentów o nadesłanie dokładnych adresów prywatnych (imię, nazwisko, miejscowość, ulica, numer domu i mieszkania).

Powyższe dane konieczne są dla PKO do właściwego, imiennego zarachowania wszelkich potrąceń dokonanych na Społeczny Fundusz Oszczędnościowy.

Z życia zakładów

Dr STANISŁAW KIPTA
Śladami polskiej pracy

Co robi Kielecka Dyrekcja Przemysłu Miejscowego?

Kieleckiej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego podlega na razie 16 zakładów. Są to zakłady większe, o szerokim wachlarzu produkcyjnym. Dyrekcja kielecka stoi obecnie przed przejęciem szeregu dalszych zakładów pracy, poza tym stoją przed nią również zleczone zadania natury pionierskiej.

Jak wiadomo w Chęcinach pod Kielcami mamy bogate złoża marmuru wysokiej jakości. Dziś w okresie rozbudowy Polski uruchomienie odkrywek marmuru w celu nowoczesnej eksploatacji przedstawia doniosłe znaczenie. Dotychczas marmurem zajmowały się drobne zakłady prywatne. Dyrekcja kielecka ma w stosunku do Chęcin oraz całego rejonu marmurowego bardzo ambitne zamierzenia. Minusem całego przedsięwzięcia jest odległość odkrywek marmuru od kolei i dróg bitych. Pierwsze więc zadanie polega na budowie do odkrywek dróg bitych. Jedną z takich dróg, długości 45 km już ukończono. Ciągniki i pojazdy konne oraz auta towarowe przewożą olbrzymie bloki marmuru do stacji kolejowej położonej o 8 km. Marmurem dysponuje Zjednoczenie Przemysłu Mineralnego które w swych zakładach dokonuje obróbki marmuru na potrzebne artykuły.

Podobną rolę pionierską przewiduje się dla kieleckiego przemysłu miejscowego w stosunku do eksploatacji piaskowca szydłowieckiego.

Poważne zadanie stoi przed dyrekcją w zakresie organizowania przemysłu ceramicznego. Dotychczas prowadzi dyrekcja zakłady wyrobów kamionkowych i cegły ogniotrwałej w Parszowie koło Skarżyska oraz zakłady ceramiczne w Korwinowie. Wieś kielecka jest jeszcze w lwiej części wsią drewnianą. Przed przemysłem miejscowym stoi więc zadanie wszechstronnego wyzyskania wszelkich możliwych glin dla przemysłu ceramicznego. (Nie należy zapominać że na terenie województwa znajdują się znane zakłady Ćmielowskie, dostarczające wysokiej klasy porcelany, fajansów itp.) Działalność w tym kierunku jako wykorzystująca rodzime surowce jest może najbardziej istotną dla charakteru przemysłu miejscowego. Wiele projektów jeszcze nie zupełnie dojrzało do realizacji i znajduje się w stanie studiów i szczegółowych badań.

Przed przemysłem miejscowym Kieleccyzny stoi też rozbudowa przemysłu drzewnego mającego na celu przeróbkę miejscowego surowca który znajduje się tu w dużych ilościach. Bogactwo doborowego piasku nakazuje organizację przemysłu szklanego oraz dostawę specjalnych gatunków piasku dla celów hutniczych.

Minusem — z punktu widzenia gospodarczego — regionu jest zbyt skoncetrowanie zakładów przemysłu miejscowego w trzech zasadniczych ośrodkach. Najważniejszym z tych ośrodków jest Częstochowa i najbliższa okolica. Częstochowa ze swymi zakładami specjalizuje się w branży metalowej i branża ta nadaje ton charakterowi dyrekcji.

Drugim ośrodkiem jest Radom. Znajdują się tam fabryki świec i muchołapek pralnie chemiczne i farbiarnie. Duży nacisk kładzie się tam na wytwórnictwo ozdób choinkowych. Wytwórnia ta dzięki wysokiej klasie swych wyrobów eksportuje w poważnej ilości ozdoby za granicę.

Trzecim wreszcie ośrodkiem przemysłu miejscowego są same Kielce i okolica. Mieszczą się tam między innymi zakłady obróbki drewna, które wymagają jeszcze rozbudowy i poważniejszych inwestycji, o ile mają spełnić swoje zadanie.

Niestety reszta terenu jest jeszcze białą plamą, która dopiero w ramach planu sześcioletniego i następnych planów gospodarczych zniknie z mapy.

Dyrekcja kielecka znajduje się w stadium organizacyjnym i nie ma jeszcze własnego pomieszczenia. Obecnie jednak buduje się dla niej odpowiedni budynek. W tej organizującej się dyrekcji nie ma miejsca dla biurokratów. Pracownicy muszą znać pierwszorzędnie teren i jego możliwości, dysponować dużymi zdolnościami organizacyjnymi oraz zdrowym rozsądkiem.

Podkreślić należy bardzo ścisły kontakt i współpracę pomiędzy dyrekcją a miejscową komórką Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. PKPG jest znakomicie poinformowana o wszystkich zamierzeniach, potrzebach i bolączkach dyrekcji i w zrozumieniu jej zadań ustosunkowuje się do niej jak najbardziej pozytywnie. W planach PKPG dyrekcja kielecka uwzględniona jest bardzo szeroko, zwłaszcza jeśli chodzi o inwestycje pionierskie.

W Państwowych Zakładach Mechanicznych i Odlewni Żelaza w Białogonie.

Miejscowość Białogon, odległa od Kielc o 5 km, ma swoją tradycję gdyż pierwsze wzmianki o zakładach przemysłowych Białogonu można znaleźć już w 1598 r.

Zakład o którym mam mówić należy do najstarszych zakładów w Polsce, założony w r. 1816 jako huta „Aleksandra” — przedsiębiorstwo państwowe. Huta położona jest na spętrzeniu rzeki Bobrzy. W hucie tej odbywali swą praktykę uczniowie Szkoły Górniczej w Kielcach. Historycy naszej gospodarki narodowej często powołują się na Białogon. Były tam warsztaty mechaniczne, walcownia blachy, kotłarnia, odlewnia i kuźnie.

Po likwidacji Banku Polskiego zakłady podupadają, a rozbudowują się dopiero w początkach XX wieku. Powstaje duża odlewnia wraz z urządzeniem rur pionowo lanych i odlewnie mosiądzu.

Przy fabryce powstają duże warsztaty mechaniczne, kuźnia, stolarnia a nawet własna elektrownia wodna o mocy 70 KM.

Tak w czasie pierwszej wojny światowej jak i drugiej fabryka poniosła olbrzymie ofiary. W roku 1944 Niemcy wywieźli wszystkie silniki elektryczne i części ruchome obrabiarek. Dotychczas rany wojenne nie zostały jeszcze w pełni zaleczone. Mimo to fabryka zatrudnia dziś 210 pracowników fizycznych i 19 umysłowych. Buduje się tu obecnie nową wielką halę według wymagań techniki. Robotnicy ze szczególną radością przyjmują projekt budowy łaźni. Jak zwykle praca w odlewni jest brudna i potrzeba łaźni jest zawsze paląca.

Najciekawsze jednak w Białogonie są urządzenia zakładów. Można je bowiem porównać do historycznego pokazu maszyn począwszy od pierwszych znanych w świecie obrabiarek a skończywszy na zupełnie nowoczesnych. Z pewnym rozczuleniem oglądałem strugarkę o napędzie łańcuchowym, pochodzącą z 1830 r. która po przeprowadzeniu remontu pracuje zupełnie poprawnie. Z tego samego czasu pochodzi również olbrzymi tokarnia czołowa dwustronna. Można na niej toczyć koła o średnicy 4 m. Pracuje ona jednak wolno i na dzisiejsze czasy nieekonomicznie.

Dzisiejszy Białogon po przejściu tysiąca przemian i zmian profilów produkcyjnych w różnych okresach czasu stał się jednym z poważniejszych dostawców odlewów kanalizacyjnych i wodociągowych, wszelkiego rodzaju wazów wpustów, hydrantów, skrzyń do zaworów pożarowych i zasuw domowych.

Z Białogonu pochodzi większość urządzeń kanalizacyjnych Warszawy, słupy tramwajowe, latarnie uliczne, odlewy dla budownictwa i gazowni warszawskiej. Za dawnych czasów w Białogonie wyrabiano również maszyny rolnicze, galanterię i odlewy artystyczne kotły parowe, prasy dla cegielni gwoździe, odważniki do wag, okucia budowlane itp.

Zakłady mają bogate „archiwum” modeli do wszelkiego rodzaju odlewów. Zakład ten czeka na swego historyka, a historia jego byłaby naprawdę interesująca.

Białogon jest wsią. Wieś ta jednak zżyła się z zakładem i w ciągu kilku pokoleń wychowywała się tutaj duża liczba pierwszorzędnych fachowców. Pracuje się tu z ojca na syna. Jeden z pracowników zatrudniony jest w zakładach od 1902 r. i nie ma ochoty przejść na zasłużony odpoczynek. Bez pracy w zakładach czułby się źle. Prawdziwe współżycie zakładu z pracownikami, wykorzystywanie świetlic, bibliotek urządzeń kulturalnych i społecznych jest widoczne jedynie na wsi, względnie w małym środowisku.

Białogon jest również dowodem mądrej inicjatywy w przeszłości w kierunku wyzyskania siły wodnej dla celów energetycznych. Bobrza nie należy bynajmniej do wielkich i zasobnych w wodę rzek. Dla spętrzenia wody stworzono przed kilkudziesięciami laty olbrzymi staw o powierzchni 18 ha.

Pewnym artykułem napisowym Białogonu są pompy „D'afagma”. Odnaczają się one tym, że nie posiadają tłoków które zastąpione zostały przez bony gumowe lub skórzane. Wskutek tego zużywają one bardzo mało siły przy znacznej wydajności. Pompy „D'afagma” ciągną wodę, zawierającą nawet żwir piasek, szlam i błoto a ciągną ją z głębokości nie większej nad 20 stóp zaś pompy ssaco-tłoczące mogą wtłoczyć wodę do wysokości 30 stóp. Pompy „D'afagma” wskutek łatwości przenoszenia i małej wagi znajdują szerokie zastosowanie przy robotach ziemnych, kanalizacyjnych i budowlanych.

Odlewnicy z całej Polski mogą się w Białogonie dużo nauczyć o ile chodzi o czystość odlewu, dokładność, szczelność, smolowanie itp. Robotnicy Białogonu pragnęli, by za pośrednictwem naszego czasopisma prosić władze kolejowe o sprawniejsze podstawianie im wagonów.

„Elektrodyn” w Częstochowie

We Wrzosowej, 7 km od Częstochowy w roku 1932 powstał mały zakład zatrudniający 5 ludzi, który zaczął wyrabiać głośniki radiowe wibrujące dynamiczne i elektrodynamiczne, a także dzwonki elektryczne. Po kilku latach fabryka przeniosła się do Częstochowy zajmując budynek po warsztacie stolarskim przy ul. Staszica. Z roku na rok fabryka rozszerzała swój profil produkcyjny. Oprócz głośników zaczęła wyrabiać dzwonki rowerowe, prądnice i lampy rowerowe oraz latarki elektryczne różnego typu. Powoli zakłady przeszły na produkcję seryjną. Przed wojną fabryka zawarła umowę z fabryką baterii elektrycznych „Centra” i robiła do jej baterii pudełka z odpowiednimi napisami.

Po wojnie kierownictwo fabryki objął wysoko kwalifikowany praktyk. Jest nim dr inż. Jerzy Kończakowski, profesor szkoły inżynierskiej, a obecnie rektor i organizator tej uczelni.

Najbardziej charakterystycznym zjawiskiem jest fakt, że za fabryką, przeniesioną z Wrzosowej przybyła do Częstochowy cała niemała załoga. Tak się bowiem złożyło, że mieszkańcy tej wsi przyzwyczaili się do swej fabryki, nauczyli się w niej fachu i uważają ją za swoją. 75% na z górą 300 pracowników, to mieszkańcy Wrzosowej, w tym majstrzy, starsi pracownicy, inspektorowie produkcji itp. Zamieszkanie na wsi robotnika przemysłowego połączone jest z dużymi korzyściami. Cały szereg pracowników buduje własne domy na własnych parcelach, ma swe ogródki, inwentarz.

Minusem w zakładzie jest olbrzymia ciasnota. Maszyny stoją jedna obok drugiej tak gęsto, że trudno się przecisnąć przez ten las. Zapytujemy kierownictwo czy by się nie dało czegoś zrobić, by stosunki te naprawić. Dowiadujemy się, że istnieje projekt poważnej rozbudowy zakładów przez budowę hali kilkupiętrowej, w której pomieszczyłaby się kilkusetosobowa załoga. Niestety istnieje pewne ale. Fabryka położona jest w dzielnicy, którą planiści Częstochowy uważają za dzielnicę szkół i nie pozwalają na rozbudowę w tej stronie miasta fabryki. Po zaznajomieniu się z zagadnieniem przychodzimy do przekonania, że nasi planiści w Częstochowie traktują sprawę nieżyłkowo. Każda zasada może przewidywać wyjątek. „Elektrodyn“ nie jest bynajmniej zakładem, który ma kotłownię i ciężkie maszyny. Wszystkie obrabiarki pracują cicho i ze strony najbliższych nawet sąsiadów nie ma skarg.

Dotychczasowe pomieszczenia znajdują się w dużym budynku budowanym na wielką stolarnię. Przebudowa budynków na cele mieszkalne bez zburzenia nie da się przeprowadzić. Posiadane parcele frontowe i boczne są dostateczne na wybudowanie harmonizującego z otoczeniem gmachu, który charakterowi dzielnicy, jako dzielnicy szkół bynajmniej nie zaszkodzi. Naszym zdaniem warto więc w tej sprawie konferować z planistami częstochowskimi.

W „Elektrodynie“ szczególnie zadowolony jest brygadier Grzegorz Kociuba w Kołomyi który jeszcze w r. 1925 związał się z „Elektrodynem“, w którym po przejściu wszelkich możliwych szczebli, doszedł do godności brygadiera produkcji w jednym z dużych działów. W roku 1945 otrzymał on w ramach reformy rolnej blisko 2 ha ziemi, tzw. działkę roboczą i na tej działce jako ogrodnik wyprawia cuda. Koledzy z nieukrywającym podziwem mówią o jego drzewach owocowych jarzynach, truskawkach. Obecnie Kociuba przystąpił do budowy własnego domku złożonego z 2 pokoi i kuchni wraz z wszystkimi wygodami, na jakie tylko na wsi podmiejskiej można się zdobyć. Z dumą opowiada, jak pieczołowicie przez długie lata zbierał materiał na budowę. O swej żonie, znakomitej gospodyni, wyraża się z wielkim uznaniem. Bez jej pomocy twierdzi byłby zawsze komornikiem. Na akcję „H“ dostarczył ze swego majątku już parę świń i kilka

sztuk bydła, one to pomogły mu poza zarobkiem do budowy dachu nad g'ową. Przykład Kociuby godzien jest naśladowania.

Na zebraniu kółka wynalazców i racjonalizatorów

W czasie mego pobytu w „Elektrodynie“ odbywało się posiedzenie kółka wynalazców przy fabryce. Dotychczas spotykaliśmy się jedynie z indywidualnymi racjonalizatorami, nie zorganizowanymi w specjalną organizację fachową. Kółko w „Elektrodynie“ ma już za sobą kilka miesięcy życia. Nie jest ono liczne, gdyż ilość członków nie przekracza 10. W zebraniach bierze zawsze udział kierownik zakładu, członkowie oraz kierownik techniczny. Na początku obrad zebrania znajdował się pomysł Teofila Tomali, przedłożony na piśmie, a brzmiący: „Konstrukcja automatu do cięcia drutu o średnicy 1 mm, długości 25 mm i 27 mm do zawieszek, latarki kwadratowej i „Foto“. Na automacie wykonać można na 1 minutę ręcznie 200 sztuk napędem zaś mechanicznym można wykonać 500 sztuk“.

Wprowadziłem do obrad prawdziwy zamęt. Zamiast radzić nad porządkiem obrad zebrani musieli mi udzielić dziesiątek informacji o przeszłości kółka i jego pracach, o przeszłości i dorobku poszczególnych członków. Dzisiejszy wnioskodawca, kierownik narzędziowni jest urodzonym racjonalizatorem i wynalazcą. W „Elektrodynie“ pracuje już 17 lat i jest prawdziwym patriotą zakładowym. Ma za sobą szereg pomysłów racjonalizatorskich. Według regulaminu można zgłosić jedynie pomysł usprawniający produkcję i uznany przez komisję za nowy. Pod tym względem kółko traktuje wnioski rygorystycznie. Dyskusja była gorąca. Wnioskodawca musiał długo tłumaczyć swój pomysł, udawać jego korzyści na przykładach i na maszynie z zegarkiem w rękę. W kółku „Elektrodynu“, jak to zauważyłem, nie da się przemyścić jakiegoś niepoważnego wniosku.

Kółko „Elektrodynu“ ma za sobą już wcale bogatą przeszłość. Zgłaszają swe wnioski racjonalizatorskie głównie spółki pracowników: Bronisław Ociepa, lat 33, brygadzysta związał się ze Stanisławem Ujma. Ich pomysły polegały w jednym wypadku na wprowadzeniu takich metod pracy przy latarkach elektrycznych, by uniknąć lutowania poszczególnych części lub wytoczyć sprężynki i eski jak najbardziej oszczędnie. Do częstych gości na posiedzeniach należy również ob. Czarnecki, który ma za sobą jakiś specjalny dziewięciokątny wyłącznik do latarki myśliwskiej. Aktywnym racjonalizatorem jest także m'ody i pełen ambicji racjonalizator Pietrzak. Ulepszono tu latarki „Foto“, segregatory i tablice do obliczeń. Wiele pomysłów nie wytrzymało surowego sądu komisji i zwrócono je wynalazcom do dalszych prób i doskonaień.

Najbardziej doniosłym wynalazkiem, mogącym mieć zastosowanie w całym przemyśle, jest tablica do obliczeń zarobku. Tablica ta podobna jest do tabliczki mnożenia, a jedynie dużo większa.

Istota tej tablicy polega na tym, że uwzględnione są w niej wszelkie możliwe czynności fabryczne zamienione na odpowiednią liczbę. Przy pomocy suwaka najbardziej nie orientujący się robotnik w trudnych warunkach potrafi wynaleźć, ile zarobił, jaką uzyskał normę. Tablica ta przyspiesza metody obliczania zarobków i tytułem próby wprowadzona jest już w kilku zakładach przemysłu miejscowego na terenie Częstochowy. Ci wszyscy pracownicy, którzy jej używają, chwalą sobie ten „wspaniały „bryk“, względnie „diabli-mostek“. Wynalazca ciągle coś koło tej tablicy robi i stale ją uzupełnia.

Tablice z „Elektrodynu“ zasługują, moim zdaniem na to, by zainteresowały się nimi naczelne organizacje techniczne.

Inne pomysły racjonalizatorskie są dużej doniosłości gospodarczej. Jeden z takich pomysłów zastępuje aż 16 operacji dotychczasowych. Na przykładzie kółka wynalazców i racjonalizatorów z „Elektrodynu“ widać całą doniosłość tej akcji dla gospodarki narodowej. Jeśli każde takie kółko a jest ich tysiące w kraju, wykaże się równie doniosłymi sukcesami i jeśli te pomysły pomnożymy przez tysiące, otrzymamy wyniki, o których się nam bez tej akcji nie śniło. Chodzi tylko o to, by pomysły te wprowadzać w życie, upowszechniać, przenosić do innych zakładów i publikować.

Niestety kółko w „Elektrodynie“ skarży się, że dotychczas władze nie zdołały jeszcze ani jednego pomysłu przyjąć do wiadomości i wyznaczyć za pomysł czy wynalazek odpowiedniej nagrody. Powolność tych czynników w załatwianiu spraw wynalazców i racjonalizatorów działa hamująco na całą akcję i należy zarządzić, by sprawy te zostały przyspieszone.

W państwowej fabryce igieł i wyrobów metalowych „Iglarnia“ w Częstochowie.

Igła i podobne drobiazgi mają dla życia codziennego szczególnie doniosłe znaczenie. Braki w wytwórniach wyrabiających różne drobiazgi dla szarego człowieka i gospodyni domu są może najprzykrzejsze i najbardziej irytujące. Dlatego ze specjalną gotowością zwiedziliśmy starą fabryczkę igieł w Częstochowie, założoną jeszcze w 1885 r. Fabryka ta ma stare typy maszyn które jednak stosunkowo dość zadawała pracę. Upaństwowienie fabryki zaznaczyło się poważnym wzrostem pracowników i — co za tym idzie — wzrostem produkcji.

Interesujący jest proces produkcyjny igły. Pełno tu różnego rodzaju automatów. Specjalny drut kalibrowany tnę się na kawałki o żądanej długości. prostuje się i szlifuje z dwóch stron. Fabrykacja igieł odbywa się w ten sposób, że obrabia się materiał przy jednym zachodzie na dwie igły. Najbardziej skomplikowane jest wykonanie uszka w igle. W ogóle igła musi przejść od 15—20 operacji, zależnie od materiału i przeznaczenia. Poszczególne automaty szpicują końce, szlifują

oczek i całe igły. hartują termicznie, polerują, czyścą itd. Sortowanie gotowego towaru odbywa się już ręcznie. Odrzuca się igły nie dość proste. Praca przy sortowaniu jest specjalnie żmudna i wymaga szybkiej orientacji i doświadczenia. Istnieje natomiast specjalny automat, który liczy igły i poddaje je do pakowania w specjalne torebki.

Kierownictwo iglarni dalekie jest od zadowolenia ze stanu fabryki i jakości wypuszczanego towaru. Skarżą się w iglarni na brak odpowiedniej stali, nadającej się na wszystkie gatunki igieł. Nasi iglarze mają bardzo wysokie wymagania. Drut powinien być dość miękki i nadający się do hartowania, specjalnie równo kalibrowany. Daje się zauważyć szczególnie brak drutu o małych średnicach. W ogóle wyrabianie drobniejszych igieł jest o wiele trudniejsze aniżeli dużych.

W „Iglarni“ dowiedzieliśmy się że mamy w tym dziale olbrzymi wachlarz różnego rodzaju wyrobów. Mamy bowiem igły do szycia ręcznego, specjalne igły do cerowania, workowe, materacowe, rymarskie, tapicerskie, trykotarskie, kuśnierskie, pakówki, żaglowe, świecowe.

Poza igłami robi się w „Iglarni“ także agrafki. Jeden automat w jednym zabiegu skręca drucik, drugi zaś robi główkę. Sam proces łączenia główki z drutem jest najżmudniejszy i wymaga dużego doświadczenia.

Ponadto w „Iglarni“ wyrabia się szpilary szewskie, szydła szewskie, igły gramfonowe, koniki i haftki druty do pończoch, sprzączki spodniowe boczne. Bardzo ważnym i pożądanym w „Iglarni“ artykułem są piły do metali i korby stolarskie z grzechotką.

Współzawodnictwo w fabryce kwitnie. Często zdarzają się tu awanse robotnicze. Np. robotnik Edward Przeździecki, pracujący w fabryce od 1924 r., który przeszedł w fabryce wszystkie możliwe stopnie, został obecnie mianowany kierownikiem kontroli i spełnia swe zadania znakomicie. Z przyjemnością stwierdzamy że Śląskie Naukowe Zakłady Techniczne dostarczają tu swych kierowników i techników. Kierownikiem technicznym fabryki jest absolwent katowickiej uczelni Zdzisław Kasperkiewicz.

Opuszczamy ten mały zakład pełni szacunku dla jego drobiazgowej produkcji i życzymy mu pokonania wszelkich trudności, z którymi się codziennie spotyka.

W fabryce metalowej.

Ostatnio przemysł miejscowy przejął starą fabryczkę częstochowską wyrobów metalowych przy ul. Krótkiej 7. Fabryczka ta została założona w 1918 r. i wyrabiała główne części do rowców oraz wkrętki do drzewa i żelaza.

Tu również daje się zauważyć poważny wpływ na ilość zatrudnionych pracowników i wysokość produkcji oraz zaopatrzenie i zbyt. Pracownicy

fabryczni przyznają, iż początkowo obawiali się, że upaństwowienie zakładu pociągnie za sobą pogorszenie ich warunków życiowych i zarobków a szczególnie mieli obawę przed nieznanymi im normami, metodami pracy, biurokracją itp. Okazało się jednak w dość krótkim czasie że obawy te były bezpodstawne. gdyż koperta z wypłata nie jest bynajmniej cieńsza a całe te normy nie są znów taką wielką filozofią, trudną do pojęcia i przyzwyczajania się. Poza tym w fabryce upaństwowionej poprawiły się znacznie stosunki zaopatrzeniowe i zniknęła obawa czasowego bezrobocia i redukcji.

Kierownikiem zakładu jest hutnik i stary działacz związkowy i partyjny, pracujący w przemyśle od 37 lat. Kierownikiem technicznym jest młody wychowanek szkoły technicznej w Hom'u na Białej Rusi, Łazarewicz. On to oprowadza nas po fabryce. Obserwujemy narodziny wkrętki do drzewa. Proces produkcyjny takiej prostej na pozór rzeczy jest dość złożony. Druć tnie się i tłoczy lebek w jednym automacie, w drugim nacina się względnie wrezuje. W dalszym ciągu następuje gwintowanie drutu. Oczywiście przed tymi operacjami drut musi być oczyszczony w bebnach z trocinami drzewa liściastego. Bardzo ważnym i poszukiwanym produktem są zawiasy do okien w różnych wielkościach. Tu też mamy do czynienia z kilkunastu operacjami: ciecienie bednarki na prasach, robienie otworów, robowanie, składanie i łączenie dwóch części ręcznie za pomocą drutu. Oczywiście robota ta musi być wykonana dokładnie, by uniknąć tak zwanego wichrowania zawiasu.

Taka prosta rzecz jak rower wymaga olbrzymiej ilości różnych części. Te ilości i różnorodność drobiazgów wymaganych do roweru widzimy dopiero w fabryce. Robi się tu różne napinacze do kół, śruby podsiódłowe, śruby do siodeł, śruby do błotników, do pedałów, zaciągacze do siodeł, śruby do przekładni, naciągacze do siodeł, do kierownicy, nakretki, noszaki, uchwyty do pomp, bandaż, osi do kół, haki do latarek, haczyki do karterów, śruby do dzwonek itd. Trudniejszymi w wyrobie są bolce do klub i wtyczki do przekładni. Artykuły te wymagają o wiele większej ilości operacji i bardziej sumiennej drobiazgowości w wykonaniu.

Na zebraniu załogowym.

Korzystamy z okazji odbywającego się w fabryce zebrania załogi zwołanego przez przewodniczącego rady zakładowej formierza Ciupalę Stefana. Na porządku obrad znajdują się sprawy bieżące, sprawa współzawodnictwa pracy i norm i co najważniejsze sprawa założeń wewnętrznej kasy pożyczkowo-oszczędnościowej. Zainteresowała nas w pierwszym rzędzie sprawa organizacji kasy. Załoga uchwaliła wpłacić po tysiąc złotych w dwóch ratach miesięcznych na kapitał zakładowy kasy, z której będą udzielane pożyczki w wypadkach na to zasługujących do wysokości

10.000 zł. Inicjatywa ta znalazła wśród załogi pełne zrozumienie.

Dyskusja nad innymi zagadnieniami była żywa i interesująca. Wydaje się nam jednak że członkowie rady załogowej są przeczulenii na punkcie swej godności i wszelką krytykę ich posunęć uważają za chęć podważania autorytetu samej instytucji. O prawo krytyki toczyła się na tym zebraniu gwałtowna dyskusja. Dowiedzieliśmy się że załogi robotnicze interesują się żywo losami zakładu i kwestią uzyskania lepszych wyników.

W fabryce maszyn i odlewni żelaza dawn. inż. K. Kanczewski w Częstochowie.

Przemysł miejscowy przejął ostatnio tę fabrykę z rąk prywatnych. Jest to duży zakład pracy, istniejący już od 1890 roku. Była to pierwotnie kuźnia i warsztat reparacyjny. Warsztat rósł na równi z miastem.

Fabryka obsługiwała młyny, budowała maszyny do wyrobu cegieł, jakiś czas maszyny rolnicze. Głównym artykułem były jednak i są do dziś wszelkiego rodzaju prasy i tłoczarki różnych typów. Przemysł galanteryjny, elektrotechniczny, rowerowy korzysta z usług zakładu. Prasy wyrabiane są od 5—90 ton. Wyrabiano tu również cylindry hamulcowe do parowozów. Odlewnia jest stosunkowo mała, lecz znakomicie urządzona i nastawiona na odlewy maszynowe, rury żeliwne, kształtki kanalizacyjne i kształtki maszynowe. Upaństwowienie przyniosło fabryce olbrzymią poprawę w zdobywaniu surowców.

W rozmowie z kierownikiem fabryki tokarzem Tadeuszem Kuraszańskim i kierownikiem technicznym Kanczewskim dowiadujemy się że w Częstochowie rodzi się nowa forma kombinatu metalowego w przemyśle miejscowym. Na razie współpraca zasadza się na stworzeniu wspólnego biura konstrukcyjnego, poradnictwa międzyzakładowego i co najważniejsze wspólnego zaopatrzenia. Formy państwowego przemysłu miejscowego naganają się do potrzeb terenu i chwili.

Wyroby fabryki zobaczymy na najbliższych targach poznańskich. Prasy i maszyny z marką tej fabryki mają swą sławę w kraju i należy spodziewać się że w ramach planu 6-letniego fabryka potrafi zaopatrzyć rozzące się nowe zakłady w mniejsze obrabiarki.

Cały nasz pobyt w województwie kieleckim przyniósł nam wszystko dużo satysfakcji. Odcinek produkcyjny naszej gospodarki na terenie drobnej wytwórczości jest w ciągłym postępie, naprzód, w stałym ciągu doskonalenia się, szukania najbardziej właściwych form i rozpychania się lokciami o ile chodzi o rozwijanie profili produkcyjnych. To wszystko budzi optymizm i nadzieję że także z innych trudności wyjdziemy zwycięsko. Przed kieleckim przemysłem miejscowym widzimy piękną przyszłość. Dlatego też żegnamy dyrekcję kielecką PM, składając jej najlepsze życzenia rozwojowe.

Dział techniczny

Redakcja Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego zawiadamia, że kierownictwo Działu Technicznego w miesięczniku objął z dn. 1. I. 1950 r. inż. M. Spodar z DPM Kraków.

Korespondencję i artykuły dla Działu Technicznego należy kierować pod adresem: **Redakcja Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego, Katowice, 3 Maja 23, Dział Techniczny — inż. M. Spodar.**

Inż. **ERYK BORSTYN**
D P M — Kraków.

Zarys metody regeneracji srebra

Jest rzeczą dziś dla wszystkich wiadomą, jak wielką doniosłość posiada systematyczne zbieranie i wykorzystywanie wszelkiego rodzaju odpadków dla zadań oszczędnościowych naszego przemysłu. Wiadomo, że zarówno każdy kilogram złomu żelaznego czy stłuczki szklanej, jak i przeróżnych odpadków przemysłowych, przywrócony procesowi produkcyjnemu bezpośrednio czy pośrednio, stanowi ważną pozycję w drodze do ekonomii surowcowej i w ślad za tym, do poszerzenia bazy surowcowej naszego przemysłu.

Niemniej zadanie to, na pozór jasne i zrozumiałe, w swoim całościowym zakresie zawiera tak kolosalne możliwości dla każdego przemysłu, dla każdej fabryki, ba, dla każdego pracownika, że niesposób uważać je za choćby częściowo rozwiązane czy ukończone. Dopiero wieloletni wysiłek i inwencja robotników i inżynierów, włączonych bezpośrednio w cykle technologiczne, wskaże wszystkie możliwości na odcinku wykorzystania, względnie regeneracji odpadków.

Z osiągnięć dyrekcji krakowskiej przy pracach nad zastąpieniem wartościowych surowców odpadkami omówimy tutaj metodę regeneracji azotanu srebra z odpadków po srebrzeniu szkła, którą winny zainteresować się wszystkie zakłady produkujące szkła osrebrzone, tj. lustra, bańki choinkowe itp.

Na wstępie kilka słów o srebrzeniu szkła.

Płyn do srebrzenia, zawierający srebro w formie kompleksu $[(\text{NH}_3)_2 \text{Ag}]$, zadany środkiem redukującym wytrąca metaliczne srebro, które częściowo jako cieniutka warstwa osiada na powierzchni szkła zanurzonego do roztworu (lustro), częściowo zaś pozostaje w płynie w formie osadu. Stosunek pomiędzy srebrem „użytkowym“, tj. osadzonym na szkle w formie metalicznego lustro, a srebrem „odpadkowym“ znajdującym się w roztworze jako czarny osad, jest różny w zależności od zastosowanej metody srebrzenia, od temperatury, koncentracji itd., jednak ogólnie można przyjąć, że ilości wagowe srebra tworzącego lustro i srebra czarnego mają się do siebie jak 2 : 3. Znaczący to, że np. z ok. 1 kg czystego srebra (zawartego w 1,5 kg azotanu srebra) na szkle w formie „użytkowej“ osadza się jedynie 0,40 kg srebra, a 0,60 kg pozostaje w formie „nieużytkowej“, tj. czarnych grudek.

W tych warunkach staje się jasne, że tak dużego procentu srebra „nieużytkowego“ nie można z czystym sumieniem wstawić na konto strat, nie zajmując się jego dalszym wykorzystaniem.

Przy srebrzeniu baniek choinkowych płyn do srebrzenia znajduje się wewnątrz bańki i po ukończonym srebrzeniu zostaje z niej wytrzepany przez szyjkę. Wraz z wytrzepanym płynem wydostaje się z bańki czarne, „nieużytkowe“ srebro w ilości zależnej oczywiście od warunków pracy, tj. szerokości szyjki, staranności wytrzepania, ilości wody użytej do płukania wnętrza i nadto od samej postaci czarnego srebra (grudki zbite, przyklejone do szkła lub rozproszone, drobnoziarniste). Chcąc wydstać z bańki jak największy procent srebra „nieużytkowego“, należy tok prac od początku odpowiednio nastawić. Ideałem tutaj będzie, jeśli na wewnętrznej powierzchni gotowej bańki (po rozbiciu) nie będzie można zauważyć żadnego czarnego lub szarego osadu, co będzie oznaczało, że w bańce pozostało jedynie srebro w formie lustra, resztę zaś srebra uzyskano do dalszej przeróbki.

Jak odbywa się ta dalsza przeróbka wytrzepeanego „nieużytkowego“ srebra?

Otóż płyn wytrzepany z baniek wraz z dyspergowanym w nim osadem srebrowym pozostawia się w naczyniu szklanym, drewnianym, emaliowanym lub glinianym, ale nigdy metalowym*), odpowiedniej wielkości tak długo, aż nad zbierającym się na dnie osadem ustoi się płyn przezroczysty albo prawie przezroczysty. Po zlianiu płynu i po ewent. zbadaniu, czy nie zawiera on jeszcze pewnych śladów srebra (w tym wypadku należy dodatkowo zredukować), osad zawierający różne zanieczyszczenia, stłuczkę szklaną i chemikalia, należy wysuszyć i wyprażyć na ogniu. W stanie suchym rozciera się go na możliwie drobny proszek i przechowuje jako surowiec zastępujący z powodzeniem — przy odpowiedniej recepturze — azotan srebra. Proszek ten, barwy ciemno szarej, zawiera 15—20% srebra albo — przeliczając na azotan srebra — 22—30%. Dobre wyprażenie jego jest niezbędne ze względu na konieczność usunięcia wszelkich domieszek organicznych (cukru, formaliny), jak również dla wypędzenia resztek amoniaku.

Chcąc nastawić płyn do srebrzenia z naszego proszku postępujemy następująco:

Proszek w ilości ok. czterokrotnie większej od ilości azotanu srebra, stosowanej zwykle wg recepty, rozpuszczamy w kwasie azotowym i po dodaniu wody destylowanej neutralizujemy roztworem wodorotlen-

* żelazo albo cynk łatwo przechodzą do roztworu.

ku sodu albo potasu do uzyskania słabej reakcji alkalicznej. Następnie uzupełniamy amoniakiem, wodorotlenkiem i wodą destylowaną w ilościach odpowiadających normalnej receptce. Ewent. powstały osad oraz stłuczka szklana, zawarta w proszku, w ciągu kilku minut opada na dno. Płyn do srebrzenia ściągamy lewarkiem do butli przeznaczonych dla pracowni.

Cała opisana manipulacja nie trwa przy pewnej wprawie dłużej, niż normalne nastawianie roztworu.

Szkoło srebrzone przy pomocy płynu, przyrządzonego w wyżej opisany sposób, nie różni się jakościowo od szkła srebrzonego sposobem zwykłym, jedynie czas trwania srebrzenia jest nieco dłuższy. Czas ten można jednak skrócić stosując przy srebrzeniu nieco wyższą temperaturę.

Na koniec kilka słów dotyczących opłacalności.

Przyjmując, że z 1 kg azotanu srebra, zużytego do produkcji, otrzymamy 0,40—0,80 kg suchego

proszku, czyli przeciętnie 0,60 kg, i przyjmując dalej, że proszek zawiera po przeliczeniu 25% azotanu srebra, łatwo jest obliczyć, że ilość zregenerowanego azotanu srebra wynosi 15% ilości normalnie zużytej do produkcji. Czyli zakład zużywający miesięcznie na przykład 100 kg azotanu srebra jest w stanie z łatwością regenerować z odpadków 15 kg azotanu srebra. Biorąc pod uwagę, że cena azotanu srebra wynosi ok. 16.000 zł za 1 kg, oszczędność wspomnianego zakładu wynosić będzie ok. 240.000,— zł miesięcznie. Suma ta zmniejszy się jedynie nieznacznie o koszt regeneracji, tj. prawie wyłącznie o koszt zużytego kwasu azotowego i wodorotlenku.

Analogicznie można by regenerować srebro, znajdujące się w stłuczce już osrebrzonej, z tym jednak, że ze względu na bardzo małą zawartość srebra w stłuczce (ok. 0,3%) oraz jej dużą objętość regeneracja taka znajdowałaby się na granicy opłacalności, a to tym bardziej, że nie można by tutaj uniknąć zainstalowania pewnych urządzeń specjalnych.

Inż. M. SPODAR

W ostatnich latach bardzo niewiele zajmowano się sprawą narzynek, a w szczególności należytem ich konstruowaniem. Zmieniało co prawda gatunki stali, używanych do wyrobu narzynek, stosowano coraz bardziej odpowiednią obróbkę termiczną, lecz na tym sprawa została zakończona.

W niniejszym artykule podamy kilka szczegółów konstrukcyjnych.

Narzynkę robi się z pręta o przekroju kołowym i średnicy o 10% większej, niż ostateczna średnica narzynki, co daje możliwość zdjęcia zewnętrznej warstwy pręta.

Tab. I. — Niektóre wymiary narzynki.

Zewnętrzna średnica gwintu D w calach	Grubość narzynki t	Szerokość obrzeża r w mm
poniżej 1/8"	1,5 D	1,5 — 3
3/16" — 3/4"	D	3 — 6,5
powyżej 1"	0,75 D	6,5

Tab. II. — Ilość ostrzy.

Średnica gwintu D w calach	Ilość ostrzy n	
	dla gwintowania stali	dla gwintowania innych metali
Poniżej 1/8"	3	3
1/8" — 3/8"	4	3
3/8" — 1/2"	5	4
1/2" — 3/4"	6	5
3/4" — 1"	7	6

Konstrukcja narzynek

Tabela I podaje dla różnych wielkości gwintu minimalne wymiary grubości narzynki t i szerokości obrzeża r (rys. 1.).

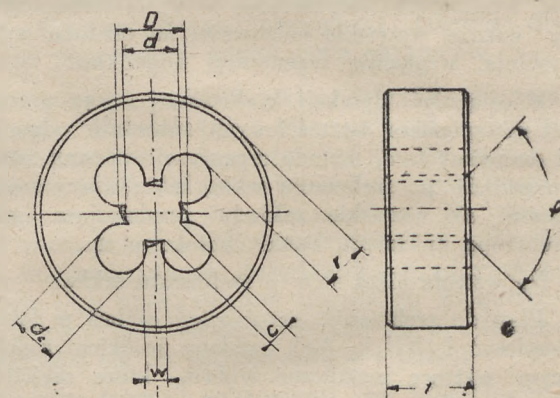


Tabela II podaje ilość ostrzy narzynki w zależności od zewnętrznej średnicy gwintu D oraz od materiału, do którego ma być użyta. Najmniejsza odległość c pomiędzy końcami ostrzy (rys. 1) powinna być w należyty sposób ustalona, gdyż od tej odległości zależy szerokość ostrza. Jeżeli ostrze narzynki jest zbyt szerokie, to wywołuje ono przy pracy duże tarcie, co z kolei powoduje nadmierne zużycie mocy. Gdy natomiast ostrze będzie zbyt wąskie, to może się ułamać.

Przy ustalaniu odległości c można posługiwać się następującym wzorem

$$c = \frac{\pi \cdot d}{1,8 \cdot n}$$

gdzie d jest wewnętrzną średnicą gwintu, a n — ilości ostrzy (rys. 1). Stosunek szerokości ostrza w do odległości c , czyli $\frac{w}{c}$ wynosi w przybliżeniu $7/9$.

Przy konstrukcji samego ostrza najważniejszym elementem jest boczny kąt natarcia α (rys. 2), od tego bowiem kąta zależy zdolność tnąca narzynki.

Tabela III podaje wielkości bocznych kątów natarcia α dla różnych materiałów. Wielkości te zostały ustalone drogą prób.

Średnicę dc (rys. 1) otworu dla usuwania wiórów można obliczyć z następującego wzoru:

$$dc = \frac{c}{4 \operatorname{tg} \alpha}$$

gdzie c jest najmniejszą odległością między ostrzami, a α boczny kąt natarcia. Kąt φ (rys. 1) nie jest zawsze jednakowy, wielkość jego podaje tabela IV.

Tab. III. — Kąt natarcia dla różnych materiałów.

Kąt α w stopniach	Kierunek + lub —	M a t e r i a ł
0		Mosiądz
0		Żeliwo
3	+	Rury ciągnione
3	+	Bakelit
5	+	Stal dużej wytrzymałości i srebrozanka
0—5	+	Stemple
8	+	Stal nie rdzewiejąca
10	+	Stal miękka
14	+	Ebonit
15	+	Miedź i brąz fosforowy
15	+	Aluminium i duralum.

Wielkość kąta β (rys. 2) może być obliczona ze wzoru

$$\beta = \frac{dt}{w}$$

Wielkim wzięciem cieszą się ostatnio fabrykаты zwane „sztuczną skórą“. W gospodarce narodowej mają one też duże znaczenie jako produkcja z surowców odpadkowych.

Jeden z najlepszych gatunków sztucznej skóry otrzymuje się w następujący sposób:

Drobno pocięte odpadki skóry przetwarzają się w masę włóknistą pod działaniem specjalnej emulsji, wytworzonej ze spolimeryzowanych żywic winylowych lub akrylowych. Produkty otrzymane za

Tab. IV. Wielkość kąta φ

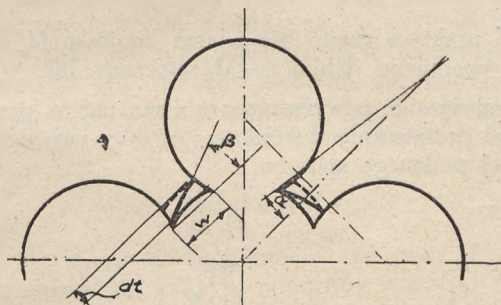
Kąt φ	Kąt używalności
20°	Stal łana i stal o dużej wytrzymałości
60°	Ogólny użytek
75°	Cienkie rurki i materiał miękki
90°	Drobny gwint

gdzie dt jest głębokością gwintu, a zatem wynosi

$$\frac{D - d}{2}$$

w zaś jest szerokością ostrza.

Najodpowiedniejszym sposobem stawiania znaków na narzynkach jest nagryzanie. Używanie do tego celu stempli jest nieodpowiednie ze względu na to, że powoduje wykrzywianie się ostrzy, co daje niedokładne wyniki przy pracy narzynki.



Rys. 2. Wielkość kąta

Rączki uchwytu, w którym zamocowuje się narzynkę, należy umieszczać w osi nie przechodzącej przez środki otworów do usuwania wiórów.

Podobnie do cięcia ostrza z przodu pod kątem φ ostrze z odwrotnej strony narzynki musi być również ścięte, aby przy ruchu wstecznym nie psuć wykonanego gwintu.

Obecnie używane szlifierki pozwalają na oszlifowanie otworów w narzynkach, jak również i bocznych krawędzi ostrzy, co w dużym stopniu zmniejsza tarcie.

Fabrykacja sztucznej skóry

pośrednictwem chlorków poliwinylowych są całkowicie niepalne i odznaczają się wysoką wytrzymałością na rozerwanie. Są one natomiast twarde i wymagają zastosowania pewnych środków zmiękczających. Produkty octanu poliwinylowego posiadają bardzo wysoką kleistość, ale również wymagają zmiękczenia.

Estry poliakrylowe dają produkty bardziej elastyczne, posiadające doskonałą odporność na działanie wody, a zwłaszcza smarów.

Fabrykacja sztucznej skóry polega na głębokiej impregnacji włóknistej masy, wytworzonej z odpadków skóry emulsją otrzymaną z jednej z wyżej wymienionych spolimeryzowanych żywic. Wyprodukowana w ten sposób skóra sztuczna może zawierać od 65—75% włókien naturalnej skóry.

Podana wyżej metoda fabrykacji daje znacznie lepsze wyniki, w porównaniu z aglomeracją odpadków skóry za pomocą naturalnej żywicy kauczukowej.

Wytrzymałość na rozciąganie naturalnej skóry używanej na podeszwy, w porównaniu z wytrzymałością skóry sztucznej, otrzymanej przez aglomerację naturalną żywicą kauczukową i polimerizatorem winylowym, przedstawia się jak niżej:

Wytrzymałość na rozciąganie: 220—350; 95—125 i 192 kg/cm². Wydluzenie: 12—18%, 40—60% i 15,2%.

Chłonność wody w ciągu 48 godzin: 25—35%, 8—13% i 20,7%.

Ilość zgięć na próbce 15 mm: powyżej 50 dla każdego gatunku.

Zużycie na sucho: 0,09—0,13 g; 0,10—0,14 g; i 0,08 g.

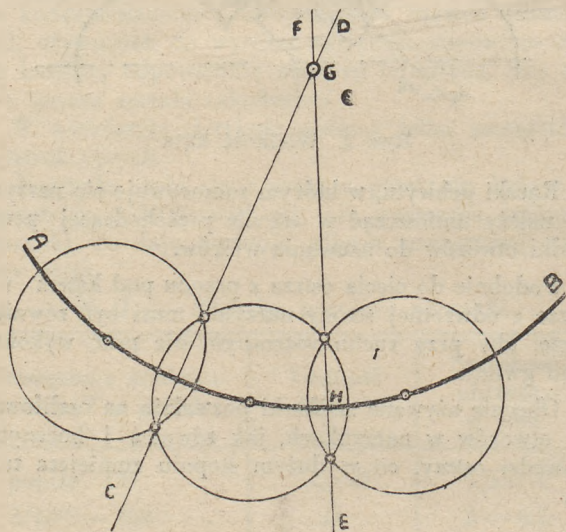
Zużycie w stanie wilgotnym: 0,09—0,14 g; 0,19—0,25 g; i 0,17 g.

Przepuszczalność powietrza: skóra naturalna — przepuszcza, skóra sztuczna — nie przepuszcza.

Znajdowanie promienia dowolnego łuku

W praktyce często się zdarza konieczność odczytania promienia, jakim został zatoczony łuk.

Rozwiązanie powyższego problemu można przeprowadzić dostatecznie dokładnie i szybko przy pomocy poniżej podanego sposobu.



Przypuśćmy, że AB (rys.1) jest danym łukiem, którego promienia szukamy. Z punktów leżących na danym łuku przeprowadzamy trzy koła przecinające się nawzajem. Przez punkty przecięcia się każdych dwóch kół przeprowadzamy linie (CD i EF). Punkt G, w którym linie te przecinają się, będzie żądanym środkiem koła, z którego łuk był zakreślony. Odcinek GH jest promieniem tego koła.

Metoda powyższa jest specjalnie dogodna, gdy mamy do czynienia z bardzo małym odcinkiem łuku. Jeżeli natomiast mamy do czynienia nie z rysunkiem lecz z przedmiotem, wówczas kładziemy dany przedmiot na jakiejś gładkiej powierzchni, np. blasze cynkowej, względnie papierze, obrysowujemy łuk i następnie przeprowadzamy pomiar promienia podaną metodą.

W wypadku, gdy mamy do czynienia z przedmiotami bardzo małymi, korzystamy wówczas z aparatów projekcyjnych, powiększających wymiary np. 10 razy.

Uznanie za pracę

Departament Przemysłu Miejscowego wyraża najwyższe uznanie załozce walcowni „Zawiercie“, a zwłaszcza przodownikowi pracy Ob. Piłce, Ob. Ob. Szastakowi, Błaszkiwiczowi i Bajecie.

Kierownictwo i pracownicy huty wykazali właściwe, socjalistyczne podejście do pracy. Przez zrozumienie doniosłości zagadnienia i swój ofiarny wysiłek przyczynili się do zrealizowania planu Państwowej Fabryki Metalowej w Otmuchowie.

Wstęp

Najpoważniejszym bodajże czynnikiem w dziedzinie gospodarki materiałowej każdego przedsiębiorstwa przemysłowego czy handlowego jest ochrona towaru, przechowywanego do momentu zużycia go dla celów produkcyjnych, podtrzymywania ruchu, inwestycji zakładu produkcyjnego lub do chwili oddania go konsumentowi.

Zagadnienie dotyczy zakresu działania magazyniera, a racjonalne składowanie i przechowanie masy towarowej daje rękojmię uniknięcia strat. korzystnego kształtowania się kosztów własnych i jest najpoważniejszym czynnikiem przy ocenie wartości magazyniera.

Kryteria

Następujące kryteria wchodzi w rachubę przy ochronie masy towarowej:

- A) miejsce składowania zależne od:
 - 1) wagi i rozmiarów materiału,
 - 2) odporności materiału:
 - a) na temperaturę,
 - b) na stan pomieszczenia pod względem suchości,
 - c) na światło,
 - d) na wpływy atmosferyczne (opady, wilgotność i prąd powietrza),
 - e) na wpływ otoczenia (para, gazy),
 - 3) wpływu na inne materiały (np. kwas wydzielający szkodliwe opary itp.),
 - 4) ryzyka pożaru,
 - 5) dogodności manipulacji personelu magazynowego,
 - 6) dogodności transportu materiałów,
 - 7) ryzyka kradzieży;
- B) sposób przechowania, zależny od:
 - 1) czasu przechowania materiału,
 - 2) formy i budowy wzgl. konstrukcji materiału,
 - 3) właściwości chemicznych materiału;
- C) technika składowania, umożliwiająca szybkie odnalezienie i wydanie właściwego materiału przez:
 - 1) plan orientacyjny przechowanej masy towarowej,
 - 2) racjonalne ugrupowanie towarów na stałych miejscach składowania:
 - a) według rodzaju surowca,
 - b) „ .. przeznaczenia materiału,
 - c) „ .. częstotliwości manipulacji danym materiałem;
 - 3) ściśle odseparowanie poszczególnych rodzajów materiałowych przez stosowanie:
 - a) odpowiednich znormalizowanych urządzeń do przechowania,

b) dobrze widocznych znaków kolorowych na surowcu (przy większych wymiarach na obu końcach);

D) okresowa inspekcja stanu masy towarowej, zależnie od ryzyka niekorzystnych zmian, co dwa tygodnie do maksymalnie dwóch miesięcy.

Organizacja ochrony masy towarowej.

Uwzględnienie w. w. kryteriów wymaga od magazyniera niepośledniej znajomości towaroznawstwa tym bardziej, że przyjęcie towaru z zewnątrz, szczególnie odnośnie do oceny „braków“, jest również związane z tą samą wiedzą. Poza tym rygorystyczne stosowanie ogólnie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych oraz specjalnych środków ochronnych przed kradzieżą (solidne zamknięcie magazynów oraz plombowanie na noc pomieszczeń, w których się znajdują materiały o znacznej wartości, wreszcie uniemożliwienie wstępu podczas dnia osobom nie upoważnionym do tego) będzie rękojmią dobrze zorganizowanej ochrony masy towarowej.

Klasyfikacja.

Kryteria, na których opiera się podział masy materiałowej na grupy i podgrupy przy jej zestawieniu są: charakter materiału, idący w parze z kompetentnym przemysłem, wzgl. ustalający przeznaczenie towaru pod względem użyteczności (np. jako materiał budowlany, narzędzia itd.), dalej ryzyko pożaru i w końcu ujemny wpływ na inne przechowywane materiały oraz na zdrowie ludzkie (np. płyny żrące, materiały wydzielające gazy szkodliwe itd.). Z powodu ząębienia się w. w. kryteriów w niektórych wypadkach, zupełnie konsekwentny podział według nich nie da się przeprowadzić.

Znaczenie symbolistyki.

Równocześnie klasyfikacja ta jest podstawą dla nadania poszczególnym artykułom magazynowanej masy towarowej symboli opartych na systemie złożonym (numery i litery), które konsekwentnie jednakowo stosowane we wszystkich dokumentach, odnoszących się do spraw materiałowych, umożliwią łatwą orientację i dokładność przy czynnościach magazynowych, tak manipulacyjnych, jak też odnośnie do ilościowej ewidencji masy towarowej, oraz ułatwią prowadzenie księgowości, niezbędnej dla sprawnej i racjonalnej gospodarki materiałowej.

Dotyczy to jedynie podziału na grupy (znaczone rzymskimi cyframi) oraz na podgrupy (znaczone dużymi i małymi literami), uwypuklone przez podkreślenie napisu.

Podział masy towarowej.

Nie mogąc uwzględnić warunków lokalnych wszystkich zakładów produkcyjnych przemysłu miejscowego, dalej ze względu na zwięzłość instrukcji która przy omawianiu wszystkich artykułów (według szczegółowej specyfikacji) kryjących ich potrzeby stałaby się niezyciowa, zestawienie materiałów obejmuje wprawdzie całość kształtu masy towarowej, lecz wyszczególnia tylko jej grupy w ujęciu charakterystycznym dla klasyfikacji i oceny materiałów w związku z właściwym celem instrukcji („Racjonalne składowanie i przechowanie...“), które są inne przy ujęciu branżowym, na podstawie swoistych kryteriów. Wobec tego należy uważać zestawienie materiałowe instrukcji za ramowe, które poszczególne zakłady dla swoich konkretnych potrzeb rozbudują, zachowując system struktury.

I grupa.

Metale techniczne i stopy oraz wyroby z nich.

Wszystkie niemal wskazówki dla tej grupy celują w dążeniu do ochrony przed niszczącym działaniem korozji, polegającej na chemicznym procesie utleniania powierzchni metalu, co powoduje poważne straty, które np. w wypadku rdzewienia stali dochodzą do 0.15 mm rocznie. Dotyczy to przede wszystkim wszystkich rodzajów żelaza technicznego, prócz odmian specjalnych (stale nierdzewne i kwasoodporne), oraz przedmiotów żelaznych i stalowych, **nie pokrytych powłokami ochronnymi** (otrzymywanymi przez reakcję chemiczną, jak powłoki tlenkowe i fosforanowe, przez powłoki metaliczne, jak cynkowanie, cynowanie, platerowanie, galwanizacja itd., przez powłoki niemetaliczne jak emaliowanie, pokrycie roztopioną smołą, farbami olejnymi, lakierami itd.); odlewy żeliwne i stalowe są nieco odporniejsze, ponieważ posiadają „naskórek odlewniczy“. Skłonność do korozji zależy głównie od szlachetności metalu lub stopu oraz przyczepności do powierzchni metalu już wytworzonej nadzwyczaj cienkiej warstewki tlenku, która nie przepuszcza dalszych porcji tlenu. Czynniki te sprawiają, że metale nieżelazne są bardziej odporne na korozję niż żelazo techniczne. Najpoważniejszymi przyczynami korozji są: stykanie się z wodą, roztworami różnych kwasów, ługów lub działanie ich oparów, nadmierna wilgotność powietrza oraz szybka zmiana temperatury, która powoduje rośnięcie powierzchni metalowej.

Z powyższego na ogół wynika, że pomieszczenie dla tej grupy materiałów powinno odpowiadać następującym warunkom: magazyn musi być bezwzględnie suchy, położony jak najdalej od miejsc wydzielających gazy (kuźnie, kotłownie, odlewnie), umożliwiający opalanie celem utrzymywania jednostajnej temperatury (najodpowiedniejsza temperatura 10—15° C) oraz dopływ świeżego powietrza celem osiągnięcia normalnej wilgotności (40—60%), przy czym należy pamiętać, że obniżenie

wilgotności przez przewietrzenie można osiągnąć tylko wtedy, gdy wilgotność zewnątrz jest mniejsza niż w magazynie a więc nigdy w dniu dżdżystej; podniesienie wilgoci natomiast osiąga się przez rozstawienie naczyń otwartych z wodą lub rozwieszenie wilgotnych wysortowanych tkanin: w magazynie tym nie przechowywać kwasów, zasad i innych materiałów wydzielających gazy żrące; z powierzchni materiałów przeznaczonych do obróbki, wzgl. dalszej przeróbki należy usunąć najdrobniejsze ogniwa rdzy (szczotką metalową, piaskiem, pilnikiem skóra itp.), przy używaniu nafty do czyszczenia starannie wytrzeć jej ślady (ewentualnie podgrzać lutownicą do 60—80°), identyczne wady, spostrzeżone przy inspekcji stanu magazynu na wyrobach gotowych należy natychmiast zgłosić do biura kontroli.

Dalszymi głównymi czynnikami dla racjonalnego przechowania materiałów tej grupy są: ścisła segregacja wg rodzaju i jakości oraz zabezpieczenie przed mechanicznym uszkodzeniem zdeformowaniem materiału, przeznaczonego do dalszej obróbki; odpowiednio przystosowany sprzęt (stojaki, półki itd.) oraz różnokolorowe farbowanie końców wzgl. rogów poszczególnych gatunków umożliwiając to w pełni.

A. Żelazo techniczne.

a) **Surówkę żelazną, większe przedmioty żeliwne, złom, rurociągi** — można — na wypadek braku miejsca w magazynach, wzgl. szopach — składować na otwartym powietrzu ubitych placach w obrębie strzeżonego terenu fabrycznego, jak najdalej położonych od kuźni, kotłowni, odlewni, pod improwizowanym dachem lub co najmniej przykryte papą dachową; ściek deszczowej wody terenowej oraz dachowej umożliwić, wzgl. śnieg odprowadzić; posortowany wg rodzaju, jakości kształtu i wymiarów materiał składować nie wprost na ziemi, lecz na podłożu silnych desek lub belek, spoczywających na ceglach lub poprzecznych wybrakowanych szynach; przedmioty żeliwne nie pokryte powłokami ochronnymi należy w przewidywaniu parumiesięcznego składowania lekko posmarować neutralnym tłuszczem, jak szczegółowo będzie omówione w następnym punkcie, rurociągi chronić przez zanurzenie do roztopionej smoły; wszystkie w. w. materiały należy przykryć zaimprowizowanym dachem z desek lub papy dachowej, umożliwiającym ściek wody deszczowej, śnieg sprzątnąć i odprowadzić; inspekcję stanu materiałów przeprowadzać w zależności od działań atmosferycznych, przy korzystnych warunkach co 2 tygodnie.

b) **Stal i staliwo normalnej jakości, zestawy kołowe, żelazo fasonowe, ścinki i ołoczki** — można, na wypadek braku miejsca w magazynach składować w szopach uwzględniając na ogół analogiczne wskazówki jak w punkcie IAa; prócz tego należy: stal nie pokrytą powłoką ochron-

na lekko smarować chemicznie neutralnym tłuszczem (najlepiej techniczną wazeliną z ewentualnym dodatkiem w zimie oleju wazelinowego w stosunku 3:1), platyny na kant, pręty w odpowiednich stojakach, żelazo fasonowe (szyny, kątowniki, ceowniki itd.) oraz zestawy kołowe sortowane według rodzajów, a przewidując ich kilkumiesięczne przechowanie, pokryć olejem smołowym.

c) **Wszystkie inne materiały tej grupy** — należy przechowywać w magazynie, odpowiadającym poprzednio omówionym warunkom. Prócz tego należy przestrzegać:

- 1) materiały przywieszane w skrzyniach, po umieszczeniu w magazynie, pozostawić dla wyrównania temperatury wnętrza skrzyń z otoczeniem parę godzin nie wypakowane; unika się przez to rosznienia powierzchni metalowej;
- 2) drut w małych ilościach należy zawieszać na drewnianych kołkach przeznaczonych do tego klatek z pionowymi przedziałkami, w dużych ilościach zwoje kłaść poziomo na środkowo silnie osadzonym rdzeniu w jego braku ułożyć w „reje“, celem ochrony przed runięciem stosu;
- 3) blachy grube ułożyć na kant w poziomych przegródkach, średnie i cienkie na płask w półkach (trochę szerszych od szerokości blach), odosabiając tym samym materiał wg gatunku i grubości, pokryć lekko chemicznie neutralnym tłuszczem, jak powyżej omówiono (**blachy białe** — patrz pkt IB);
- 4) taśmy poziomo na kant;
- 5) gładką, niczym nie pokrytą powierzchnię przedmiotów metalowych, stal wysokowartościową (prócz nierdzewnej), wyroby kute należy również pokryć w. w. tłuszczem, wzgl. farbą (bielidła ołowiane, cynkowe, ochra itp.);
- 6) gwoździe, śruby i nity itp. artykuły masowej produkcji należy pozostawić w ich opakowaniach oraz umieścić w odnośnych skrzynkach znormalizowanych półek, dających możliwość podziału i praktycznego uszeregowania ściśle według rodzaju, jakości, kształtu i wymiarów; dla artykułów tych, bodajże najczęściej zapotrzebowywanych przez działy warsztatowe fabryki, należy ustanowić półki, które sasiadują z miejscem wydania towaru i są łatwo przystępne dla obsługi maszyn;
- 7) liny i łańcuchy należy natłuścić, liny identycznie jak drut w dużych ilościach (patrz pkt IAc2), łańcuchy na najniższych szeregach znormalizowanych półek, ewentualnie zawieszane na silnych kołkach drewnianych, jeżeli nie są zbyt ciężkie, w żadnym wypadku nie układać bezpośrednio na ziemi;

- 8) przedmioty ze stali wysokowartościowej, a co najmniej polerowane części przy większych rozmiarach, należy owijać w papier parafinowany, wzgl. innym chemicznie neutralnym tłuszczem przepojony papier;
- 9) inspekcję jakościowego stanu masy towarowej przeprowadzać co dwa miesiące.

B. Metale nieżelazne.

Metale nieżelazne są na ogół odporniejsze na działanie korozji niż metale poprzedniej grupy. Niemniej należy je, prócz drobnych ściniek i otoczek, które można na równi z podgrupą IAb umieścić w szopie, przechowywać w pomieszczeniach solidnie zamkniętych, a to ze względu na wysoką wartość materiałów. Dla tej grupy należy na ogół stosować analogiczne wskazówki jak w punkcie IA, szczególnie dotyczące ściśle segregacji poszczególnych metali i ich stopów wg gatunku, składników, jakości, kształtu i wymiarów oraz znakowania ich ustalonymi kolorowymi symbolami, wykluczającymi możliwość zamiany, nawet po odcięciu części materiału; prócz cyny i aluminium oraz ich stopów, smarowanie tłuszczem odpada, tym bardziej, gdy kwestia ochrony przeciwko korozji została uwzględniona przez wytwórnę, dostarczającą towar pokryty powłoką ochronną; natomiast świeże powierzchnie, powstałe wskutek odcięcia przy wydawaniu z magazynu części materiału, należy ewentualnie lekko nasmarować tłuszczem neutralnym; inspekcję jakościowego stanu materiałów przeprowadzać co dwa miesiące, w zimie raz na miesiąc.

- a) **Większe ścinki i złom** sortować według rodzajów metalu, wzgl. składników stopu;
- b) **cyna** zmienia przy niskiej temperaturze strukturę na bezpostaciową (proszek), dlatego należy ją przechowywać w pomieszczeniu umożliwiającym zimną opalenię; dotyczy to oczywiście również stopów cyny (cynfolie, stopy łożyskowe, luty cynowe oraz naczynia stołowe, jako wyroby ze stopów zawierających cynę) oraz **blachy białej**; należy stosować smarowanie tłuszczem, który jest złym przewodnikiem ciepła, wskazane jest również przekładanie pojedynczych arkuszy blachy białej papierem parafinowym, który równocześnie odgrywa rolę chroniącą przed starciem czy zarysowaniem cynowej powłoki; na wypadek ujawnienia utleniania powierzchni (białawe plamy, tak zwana choroba cynowa) należy ją oczyścić mechanicznie, a jeżeli to nie odniesie skutku, należy w porozumieniu z biurem technicznym stosować 1/2—1-godzinna kąpiel w roz-

czynnie 5% kwasu azotowego z dodaniem 15 części dwuchromianu potasu na 100 części roztworu;

- c) **lekkie metale, szczególnie aluminium, oraz ich stopy** wymagają jak najdokładniejszej segregacji półwyrobów, która wykluczyłaby wszelką możliwość zamiany materiałów i pomyłek, mogących się stać przyczyną zniszczenia fabrykatu; lekkość materiału faworyzuje wykorzystanie najwyższych szeregów znormalizowanych półek magazynowych; przechowywać bezwzględnie w suchym, przewiewnym pomieszczeniu, umożliwiającym opalanie, celem niedopuszczenia do szybkich zmian temperatury, wywołujących zaroszenie powierzchni, wnikięcie zwilgocenia w pory, w końcu niszczące działanie korozji; poleca się szczególnie natłuszczenie blach i taśm, jeśli mają być przez dłuższy okres czasu przechowane, natomiast wkładki papieru, nawet natłuszczonego, są niecelowe; baczna uwaga należy zwrócić na wskazówki dotyczące procedury wypakowania (patrz pkt IAc1) oraz wzmożone ryzyko uszkodzenia mechanicznego, szczególnie odnośnie do blach, które należy układać na płask, a podnosić chwytając każdy arkusz z osobna w czterech rogach; czyszczenia mechanicznego należy unikać, lecz jeśli konieczne, to uskutecznić je tylko szczotką z włosia, wzgl. trawą morską,
- d) **metale twarde spiekane**, jak płytki Widia, Titanit itd., służące jako ostrza naltowane przy pomocy miedzi dla narzędzi szybkoobrotowych, należy przechowywać w miejscach suchych oraz dobrze zabezpieczyć przed kradzieżą.

C. Narzędzia.

Narzędzia znajdujące się tak w magazynie, jak i wypożyczalni, którą obowiązują specjalne przepisy, odnoszące się do procedury wypożyczania, należy przechowywać w pomieszczeniach bezwzględnie suchych, o jednolitej temperaturze (najkorzystniejsza 18°C), dostępnych tylko dla personelu magazynowego, w oddzielnych przegródkach, umożliwiających podział wg przeznaczenia,

rodzaju, jakości, kształtu i kalibru oraz szybkie i sprawne odnalezienie zapotrzebowanego narzędzia; wszystkie narzędzia muszą być lekko natłuszczone, a narzędzia do wszelkiego rodzaju obróbki należy chronić przed uszkodzeniem krawędzi tnących, pozostawiając je w ich oryginalnych opakowaniach, pokrowcach, a w braku ich, sporządzając je; inspekcję jakościowego stanu należy przeprowadzać co 4 tygodnie.

- a) **Pilniki** należy szczególnie chronić przed uszkodzeniem nacięcia oraz przed korozją, owijając każdy z osobna przetłuszczonym papierem, wzgl. smarując je lekko tłuszczem neutralnym; dotyczy to pilników regenerowanych lub z powrotem oddanych wypożyczalni narzędzi, gdyż nowe pilniki dostarcza wytwórnia odpowiednio opakowane i natłuszczone; usunięcie tkwiącego w nacięciach nadmiernego tłuszczu uskutecznia się przeciągając pilniki kredą lub węglem drzewnym i czyszcząc je potem szczotką z delikatnych stalowych drucików;
- b) **wszelkiego rodzaju piły** należy chronić przed uszkodzeniem zębów oraz przed korozją, piły ramowe i tarczowe należy zawieszać przylegająco do płaszczyzny drewnianej, piły taśmowe zwinięte w kręgi wieszać na drewnianych kołkach w specjalnych klatkach;
- c) **sprawdziany** wszelkiego rodzaju lekko natłuszczone i owinięte w papier parafinowy należy magazynować bezwzględnie w pomieszczeniach suchych, zabezpieczonych przed nadmiernymi skokami temperatury; każdy sprawdzian musi się znajdować w solidnym futerale;
- d) **urządzenia przenośne i ich części**, jak chwytniki, koła zębate, łożyska kulowe i rolkowe oraz ich części itp.
- e) **przyrządy pomiarowe** jak suwmiarki, mikromiery, przymiary wstępne itp.,
- f) **aparaty, części maszyn itd.** — wymagają pomieszczenia suchego, zabezpieczonego przed skokami temperatury, muszą być natłuszczone i tak usadowione, aby nie ucierpiały wskutek uszkodzeń mechanicznych.

Do tych zagadnień powrócimy w następnym numerze.

„Biuletyn Finansowy P.K.P.G.”

można zamawiać w następujących miejscach:

WARSZAWA, ul. Foksal 15 ————— „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze”

ŁÓDŹ, ul. 6 Sierpnia 7 - Delegatura „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze”

KATOWICE, ul. 3 Maja 23 - Delegatura „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze”

Bezpieczeństwo i higiena pracy

KAROL LISZKA

Z zagadnień bezpieczeństwa pracy

Walka z wypadkami przy pracy jest naczelnym hasłem usprawnienia naszej gospodarki przemysłowej. Podniesienie stanu bezpieczeństwa pracy to nie tylko problem ekonomiczny ale również i socjalny. O ile w ustroju kapitalistycznym przemysłowcy do zagadnień bezpieczeństwa pracy podchodzą tylko z punktu widzenia ekonomicznego a więc inwestują urządzenia zapewniające bezpieczeństwo pracy tylko w granicach opłacalności, w ustroju socjalistycznym wytyczną w zakresie bezpieczeństwa pracy jest człowiek.

Wypadki przy pracy możemy podzielić na dwie zasadnicze grupy:

- a) wypadki zależne od przyczyn technicznych,
- b) wypadki zależne od pracownika.

Na pierwszą grupę wypadków ma wpływ kierownictwo zakładów. Grupę tę możemy podzielić na dwie podgrupy:

- 1) wypadki spowodowane siłą wyższą,
- 2) wypadki spowodowane brakiem dozoru technicznego.

Do wypadków spowodowanych siłą wyższą zaliczamy awarie, których pomimo zastosowania istniejących i dostępnych nam zarządzeń profilaktycznych nie jesteśmy w stanie uniknąć. Na przykład lina, która została w przepisany czas skontrolowana sumiennie i dokładnie, pękła wskutek naprężenia wewnętrznego, którego istniejącymi dotychczas urządzeniami badawczymi nie możemy wykryć. Do grupy tej należy zaliczyć również wypadki spowodowane siłami przyrody, których na razie ujarzmić nie możemy, jak np. nagła powódź, wichury, niespodziewane i silne wyładowania elektryczne. Wypadki w tej grupie są niezmiernie rzadkie, gdyż stale rozwijający się postęp techniki coraz mniejszy pozostawia obszar dla tych nie przewidzianych i nie opanowanych wydarzeń.

Do drugiej podgrupy zaliczamy wypadki spowodowane niedbałością dozoru technicznego, który nie zastosował odpowiednich zarządzeń profilaktycznych oraz badań zapewniających całkowite bezpieczeństwo pracy. W tym wypadku spotykamy się z brakiem odpowiednich urządzeń ochronnych oraz niedbałością przy badaniach sprawności urządzeń technicznych i ochronnych. Dla uniknięcia tych wypadków należy przeprowadzić odpowiednie wyszkolenie dozoru technicznego, który za nie jest całkowicie odpowiedzialny.

W grupie wypadków zależnych od pracownika spotykamy się z kilkoma rodzajami tych wypadków. Należy przyjąć założenie, że każdy człowiek jest nastawiony na bezwzględną ochronę swego życia i zdrowia. Dlatego też nie możemy mówić ogólnikowo o wypadkach spowodowanych nieostrożnością pracownika. Pracownik, który zdaje sobie sprawę z grożą-

cego mu niebezpieczeństwa, na pewno zastosuje wszystkie środki, ażeby uniknąć wypadku. Wypadki spowodowane tak zwaną nieostrożnością pracownika mają swoje głębokie przyczyny, które należy przeanalizować.

Grupę wypadków zależnych od pracownika można podzielić na dwie zasadnicze podgrupy:

- 1) wypadki spowodowane nieświadomością pracownika o grożącym mu niebezpieczeństwie,
- 2) wypadki spowodowane chwilowym ograniczeniem świadomości.

Do pierwszej podgrupy zaliczamy wypadki spowodowane brakiem wyszkolenia pracowników w zakresie bezpieczeństwa pracy. Istnieje zupełnie błędne przekonanie, że pracownik zatrudniony dłuższy czas w pewnej gałęzi przemysłu dzięki swojej rutynie zawodowej jest wystarczająco uświadomiony o okolicznościach, które mogą spowodować w czasie jego pracy wypadki. W związku z coraz to bardziej udoskonalającymi się procesami technologicznymi, przy których stosuje się nowe urządzenia techniczne, należy stale instruować pracowników nawet doświadczonych o sposobach pracy zapewniających maksymalne bezpieczeństwo.

W drugiej podgrupie spotykamy się z wypadkami, które w praktyce zdarzają się najczęściej. Brak odpowiedniej analizy spowodowany niedostatecznym badaniem przyczyn wypadków doprowadza, jak już wspomnieliśmy powyżej, do określenia wypadku wywołanego nieostrożnością pracownika. Tak zwana nieostrożność pracownika jest zawsze spowodowana pewnym ograniczeniem świadomości o grożącym mu niebezpieczeństwie. To ograniczenie świadomości może być spowodowane:

- a) zmęczeniem,
- b) narkotyzowaniem,
- c) brawurą,
- d) rutyniarstwem,
- e) chorobą,
- f) anormalnym stanem psychicznym.

Ograniczenie świadomości spowodowane zmęczeniem w bardzo nielicznych wypadkach odnosi się do zmęczenia wywołanego pracą zawodową. Przemęczenie pracownika w pracy jest spowodowane przeważnie czynnikami zewnętrznymi, jak uciążliwy dojazd do pracy, praca w domu (u pracowników, którzy posiadają małe gospodarstwo rolne), zabawa itp.

Pod narkotyzowaniem należy rozumieć nadużywanie przede wszystkim alkoholu. Nie możemy jednak również pominąć w naszych warunkach nadmiernego palenia tytoniu, które może również spowodować chwilowe zahamowanie świadomości. Inne wypadki narkotyzowania jak opium, morfina, itp. w naszych warunkach spotykamy bardzo rzadko.

Z wypadkami spowodowanymi brawurą spotykamy się dość często. Pracownik powodowany fałszywą ambicją starając się zaimponować otoczeniu nie przestrzega przepisów bezpieczeństwa pracy, ponieważ podniecony chęcią udowodnienia swojej wyższości fizycznej czy też zawodowej zapomina o grożącym mu niebezpieczeństwie.

Z wypadkami spowodowanymi rutyniarstwem spotykamy się u pracowników, którzy przez długi okres czasu pracują w tych samych warunkach powodujących wypadki. Na przykład elektromonter, który zna dokładnie niebezpieczeństwo grożące mu w czasie pracy na wysokim napięciu, jednak „otrząskany“ z warunkami tej pracy po pewnym czasie zupełnie podświadomie zapomina o możliwości grożącego mu niebezpieczeństwa. Dlatego też powinniśmy pamiętać o stałym przypominaniu wszystkim pracownikom, jakie należy zastosować środki i jak sobie zorganizować pracę, ażeby wypadku uniknąć.

Choroba jest również niekiedy przyczyną wypadku. Bardzo często pracownik specjalnie sumienny chwilowe niedomagania swego organizmu lekceważy sądząc, że one szybko przemijają. Niedomagania te powodują bardzo często stan gorączkowy, który poważnie wpływa na ograniczenie świadomości pracownika.

Do ostatniej podgrupy zaliczamy również anormalny stan psychiczny. Jest on spowodowany przeważnie chwilowym zdenerwowaniem pracownika, które może wynikać tak z przyczyn zewnętrznych, jak również związanych z pracą.

Dla zapobieżenia wypadkom spowodowanym tzw. nieostrożnością pracownika, które powyżej omówiliśmy, należy dokładnie zbadać przyczynę wypadku celem wyciągnięcia wniosku na przyszłość. Kierownictwo techniczne musi otoczyć pracownika opieką nie tylko od strony technicznej, ale również od strony psychicznej, bo tylko taki kontakt zapewni pracownikowi całkowite bezpieczeństwo w pracy.

CZŁOWIEK i PRACA

Wczasy dla robotników zagrożonych chorobami zawodowymi

Akcja bezpieczeństwa i higieny pracy, zataczająca coraz szersze kręgi i obejmująca wszystkie dziedziny przemysłu, polega nie tylko na zapobieganiu wypadkom, ale i na chronieniu robotnika przed chorobami zawodowymi. Dlatego powstają we wszystkich większych skupiskach ośrodki badań chorób zawodowych i tym też należy tłumaczyć to, że Zakład Ubezpieczeń Społecznych w porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych prowadzić będzie począwszy od 1 stycznia 1950 roku wczasy lecznicze przeciwpylicowe i przeciwwołowicze.

Kto będzie miał prawo do korzystania z tej nowej kategorii wczasów? Przede wszystkim ci robotnicy, którzy z tytułu pracy zawodowej najbardziej narażeni są na choroby zawodowe, czyli w wypadku pylicy — górnicy, piaskownicy, pilnikarze, kamieniarze itp., a w wypadkach ołowicy — hutnicy, robotnicy zatrudnieni przy akumulatorach i odlewach ołowianych, instalatorzy, spawacze itp.

Lekarze ubezpieczalni społecznej, którzy stwierdzą u robotników objawy pylicy lub ołowicy, zawiadomią o wynikach przeprowadzonych badań inspektora pracy, który zleci zakładowi pracy skierowanie ubezpieczonego do ośrodka badań chorób zawodowych. Ośrodek taki kwalifikuje chorego na leczenie i kieruje do właściwej ubezpieczalni społecznej.

Ubezpieczalnie społeczne w porozumieniu z okręgową radą związków zawodowych, względnie powiatową radą związków zawodowych, kierując chorych na 3-tygodniowe wczasy lecznicze w okresie przysługują-

jących im urlopów taryfowych, przyznając im ponadto 4. tydzień zwolnienia od pracy celem wypoczynku w domu po przebytych leczeniu.

Pracownik powracający z wczasów przeciwpylicowych w Szczawnie-Zdroju, względnie przeciwwołowiczych w Łądku-Zdroju, przedstawia w swej ubezpieczalni zaświadczenie o odbyciu leczenia, wystawione przez kierownictwo domu wczasów, oraz zaświadczenie pracodawcy, stwierdzające okres urlopu taryfowego, wykorzystany przez ubezpieczonego w ramach wczasów leczniczych i wysokość jego przeciętnych zarobków w ostatnim kwartale. Na tej podstawie ubezpieczalnia wypłaca zasiłek sanatoryjny za pozaurlopowy okres pobytu na wczasach i tydzień wypoczynku w domu.

Kto pokrywa koszty wczasów leczniczych przeciwpylicowych i przeciwwołowiczych?

Zakład Ubezpieczeń Społecznych zapewnia pomoc lekarską i zabiegi lecznicze przez cały czas wczasów, a ponadto pokrywa koszty wyżywienia ubezpieczonego w 3. tygodniu leczenia. Fundusz Wczasów Pracowniczych opłaca utrzymanie i koszty pobytu w domu wczasów przez 2 tygodnie oraz koszty przejazdów. Ubezpieczony pokrywa takse klimatyczną.

Wprowadzenie nowego rodzaju wczasów leczniczych stanowi wyraz specjalnej troski o robotników i spotka się z pewnością z ich uznaniem.

Kto odtąd będzie kierował dziećmi do prewentoriów?

Począwszy od 1 stycznia 1950 r. wojewódzkie centralne poradnie przeciwgruźlicze będą jedyną instancją uprawnioną do kierowania dziećmi do prewentoriów na wniosek lekarzy terenowych poradni przeciwgruźliczych, lekarzy ośrodków zdrowia lub lekarzy-pediatrów ubezpieczalni społecznych.

Dla dzieci ubezpieczonych zarezerwowane zostały dwa prewentoria ZUS (w Ryjewie i Sokołowie), a ponadto przyznano im stały kontyngent miejsc w innych prewentoriach.

Centralne poradnie przeciwgruźlicze będą kierować do poszczególnych prewentoriów zakwalifikowane wnioski, te zaś zawiadomią ubezpieczalnie o terminie rozpoczęcia leczenia dziecka.

Dzieci przebywają w prewentoriach przez okres 3-miesięczny, a koszty ich pobytu, leczenia i podróży pokrywa Zakład Ubezpieczeń Społecznych.

Od 1 stycznia 1950 roku zatem lecznictwo prewentyjne zostanie scalone w wojewódzkich centralnych poradniach przeciwgruźliczych, co pozwoli na rozdział wszystkich miejsc w prewentoriach między dzieci najbardziej potrzebujące tego rodzaju leczenia. Ubezpieczalnie społeczne zajmować się będą techniczną organizacją wyjazdu dzieci na leczenie i będą działać jako łącznik między rodzicami dziecka a poradniami wojewódzkimi.

Jak należy wynagradzać młodocianych, zatrudnionych w charakterze uczniów?

Chcąc złagodzić to zło, jakie wynika z konieczności pracy młodocianych, państwo otacza specjalną opieką młodzież w wieku lat od 15 do 18, która musi pracować zawodowo.

Specjalne przepisy ochronne zabraniają, z pewnymi wyjątkami, pracy nocnej młodocianym, nie pozwalają na zatrudnianie ich w godzinach nadliczbowych oraz wyliczają te roboty, których młodociani nie mogą wykonywać.

Dekret z dnia 29. 9. 1945 r. zapewnia młodocianym możliwość kształcenia się, zobowiązuje pracodawcę do wynagradzania młodocianych, zatrudnionych w charakterze uczniów, także za 18 godzin nauki tygodniowo.

Najwięcej wątpliwości wzbudza sprawa wysokości wynagrodzenia młodocianych, zatrudnionych w charakterze uczniów. Że na tym polu istnieje dużo rozbieżności, a nieraz i złej woli, świadczą o tym liczne interwencje ze strony młodocianych zrzeszonych i nie zrzeszonych w Z. M. P., którzy szukają porady i interwencji w zarządach swojej organizacji młodzieżowej, partii i związkach zawodowych. Trzeba przyznać, że poszczególne układy zbiorowe rozmaicie ustalały stawki płac uczniów. Układy zbiorowe przemysłu państwowego regulują tę sprawę w jednolity sposób, a mianowicie:

W pierwszym roku nauki: zł 23,— plus dodatek wyrównawczy zł 6,50 za godzinę pracy.

W drugim roku nauki: wg stawki godzinowej (łącznie z dodatkiem wyrównawczym), przysługującej najniższej kategorii pracowników fizycznych.

W trzecim roku pracy — wg stawki godzinowej (łącznie z dodatkiem wyrównawczym) odpowiadającej wykonywanej pracy.

W zawodach, w których okres nauki lub przyuczania trwa krócej niż jeden rok młodocianemu przysługuje — bezpośrednio po ukończeniu nauki lub przyuczania — odpowiadająca wykonywanej pracy stawka godzinowa wraz z dodatkiem wyrównawczym.

Liczne skargi młodocianych napływające do inspektora pracy w związku z wysokością wynagrodzenia, niezwalnianiem młodocianych na naukę i niewliczaniem tej nauki do obowiązkowego czasu pracy, pochodzą od *młodocianych, zatrudnionych w rzemiośle i handlu prywatnym*.

Istotnie, jeżeli wysokość wynagrodzenia w tym wypadku nie jest określona układem zbiorowym, to prywatny pracodawca napotyka na poważną trudność, ponieważ nie ma co do tego obowiązujących zasad prawnych.

Na pytanie więc, jakie należy stosować w sektorze prywatnym stawki i jakich należy żądać, inspekcja pracy zajmuje stanowisko, że płace uczniów w sektorze prywatnym nie powinny być niższe od stawek, które stosuje przemysł państwowy, samorządowy i spółdzielczy, tj. stawek wyżej wymienionych.

Należy również w uzupełnieniu niniejszej notatki wspomnieć o urloпах dla młodocianych. Sprawy urlopow dla młodocianych reguluje dekret z dnia 29. 7. 1948 r. W myśl tego dekretu fizycznemu pracownikowi młodocianemu przysługuje płatny urlop 7-dniowy już po 6 miesiącach pracy, a 14-dniowy po roku pracy. Do urlopow nie wliczają się dni niedzielne i świąteczne. Urlopu należy młodocianemu udzielać w czasie wakacji szkolnych.

Nowe kierunki szkolenia inwalidów pracy

Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej będzie dysponowało od 15 stycznia 1950 roku wolnymi miejscami w Państwowych Zakładach Szkolenia Inwalidów w działach ślusarsko-mech., radio-mech., kreślarskim,

auto-mech., rymarskim, spawalniczym, zabawkarstwa drzewnego, magazynierów rolnych i brygadierów rolnych dla mężczyzn, dla kobiet zaś w działach: krawieckim, dziewiarskim, tapicerskim (wyrób kołder), bieliźniarskim i maszynopisaniam.

Czas nauki w dziale ślusarsko-mechanicznym, radio-mechanicznym i auto-mechanicznym trwa do 2 lat, w działach pozostałych od 6 do 12 miesięcy.

O przyjęcie na szkolenie mogą się ubiegać inwalidzi wojenni, wojskowi, pracy i cywilni, tzn. osoby o czasowym lub trwałym uszkodzeniu zdrowia (amputacja kończyn dolnych i górnych, schorzenia wewnętrzne, jak płuca, serce itp.), które nie mogą być zatrudnione w dotychczasowym lub innym zawodzie bez przygotowania.

Pierwszeństwo w przyjmowaniu do Zakładów mają inwalidzi wojenni i wojskowi oraz inwalidzi pochodzenia robotniczego i chłopskiego (małorolni i średniorolni).

Kandydatom zgłaszającym się na szkolenie, pochodzącym ze środowiska wiejskiego i zamieszkałym stale na wsi, zaleca się wybór następujących działów szkolenia: rymarski, magazynierów rolnych, księgowości rolnej i brygadierów rolnych z uwagi na krótki okres szkolenia w wyżej wymienionych działach oraz na możliwości natychmiastowego ich zatrudnienia i otrzymania mieszkań w miejscu pracy.

Warunki przyjęcia:

- a) wiek od 18 do 45 lat,
- b) procent ogólny utraty zdolności do zarobkowania od 45 % wzwyż,
- c) niezakaźność dla otoczenia (chorzy na gruźlicę płuc postępującą, na chorobę weneryczną i na jaglicę nie będą mogli być przyjęci).

Pożądane jest, aby ubiegający się o przyjęcie na szkolenie w dziale ślusarsko-mech., auto-mech., kreślarskim i radio-mechan. oraz maszynopisania posiadali wiadomości co najmniej z zakresu 7 kl. szkoły podstawowej.

Od kandydatów zgłaszających się na szkolenie w działach: rymarskim, spawalniczym, magazynierów rolnych i brygadierów rolnych nie wymaga się ukończenia 7 klas szkoły podstawowej.

Do podania o przyjęcie na szkolenie winien kandydat dołączyć własnoręcznie napisany życiorys, świadectwo lekarskie, ostatnie świadectwo szkolne oraz wywiad społeczny z uwzględnieniem lojalności względem narodu polskiego i udziału w życiu społecznym i politycznym.

Ponadto inwalidzi wojenni i wojskowi winni dołączyć odpis książeczki inwalidzkiej, inwalidzi pracy odpisu decyzji ZUS.

Szkołący się w zakładach otrzymują bezpłatnie zakwaterowanie, wyżywienie, opiekę lekarską i naukę zawodu.

Bliższych danych odnośnie do warunków przyjęcia i sposobu składania podań udzielają starostwa (referaty opieki społecznej i referaty spraw inwalidzkich), ubezpieczalnie społeczne, oddziały ZUS oraz koła Związku Inwalidów Wojennych.

Jeszcze w sprawie wyprawek niemowlęcych

Wszystkie osoby, objęte ubezpieczeniem rodzinnym, uprawnione są do otrzymywania bezpłatnie z właściwej terenowo ubezpieczalni społecznej wyprawek niemowlęcych. Odbiór wyprawki może nastąpić w okresie od 8 miesiąca ciąży do dnia ukończenia przez dziecko 6 miesięcy. Warunkiem otrzymania wyprawki jest przedstawienie odpowiedniego świadectwa lekarskiego i zaświadczenia pracodawcy o pozostawaniu osoby uprawnionej do zasiłków rodzinnych w zatrudnieniu przez co najmniej 25 dni w miesiącu poprzedzającym odbiór wyprawki.

W wypadku mniejszej ilości dni zatrudnienia (z przyczyn niezależnych od pracownika), jak również w wypadku utraty tego warunku w okresie między 8 miesiącem ciąży i 6 miesiącem po urodzeniu dziecka, ubezpieczalnie społeczne przeprowadzają specjalne dochodzenia. *Jeśli w wyniku ich stwierdzą, że osoba ubiegająca się o wyprawkę należy niewątpliwie do klasy pracowniczej, a praca najemna stanowi źródło jej utrzymania, wówczas wyprawka niemowlęcia zostanie wydana, pomimo braku wspomnianego okresu zatrudnienia.*

Zasiłki rodzinne na kształcąca się młodzież

Zasiłki rodzinne wypłaca się pracownikom na dzieci pozostające na ich całkowitym utrzymaniu i nie podlegające obowiązkowi ubezpieczenia z tytułu własnej pracy.

W związku z tym uczniowie *szkół przemysłowych*, którzy z reguły są zatrudnieni w produkcji i korzystają z nauki w szkołach istniejących przy swych zakładach pracy przez czas nie przekraczający 18 godzin tygodniowo, nie mogą być uznani za dzieci pracowni-

cze, na które przysługują zasiłki rodzinne. Stanowią oni bowiem poza tym załogę fabryczną poszczególnych zakładów pracy, wynagradzaną według obowiązujących norm i podlegają obowiązkowi ubezpieczenia na zasadach ogólnych.

Natomiast zasiłki przysługują na nie zarobkujących uczniów zarówno *szkół przysposobienia przemysłowego*, jak i *szkół przemysłowych*.

Wskazówki dla osób pobierających renty czechosłowackie

Renty Centralnego Narodowego Zakładu Ubezpieczeń w Pradze wypłacane są w Polsce kwartalnie z dołu.

W celu regularnego otrzymywania renty właściwej instytucji czechosłowackiej (Ústředni Narodni Pojistovna), renciści powinni przedkładać do dnia 1 lutego

każdego roku urzędowe potwierdzenie poświadczenia życia.

Obywatele polscy winni nadesłać pod adresem Ustredni Narodni Pojistovna, Praha XVI, Křižova 1292 poświadczenie życia, potwierdzone przez urząd gminny, miejski, posterunek M. O. lub notariusza pieczęcią urzędową i podpisem urzędnika.

Poświadczenie życia, podpisane własnoręcznie przez rencistę winno zawierać:

- 1) nr sprawy rentowej albo nr akt,
- 2) nazwisko i imię, datę urodzenia i dokładny adres rencisty,
- 3) nazwisko, imię i datę urodzenia ubezpieczonego (przy rentach wdowich i sierocych),
- 4) obywatelstwo pobierającego rentę,

- 5) potwierdzenie, czy rencista pracował zarobkowo w ubiegłym półroczu, jakie prace wykonywał i ile zarabiał,
- 6) czy rencista pobiera również inną rentę, z jakiej instytucji i w jakiej wysokości,
- 7) jeśli rencista ma na utrzymaniu dzieci — podać ich imiona, nazwiska i datę urodzenia.

Obywatele czechosłowaccy, zamieszkali w Polsce, winni przedłożyć formularz o państwowej lojalności i o stanie majątkowym, wzgl. niedostatku, potwierdzony przez czechosłowackie przedstawicielstwo konsularne.

Rencista winien we własnym interesie wypełnić dokładnie i czytelnie poświadczenie życia i przesłać je w oznaczonym terminie do Ustredni Narodni Pojistovna. W przeciwnym razie nie może liczyć na regularne otrzymywanie renty. A. P.

Przewodnik księgowego

Zarządzeniem Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 1 kwietnia 1949 powołana została Komisja dla Druków i Przyborów Księgowych, która zgodnie z nałożonymi na nią zadaniami opracowała znormalizowane:

- a) druki księgowości finansowej,
- b) druki księgowości materiałowej,
- c) druki księgowości inwestycyjnej i środków trwałych oraz
- d) tymczasową kontownię i skrzynki kontowe.

Na znormalizowane druki przejść należy jak najszybciej po wyczerpaniu zapasów druków posiadanych, które muszą być spożytkowane.

Po informacje i z zamówieniami zwracać się należy do Przedsiębiorstwa Druków i Przyborów Księgowych, Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego, Warszawa, ul. Rejtana 16.

Do czasu wydania obszerniejszej instrukcji do druków znormalizowanych danych instrukcyjnych szukać trzeba w Centrali i Ekspeyiturach Biura Organizacji Rachunkowości (Warszawa, Łódź, Gdynia, Szczecin, Katowice, Kraków) oraz w uwagach niżej zamieszczonych, a dotyczących wyłącznie formularzy kontowych i dziennikowych księgowości finansowej.

KARTA KONTOWA

Ogół kont stanowi centralny ośrodek treści każdej księgowości. W technice przenoszenia konta osobowe mieszczą się w tzw. księdze interesantów, zaś konta rzeczowe w tzw. księdze głównej, podczas gdy w technice przebitki i jedne i drugie prowadzone są na luźnych kartach, często wspólnie przechowywanych. Luźne karty kontowe mają bardzo duże zalety i stanowią jedną z największych zdobyczy nowoczesnej organizacji pracy biurowej. Zalety te, to:

- swoboda operowania poszczególnymi kartami, w konsekwencji czego:
- większe możliwości podziału pracy z wykluczeniem przerw w pracy,
- możliwość szybkiego opracowywania wszelkiego rodzaju zestawień, jako też szybkiej pracy pisarskiej (łatwość szukania),

Normalizacja przebitki

możliwość poręcznego umieszczania i przechowywania.

Formularze kontowe mogą mieć postać kartki papieru lub wycinka kartonu, zależnie od tego, czy chodzi o przebitkę pierwokontową czy też pierwodziennikową. W znormalizowanej tj. pierwokontowej przebitce ręcznej używa się papierowych kart kontowych, by przebitka była w ogóle możliwa oraz by była czytelna i łatwa. W przebitce maszynowej, która ma większe możliwości ekonomicznego przebijania, problem ten w ogóle nie istnieje, z tym tylko, iż operowanie kartonem w maszynie jest mało wygodne. Układ liniowy (graficzny) karty kontowej musi być zharmonizowany bardzo precyzyjnie tak w pionie jak i w poziomie z układem graficznym dziennika, gdyż m. in. stanowi to o wyglądzie przebitki.

Znormalizowana karta kontowa księgowości finansowej posiada format A4. Taki sam format posiadają karty kontowe księgowości materiałowej i środków trwałych. Format A5 występuje jako jeden z dwu formatów kart kontowych księgowości materiałowej (format A4 = 210 × 297 mm, format A5 = 1/2 A4 = 148 × 210 mm). Wprowadzone zostały dwa typy kart kontowych. Oba posiadają trzy kolumny wartościowe. Jediną cechą różniącą je od siebie jest to, że:

kolumny wartościowe jednego typu karty nie posiadają opisanych nagłówek (znak wzoru: KD 7711/c),

a dwie kolumny wartościowe w typie drugim są zaopatrzone w napisy: „miesiące nieparzyste“ (kolumna przy kolumnie treści), „miesiące parzyste“ (kolumna środkowa, przy czym kolumna prawoskrajna jest nie opisana (znak wzoru: KD 7711/a).

Poza tą jedyną różnicą wszystkie inne napisy, oznaczenia i szczegóły są na obu kartach kontowych identyczne.

Karty kontowe są *jednokolorowe* (białe). Kolorowane są tylko karty sztywne formatu A5 księgowości materiałowej, (znak wzoru: KR D 6521 i KR D 6522). Rolę kolorowych odróżnień spełniają rastry tj. zakreskowane pola. Do zapisu wartościowego służy nierastrowana kolumna „Winien“ i „Ma“. Pozostałe dwie, rastrowane kolumny, wykorzystać można do innych celów (sumy miesięczne, saldo itp.).

Celem zapewnienia znormalizowanej karcie kontowej dużej elastyczności w zastosowaniu, umieszczono na niej tylko takie *nadruki*, które mają charakter stały i ogólny.

Znormalizowaną kartę kontową można podzielić na dwie części:

- 1) nagłówek karty, tj. część opisową, którą wypełnia się przy zakładaniu konta — a więc jednorazowo;
- 2) kolumny i pozycje na wpisy zdarzeń, tj. tę część, która jest w stałym użyciu przy kontowaniu.

Część pierwsza karty kontowej obejmuje:

- 1) brzeg segregacyjno-kontrolny,
- 2) przestrzeń na opisanie konta.

Część druga obejmuje:

- 1) kolumnę na wpisanie w podkolumnach rodzaju i strony dziennika,
- 2) kolumnę na datę (z podkolumnami na dzień i miesiąc),
- 3) kolumnę na treść zdarzenia (z podkolumnami na oznaczenie załącznika treści zdarzenia i konta przeciwstawnego),
- 4) kolumnę miesiąca zarachowania,
- 5) trzy podwójne kolumny wartościowe.

Część pierwszą karty kontowej wypełnia się w momencie organizowania kartoteki tj. jednorazowo, w czasie prac przygotowawczych.

1. *Brzeg segregacyjno-kontrolny* służy do segregacji kont według ustalonych kryteriów oraz do kontroli kartoteki pod kątem widzenia jej zupełności i porządku układu. Brzeg kontrolny ma ułatwić optyczną orientację przy odnajdywaniu i odkładaniu karty kontowej. Za pomocą wycinania nadrukowanych na nim trójkątów (zabków) zaznacza się numer konta. Brzeg ten oznaczony jest powtarzającymi się czterokrotnie cyframi od 0—9. W ten sposób brzeg segregacyjny podzielony jest na 4 główne, następujące po sobie odcinki oddzielone od siebie grubą, skośną kreską. Cyfry od 0—9 każdego z tych odcinków, oddzielone są również od siebie kreskami skośnymi, lecz cienkimi, dla odróżnienia głównego podziału.

W ten sposób brzeg segregacyjno-kontrolny tworzy układ złożony z trójkątów. Trójkąty ustawione podstawą do dołu zawierają cyfry, zaś trójkąty odwrócone podstawą do góry — są puste i przeznaczone do wycinania. Cztery główne odcinki brzegu segregacyjnego wyznaczają czteromiejscowy rozmiar numeracji według planu kont.

Przystępując do opisanie karty kontowej należy na brzegu segregacyjno-kontrolnym ozna-

czyć numer konta. Czyni się to przez wycięcie trójkątów o polach pustych a znajdujących się przed cyframi, składającymi się na numer konta. Jeżeli numer konta brzmi np.: 4641, wycinamy pusty trójkąt przed czwórką pierwszej —, przed szóstką drugiej —, przed czwórką trzeciej —, i przed jedynką czwartej części cyfrowego brzegu segregacyjnego. Tak pomyślany brzeg segregacyjny zmniejszy potrzebę używania jeźdźców, które zniekształcają i niszczą karty kontowe i utrudniają posługiwanie się kontem nie mówiąc już o tym, że są kosztowne. Dopiero gdy zachodzi potrzeba oznaczenia konta pięcio- lub więcej cyfrowym numerem, wtedy wyłania się konieczność używania dodatkowych znaczników.

2. Między brzegiem segregacyjno-kontrolnym a polem karty kontowej przeznaczonym na powtarzalne kontowania znajduje się *przestrzeń, przestrzeń przeznaczona na opisanie konta*. Treść tutaj wpisana tworzy wraz z oznaczeniem dokonanym na brzegu kontrolnym nagłówek konta.

Z lewej strony linii nagłówkowo-opisowej znajduje się pusty trójkąt, który można wykorzystać na notatki według indywidualnych potrzeb.

Środek części nagłówkowo-opisowej karty kontowej przeznaczony jest na wpisanie bliższego określenia konta. Pole tej części podzielone jest na dwie części kreską pionową. Lewa część pola służy do wpisania nazwy konta, prawa do wpisania nazwy grupy (górną linią) i podgrupy (dolną linią), do których konto według planu kont przynależy.

Prawy odcinek części nagłówkowo-opisowej służy numeracji. Wpisuje się tu kolejno:

- a) numer konta według planu kont,
- b) numer ewidencyjny konta, według rejestru,
- c) numer strony konta.

ad a) Numer konta, według planu kont, wpisuje się na górnej linii. W ten sposób cyfry oznaczone wycięciami na brzegu segregacyjnym znajdują się tutaj po raz wtóry, w ujęciu syntetycznym.

ad b) Numer ewidencyjny — to numer konta według rejestru kont. Przy kontaktach osobowych numer ewidencyjny nie jest nigdy identyczny z numerem planu kont. Numer ewidencyjny bowiem nie jest wynikiem dziesiętnego układu symboli kont, utrwalonego przez plan kont. Natomiast jest on wynikiem kolejności chronologicznej, w jakiej poszczególne konta były otwierane. Znormalizowana karta kontowa stawia jako wymóg wpisanie tego numeru ewidencyjnego przez co niejako pośrednią drogą zmusza do założenia rejestru.

ad c) Numer strony konta jest ostatnią liczbą wpisywaną w części nagłówkowo-opisowej karty kontowej.

Część druga karty kontowej przeznaczona jest na wpisy księgowe. Służy ona zapisom dokonywanym w przebitce na dziennik. Wyjątek stanowią tu jedynie kolumny wartościowe posiadające rejestr. Kolumny te wykorzystuje się do zapisów poza przebitką.

Lewy brzeg karty kontowej to część uchwytowa, służąca do przytrzymywania karty szyną kontowniczą.

1. *Strona dziennika* to kolumna w której wpisuje się symbol rodzaju dziennika (tam gdzie prowadzi się więcej niż jeden dziennik) oraz liczbę odpowiadającą stronie dziennika, na której pozycja została zakontowana.
2. *Data*. Kolumna przeznaczona na datę *przyjmuje* nie dzień zdarzenia *lecz dzień kontowania*. W nagłówku dopisuje się rok, a tylko dzień i miesiąc wpisuje się bieżąco. Dzień i miesiąc należy wpisać liczbami arabskimi.
3. *Treść*. Kolumna podzielona jest na trzy podkolumny. W pierwszej podkolumnie, zaopatrzonej nagłówkiem „dowód“ wpisuje się znak dowodu (załącznika) tj. jego symbol (skrót nazwy) oraz kolejny numer. W drugiej podkolumnie wpisuje się skrót tekstowy zdarzenia, który winien być zredagowany w przedsiębiorstwie według z góry przemyślanych założeń, tak by jasno i jednoznacznie oddawał to, co ujęte jest obszerniej w załączniku. Raz ustalone skróty winny być używane zawsze w tym samym brzmieniu, w odniesieniu do tych samych zdarzeń. Ten moment stanowi bowiem również o prawidłowości przebitki. Skróty tekstowe zdarzeń mają ułatwić i przyspieszyć kontowanie. Obszerniejsze uwagi na ten temat znajdują się w rozdziale p. t. „Prace przygotowawcze“.

W trzeciej podkolumnie wstawić należy numer konta (według planu kont), na którym będzie lub zostało dokonane kontowanie przeciwstawne. Numer konta (na którym w danej chwili dokonuje się wpisu obciążającego) wraz z zaznaczonym w tej kolumnie numerem konta przeciwstawnego — (na którym dokona się wpisu uznającego) — oddają dyspozycję zawartą w załączniku. W ten sposób uzyskuje się jeszcze jedno ogniwo łączące kontowanie z załącznikiem.

Podkolumna czwarta kolumny treści przeznaczona jest na wpisanie miesiąca zarachowania, a to w tych wypadkach, w których kolumny wartościowe przeznaczone są: pierwsza — dla całości obrotów miesiący nieparzystych, druga — dla całości obrotów miesiący parzystych, trzecia zaś może zostać wolną lub też może być wykorzystana np. do saldowania.

4. *Kolumny wartościowe*. Znormalizowana karta kontowa zawiera trzy pary podwójnych kolumn wartościowych. Jedna para kolumn służy do kontowania każdego konkretnego zdarzenia. Pozostałe dwie, oznaczone rastrem, zapunktowane w pierwszej pozycji od góry, wykorzystuje się na wpisy pomocnicze, dokonane poza przebitką. Każda para kolumn wartościowych składa się oczywiście z kolumn obrotów „Winien“ i obrotów „Ma“. Szerokość tych kolumn umożliwia wpis do wysokości stu milionów złotych z uwzględnieniem groszy. Każda pozycja kolumny podzielona jest na cztery pola: trzy — oddzielone od siebie dwoma cienkimi liniami obejmując zapisy wartości złotych, — czwarta, oddzielona kreską grubszą przejmuje zapisy groszowe. Linie oddzielające zastępują więc przecinki, kropki lub odstępki, których używa się przy wpisywaniu kwot wielocyfrowych w jednej niepodzielnej kolumnie. Podział ten ma

przyspieszyć zapis oraz ułatwić optyczną orientację. Gwarantuje on równomierne rozłożenie cyfry. Linie dzielące pola zapisów wartościowych w kolumnie „Winien“ są ciągłe, w kolumnie zaś „Ma“ przerywane. Jest to również środek mający na celu podniesienie przejrzystości karty i zmniejszenie pola błędu.

Pary kolumn wartościowych we wzorze KD 7711/bcd kart kontowych nie posiadają poza oznaczeniem „Winien“ i „Ma“ żadnego nadruku a to dla zapewnienia mu jak największej elastyczności organizacyjnej. Przy opisywaniu kont należy jednak wpisać w polu znajdującym się ponad kolumną wartościową, jakim zapisom dana para kolumn służy (odbiorcy, dostawcy itp.). Najlepiej posługiwać się w tym celu pieczętkami. Pieczętkę z napisem „odbiorcy“ przybić należy na kartkach kontowych w pierwszej parze kolumn wartościowych, pozostałe dwie kolumny są rastrowane, a więc nie mogą być opisywane, bo nie przyjmują zapisów w przebitce. Napis „dostawcy“ umieszcza się lub odciska na tych kartach kontowych, których druga (środkowa) para kolumn pozbawiona jest rastra. Na tzw. konta rzeczowe przeznaczone są karty kontowe, których pierwsza i druga para kolumn wartościowych posiada raster. Na tych kartach wpisuje się lub odciska pieczętkę w kolumnie trzeciej.

Z powyższego widać, że wartości zdarzeń dotyczące odbiorców wpisuje się w pierwszej parze kolumn wartościowych, dotyczące dostawców — w drugiej, odnoszące się zaś do pozostałych kont (nieosobowych, zwanych nie wiadomo dlaczego rzeczowymi) — w trzeciej. Podział wszystkich kont na osobowe (odbiorców i dostawców) i rzeczowe, najbardziej się przyjął wszędzie tam, gdzie prowadzony jest jeden dziennik i to trójkolumnowy. Nie jest to jednak podział obligatoryjny i najważniejszy. Dopuszczalne jest inne zaszeregowanie grup kont do poszczególnych par kolumn wartościowych dziennika. Jest ono nawet zalecane wszędzie tam, gdzie prowadzi się więcej niż jeden dziennik finansowy.

Inaczej przedstawia się rzecz we wzorze KD 7711/a znormalizowanych kart kontowych. Pierwsza para kolumn wartościowych ma nadruk „miesiące parzyste“, druga — „miesiące nieparzyste“. Nadruki te mówią same, iż przy użyciu tego wzoru kart kontowych księguje się wszystkie zdarzenia miesiący parzystych w pierwszej — miesiący nieparzystych w drugiej kolumnie. Nie ma tu więc zastosowania dziennikowy podział kont na grupy, o ile prowadzi się tylko jeden dziennik. Chcąc połączyć podział grupowy z rozróżnieniem miesiący trzeba prowadzić kilka dzienników. Wybór jednego czy drugiego wzoru kart kontowych (7711a lub 7711bcd) pozostawiony jest swobodnemu wyborowi przedsiębiorstw. Gdyby chciano pogodzić podział mający zastosowanie w jednym typie z podziałem możliwym w typie drugim i to przy zastosowaniu jednego dziennika, musiano by tworzyć karty kontowe w sześciu parach kolumn. Ze względów praktycznych konstrukcja taka jest poza dyskusją.

KARTA DZIENNIKOWA

Gdy konta systematyzują materiał cyfrowy dziennik utrwała go chronologicznie, a w technice przenoszenia ujmuje całość szczegółów każdego zdarzenia. Ponieważ wspomniane szczegóły w technice przebitki pozostają tylko w załącznikach a na wpisy składają się liczby, symbole i skróty tekstowe, przeto rola dziennika w technice przebitki zmalała bardzo znacznie. Jednak zupełne wykluczenie dziennika z zespołu środków organizacyjnych przebitki byłoby niewłaściwe, gdyż poza chronologicznym fotografowaniem liczbowym zdarzeń i wiązaniem wszystkich wpisów i załączników w organiczną całość, spełnia on następujące zadania:

razem z załącznikami daje moc dowodową księgowości,

stwarza dogodnie możliwości kontrolne i samokontrolne księgowości,

dając zupełny i bieżący obraz wszystkich kontowań umożliwia odtworzenie kont zgubionych, zniszczonych lub skradzionych,

umożliwia łatwe prowadzenie księgowości i kontroli na odległość (w przedsiębiorstwach filialnych), a mianowicie o tyle, iż wystarczy w danym wypadku sporządzić dodatkową przebitkę dziennika,

jeżeli dziennik jest więcej niż jednokolumnowy umożliwia księgowanie oparte o podział kont na grupy lub podział na miesiące obrotów.

Dziennik prowadzony jest w technice przebitki w ogromnej większości — tak jak i konta — na luźnych kartach. W przebitce maszynowej musi być prowadzony na kartach luźnych. Tak w jednym jak

i w drugim wypadku jego układ kolumn i linii musi być identyczny z układem graficznym kont.

W związku z normalizacją interesuje nas jedynie *dziennik trójkolumnowy*.

Istnieją dwa wzory znormalizowanej karty dziennikowej, odpowiadającej dwóm wzorom karty kontowej. Różnica między jednym a drugim polega na ich przeznaczeniu. Jeżeli dziennik ma służyć podziałowi zdarzeń według kryteriów rzeczowych, wówczas należy się posłużyć kartą dziennikową, której pary kolumn wartościowych nie posiadają nagłówek (wzór 7701/b). Drugiego wzoru karty dziennikowej używa się wówczas, gdy stosuje się księgowanie zdarzeń nie według podziału rzeczowego, lecz czasowego. Te karty kontowe mają pary kolumn wartościowych oznaczone nagłówkami: „miesiące parzyste“ i „miesiące nieparzyste“. Trzecia para kolumn wartościowych jest nie opisana (wzór 7701/b). Część nagłówkowa dziennika różni się od nagłówka konta zasadniczo, gdyż służy innym celom. W części nagłówkowej karty dziennikowej wpisuje się jedynie miesiąc i stronę oraz określenie rodzaju dziennika (gdy stosuje się podział dzienników). Stąd też opis kart dziennikowych nie można dokonać z początkiem roku lecz jedynie bieżąco, w miarę potrzeby. Część druga dziennika, tj. ta, która przeznaczona jest na przyjmowanie zapisów w przebitce, jest w swoim układzie graficznym identyczna z kartą kontową. Posiada jedynie prawobrzeżną kolumnę orientacyjną, na wpisanie numeru konta, na którym dokonano księgowania. U dołu karty kontowej znajduje się miejsce na notatki „dla pamięci“.

(eska)



UCHWAŁY KOMITETU EKONOMICZNEGO RADY MINISTRÓW

Nowe stawki opłat za wczasy.

Prezydium Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów ustaliło nowe stawki opłat za wczasy w celu zapewnienia człowiekowi pracy lepszych warunków wypoczynku.

Od dnia 1 stycznia 1950 dzienna stawka wynosi 510 zł, z czego pracownik płaci przeciętnie 150 zł, resztę pokrywa państwo i pracodawca. Niezależnie od udziału w stawce 510-złotowej państwo płacić będzie Funduszowi Wczasów Pracowniczych 90 zł dziennie za każdego pracownika, korzystającego z wczasów — na pokrycie wydatków akcji kulturalno - oświatowej, kosztów remontów i uzupełnienia sprzętu w domach wczasowych.

Aby uniknąć prowadzenia zawiętej ewidencji, pracodawca będzie wypłacał sumę przypadającą z tytułu jego dopłaty bezpośrednio do rąk pracownika.

KOMITET DLA SPRAW POSTĘPU TECHNICZNEGO

Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów powołał do życia Komitet dla spraw postępu technicznego, którego zadaniem będzie wprowadzenie do gospodarki narodowej nowych metod wytwórczych, mechanizacji, automatyzacji, przyspieszenie procesów produkcyjnych itp.

Zadaniem Komitetu będzie między innymi czuwanie nad realizowaniem wyników prac instytutów naukowo - badawczych, nad właści-

wym stosowaniem w praktyce usprawnień i wynalazków pracowniczych oraz rozszerzaniem doświadczeń produkcyjnych przodujących zakładów na inne zakłady o podobnej produkcji.

Przewodnictwo Komitetu obejmuje zastępcą przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego min. Eugeniusz Szyr.

POWSTANIE INSTYTUTU DOKUMENTACJI NAUKOWO-TECHNICZNEJ

Do zadań tego Instytutu będzie należało: gromadzenie, rejestracja i rozpowszechnianie informacji, prac naukowych z zakresu techniki, nauki i zagadnień gospodarczych oraz udostępnienie zdobyczy nau-

kowo - technicznych, krajowych i zagranicznych — urzędów, instytucjom, przedsiębiorstwom i placówkom naukowo - badawczym.

Instytut Dokumentacji Naukowo-Technicznej będzie udostępniał materiały racjonalizatorom i wynalazcom.

INSTYTUT NAUKOWO-BADAWCZY HANDLU I ŻYWIENIA ZBIOROWEGO

Utworzony Instytut przystępuje do opracowania zasad ekonomiki i organizacji handlu, wyposażenia technicznego i opakowań oraz żywienia ludności, właściwej gospodarki środkami żywnościowymi i racjonalnej organizacji zakładów żywienia zbiorowego.

ZWIĄZKI ZAWODOWE USPRAWNIAJĄ SWĄ PRACĘ

Zarządy związków zawodowych na swych plenarnych posiedzeniach omawiają uchwały plenum KC PZPR i III plenum CRZZ w sprawie wzmoczenia czujności rewolucyjnej, powszechnego stosowania krytyki i samokrytyki oraz usprawnienia pracy związków.

Zwraca się specjalną uwagę na najmniejsze ogniwo związkowe, jakim jest rada zakładowa, która musi stać się komórką wychowawczą, współdziałającą przy wykonywaniu planów gospodarczych, pracującą nad zwiększeniem dyscypliny i wydajności produkcyjnej.

Postanowiono wypowiedzieć walkę nie usprawiedliwionym opuszczeniom w pracy, alkoholizmowi i biurokracji.

WARSZAWSKIE ZAKŁADY PRACY

przystępują do współzawodnictwa na odcinku bezpieczeństwa i higieny pracy.

16 warszawskich zakładów pracy przystąpiło w styczniu br. do międzyzakładowego współzawodnictwa w podnoszeniu stanu bezpieczeństwa i higieny,

Pierwszy próbny etap będzie trwał 3 miesiące. Duży nacisk w punktowaniu będzie położony na popularyzację zagadnień bezpieczeństwa, wydawanie specjalnych instrukcji, zwalczania alkoholizmu. Wszystkie te prace mają na celu popularyzację zasad bezpieczeństwa i higieny pracy.

WSPÓŁPRACA NAUKOWCÓW Z ROBOTNIKAMI

W październiku 1949 powstała przy Politechnice Śląskiej poradnia racjonalizatorska, która poprzez wyznaczonych pracowników naukowych współpracuje z klubami przy zakładach pracy.

Na przestrzeni kilku zaledwie miesięcy poradnia zdołała nawiązać kontakt z 37 klubami, udzielając robotnikom stałej fachowej pomocy.

Odbyło się 13 wspólnych zebrań, na których rozpatrywano zgłoszone pomysły racjonalizatorskie, wśród których 50% stanowią wynalazki.

Na uwagę zasługuje pomysł robotnika fabryki drutu K. Feliksia, który zaprojektował strugarkę do metali, pracującą w obydwie strony, dzięki czemu wyklucza się tzw. bieg jałowy.

Zadaniem poradni jest objęcie swym zasięgiem jak największej ilości robotniczych klubów nowatorskich.

WYNALAZEK ROBOTNIKA

Stolarz Państwowego Tartaku w Sporyszu (woj. krakowskie) ob. Fr. Gasiorek, opracował nowy sposób zabezpieczenia przed wypadkami robotników zatrudnionych przy piłach tarczowych przez zastosowanie specjalnej osłony z blachy.

Osłony z blachy nie tylko zabezpieczają przed skałeczeniem, ale usuwają trociny poza stół piły tarczowej.

ZAKŁADY PRZEMYSŁU ODLEWNICZEGO I BUDOWNICTWA W POZNANIU

Przodownicy pracy w wymienionych wyżej zakładach osiągają coraz lepsze wyniki pracy w dziale odlewów, w dziale obróbki kotłów, stolarskim, mechanicznej obróbki drzewa i metali.

Obecnie pracownicy zakładów wezwali do współzawodnictwa załogi czterech poznańskich zakładów pracy dyrekcji przemysłu miejscowego w Poznaniu.

ROBOTNICZY NA KIEROWNICZYCH STANOWISKACH

Hutnictwo notuje poważne osiągnięcia na odcinku wmacniania kadr kierowniczych elementem robotniczym.

Na ogólną liczbę 1492 awansowanych hutników w r. 1949 na odpowiedzialne funkcje wysunięto 309 robotników, w tym 6 na naczelnych dyrektorów zakładów, 2 na dyrektorów działów, 31 na szefów oddziału, 270 robotnikom (absolwentom technikum bytomskiego) powierzono kierownicze stanowiska techniczne.

Podobnie przedstawia się sytuacja w górnictwie, przemyśle metalowym i gumowym.

W przemyśle gumowym naczelnym dyrektorem największych w Polsce zakładów PePeGe został ostatnio mianowany długoletni majster ślusarski i racjonalizator ob. Władysław Kowalewski.

Śląska Dyrekcja Ogólnobranżowa w Gliwicach

Zabawa Sylwestrowa urządzona w DPM Gliwice stała się równocześnie miejscem wewnętrznych depeemowych uroczystości.

W zabawie oprócz zaproszonych gości uczestniczyli pracownicy zakładów i dyrekcji. Naczelnym dyrektorem ob. T. Jakubowicz składając zebrany życzenia noworoczne podkreślił w swym przemówieniu, że w pracy osiągnięto duże rezultaty dzięki wysiłkowi załóg fabrycznych, podstawowych organizacji partyjnych i związków zawodowych. Kontynuując swe przemówienie dyr. Jakubowicz powiedział: „To, że dzisiaj obchodzimy tak uroczysty wieczór w atmosferze pokoju i pewności, zawdzięczamy Wielkiej Oswobodzicielce Armii Czerwonej i Jej Wodzowi J. Stalinowi“.

Moment rozdania premii pracownikom, którzy uzyskali najlepsze wyniki w współzawodnictwie pracy za IV kwartał 1949 przyniósł wyróżnionym między innymi ob. Brzostowi, Niemczykowi, Siedlikównie, Niemczykowi, Malornemu — wiele cennych niespodzianek.

UWAGA TARTAKI I ZAKŁADY DRZEWNE

Bezużyteczne dotychczas trociny znalazły wreszcie zastosowanie praktyczne. Na samo wywożenie trocin jako odpadków wydawano rocznie kilkadziesiąt milionów złotych. Wynalazek b. robotnika tartaczego — obecnie radcy w Min. Leśnictwa ob. Stanisławskiego dokonał zupełnego przewrotu na tym odcinku. Ob. Stanisławski skonstruował prostą i tanią maszynę, która bez użycia t. zw. lepiszcza (substancji wiążącej) wytwarza brykiety służące nie tylko jako materiał opałowy, ale również jako paliwo do gazogeneratorów w pojazdach mechanicznych.

Przeprowadzone doświadczenia wykazały, że wynalazek ten zwiększy

wydajność gospodarczą drewna blisko o 10%.

Prowizoryczne obliczenia przewidują rocznie około 1 miliarda złotych oszczędności.

Odpadki drzewne przy wypalaniu kafli

Kierownik Zakładów Kaflarskich w Jeleniej Górze ob. Rudolf Sergiusz nie mogąc otrzymać do wypalania kafli drzewa w postaci okrągłaków, zastosował odpadki drzewne (obrzynki).

Komisarz oszczędnościowy obliczył, że oszczędności na jednym tylko wypale kafli wynoszą 19.000 zł (koszt okrągłaków — 28.038 zł, koszt obrzynek 8.400 zł — w sumach tych mieszczą się koszty drzewa wraz z dowozem i robocizną). Odpadki maby-

wa się w Państwowych Tartakach po cenie 700 zł i będą nadal używane do wypałów.

Należałoby zalecić aby i inne zakłady ceramiczne zainteresowały się zastosowaniem u siebie zamiast pełnowartościowego drzewa — odpadków drzewnych.

KOBIETY RACJONALIZATORKAMI

Przy zakładach przemysłu elektrotechnicznego w Warszawie powstał klub racjonalizatorów, do którego należy 35 członków, w tym 8 kobiet.

Jedną z nich robotnicą ob. Janina Piotrowska ulepszyła nóż do obcinania elektrod przy ręcznym lutowaniu żarówek.

Co WARTO przeczytać

Biblioteka Biura Organizacji Rachunkowości nr 1
„KOMENTARZ DO JEDNOLITEGO PLANU KONT“

dla państwowych przedsiębiorstw przemysłowych.

Opracowanie zbiorowe, Wyd. Polskie Wyd. Gospodarcze, Warszawa 1950, str. 359. Załączniki zbroszurowane. Cena 1.200,— zł.

Treść:

- Rozdział I. Ogólna charakterystyka Jednolitego Planu Kont
Układ grupowy Jednolitego Planu Kont
- „ II. Klasa 0 — Koszta majątku trwałego funduszów własnych, sprawozdawcze i pozabilansowe
- „ III. Klasa 1 — Konta finansowe
- „ IV. Klasa 2 — Konta nakładów i strat oraz dochodów i zysków nadzwyczajnych, finansowych i pozazakładowych
- „ V. Klasa 3 — Konto materiałów i towarów
- „ VI. Klasa 4 — Konta nakładów do rozliczeń

- „ VII. Rozliczenia nakładów i kosztów
- „ VIII. Konto kosztów w układzie kalkulacyjnym
- „ IX. Klasa 8 — Konta wyrobów i robót w toku
- „ X. Klasa 9 — Konta realizacji
- „ XI. Sprawozdanie rachunkowe.

Załączniki osobno zbroszurowane.

NOWY NUMER DZIENNIKA USTAW RP

Dnia 30 grudnia 1949 ukazał się nr 64 Dziennika Ustaw RP zawierający między innymi następujące akty ustawodawcze: Rozporządzenie Rady Ministrów z 30 listopada 1949 w sprawie korzystania z ulg przy podróżach służbowych, delegacjach i przeniesieniach.

Rozporządzenie Ministra Administracji Publicznej z 19 grudnia 1949 zmieniające rozporządzenie z dnia 14 września 1948 w sprawie obowiązków wpłacania zaliczek na podatek od nieruchomości.

Rozporządzenie Ministra Skarbu z 2 grudnia 1949 w sprawie likwidacji niektórych komunalnych kas oszczędności.

Redaguje: Komitet redakcyjny
Wydawca: Polskie Wydawnictwo Gospodarcze, Warszawa, ul. Hoża 35.
Adres redakcji: Katowice, 3 Maja 23
Adres administracji: Katowice, ul. 3 Maja 23, tel. 31771,
Prenumerata mies. 100 zł, kwart. 300 zł

Ceny ogłoszeń: 1 str. 50.000 zł, 1/2 str. 30.000 zł, 1/4 str. 15.000 zł, 1/8 str. 7.500 zł. Podanie adresu firmy w spisach 1.000 zł, wkładki kolorowe i okładki o 50% drożej.

Za treść ogłoszeń red. nie odpowiada.

PKO Katowice nr III-4914 i III-265 ● Prenumeratę przesyłać można pod adresem administracji lub przez PKO.