

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO



S P I S T R E Ś C I

Inż. J. Dobrzeński — Apel o współpracę z własnym czasopiśmie. Inż. J. Dobrzeński — O najwłaściwszą formę organizacyjną w PPM — art. dyskusyjny. E. Jozefsberg — Średnio progresywne normy — podstawą planów produkcyjnych. Dr S. Kipta — Drzewo w świecie i w Polsce. Organizacja i działalność Centralnego Zarządu Przemysłu Drzewnego (1945—1949). Jot-Zet — Drzewo w dłużycach i tarcicy. Inż. B. Miksztacki — Suszenie drewna na wolnym powietrzu i mechaniczne. B. M. — Obróbka drewna. Sklejka i okleiny. J. Zybala — Magazynowanie drewna. St. Sad. — Budownictwo domków mieszkalnych z drewna. Galanteria zdobnicza z drewna. A. W. — Drzewo w produkcji małych serii. Zakłady drzewne DPM-Bydgoszcz. S. Wenkler — Racjonalizatorstwo i przodownictwo pracy w zakładach drzewnych DPM-Gliwice. Branża drzewna DPM-Kraków i DPM-Warszawa. O czym mówiono w Katowicach. Narada wytwórcza DPM-Gliwice. Narada finansowa w Sopocie. Ze szkolnictwa zawodowego — Podstawy rozwojowe szkół przemysłu drzewnego w Polsce. Państwowa szkoła przemysłu drzewnego w Cieplicach Śl. Zdroju. A. Południk — Zakładamy apteczki. II Targi Olsztyńskie. Z wydawnictw.

MIESIĘCZNIK

WRZESIEŃ 1949 — ROK IV
NR 29 CENA 100 zł

O najwłaściwszą formę organizacyjną w państwowym przemyśle miejscowym

1. Artykuł dyskusyjny — układ przedsiębiorstw jedno- czy wielobranżowych.

Zagadnienie form organizacji państwowego przemysłu miejscowego jest sprawą, która może znaleźć właściwe naświetlenie tylko w wypadku wykorzystania całego doświadczenia personelu zatrudnionego w tym przemyśle w oparciu o wnioski - wnioski stawiane nawet śmiało - oraz konsultacje przez wybitnych fachowców, co w rezultacie powinno pozwolić na wypośrodkowanie najwłaściwszej formy organizacyjnej tego przemysłu.

Artykułem tym, który piszę z przeznaczeniem dla Informatora Państwowego Przemysłu Miejsowego, chciałbym wywołać żywą dyskusję najlepszych znawców zagadnień organizacji, by w przyszłości przenieść ją na łamy prasy fachowej, bądź też złożyć materiały zebrane do oceny Instytutu Naukowego Organizacji i Kierownictwa celem ostatecznej dyskusji i ew. uzupełnienia zebranego materiału. Zasadniczymi cechami państwowego przemysłu miejscowego są:

- a) wielobranżowość,
- b) różnorodność wielkości zakładu,
- c) układ terytorialny (w sensie rozrzutu zakładów po całym kraju),
- d) zmienność profilu produkcyjnego,
- e) obszerny wachlarz produkcji.

Dotychczasowy układ organizacyjny przy systemie admin. przez wojewódzkie dyrekcje, które obecnie posiadają osobowość prawną i stały się przedsiębiorstwami państwowymi, wielozakładowymi, świadczy o tym, że przedsiębiorstwa nie potrafią panować nad podległymi fabrykami przy większej ich ilości. Na podstawie dotychczasowych doświadczeń najwłaściwszym układem jest podporządkowanie poszczególnej dyrekcji (przedsiębiorstw) około 30 fabryk. Ilość ich jednak może być większa bez stwarzania wielkich trudności administrowania w układzie jednobranżowym.

Układ jednobranżowy stanowi tę przewagę, że: 1) pracownicy planu produkcyjnego w przedsiębiorstwach mają możliwość spe-

cializować się fachowo (kierując jedną branżą), 2) stwarza bardziej doskonałą kontrolę jakości oraz 3) lepszą i łatwiejszą wymianę doświadczeń, bądź też umożliwia 4) kolektywne rozstrzygnięcie zagadnień zasadniczych, stanowiących główną oś w maszynie przemysłowej, jaką jest proces produkcyjny.

Za wielobranżowym układem organizacyjnym, tj. podporządkowaniem przedsiębiorstwu wielozakładowemu około 30 zakładów różnej branży, przemawiałyby bliskość zakładów od kierującego nimi przedsiębiorstwa wielobranżowego. Za pierwszym układem przemawia jednak większa oszczędność kadr fachowych, co ma charakter odmienny przy układzie przedsiębiorstwa wielobranżowego.

Układy jedno- lub wielobranżowe nie mają natomiast wybitnego wpływu na bardzo silny ośrodek centralny, dyspozycyjny, który winien silnie ująć cały aparat administracyjny i techniczny w powiązaniu z silną komórką ekonomiczno-planującą. Należy tu dodać, że przy rozbudowie ilości przedsiębiorstw czynności administracyjne zakładów winny zmaleć do minimum. Wobec zadań sześcioletniego planu rozwoju i przebudowy gospodarczej Polski, mających na celu stworzenie wielkiego, socjalistycznego przemysłu — gdzie obok rozwoju wielkiego państwowego przemysłu równolegle otwarte są nie tylko możliwości, ale konieczność rozwoju państwowego przemysłu miejscowego z głównym celem powiązania produkcji tych zakładów z produkcją wielkich zakładów przemysłowych — należy położyć duży nacisk organizacyjny na prawidłowe, równomierne rozmieszczenie przedsiębiorstw państwowych przem. miejsc. w całym kraju.

Rosnące zadania, naturalny rozrost, konieczność najbardziej prawidłowego rozpracowania planu 6-letniego, oto powody, które nakazują przemysleć i rozpracować zagadnienia stawiane w tym pierwszym artykule dyskusyjnym, pierwszym z cyklu

artykułów, które w następnych numerach Informatora będą się ukazywały.

Spodziewać się należy, że nie zabraknie wypowiedzi licznego grona organizatorów lub interesujących się tymi zagadnieniami pracowników państwowego przemysłu miejscowego.

Warunkiem celowej dyskusji jest, aby dyskutanci ściśle wypowiadali się na tematy poruszane w tym pierwszym artykule, nie rozszerzając wypowiedzi na zagadnienia nie poruszone w niniejszym artykule, a któ-

re ewent. ukażą się w następnych numerach Informatora.

Uwaga. W następnych kolejnych numerach Informatora ukaże się cykl artykułów na temat organizacji w przemyśle miejscowym. Cykl ten będzie drukowany niezależnie od wypowiedzi na rzucone do dyskusji zagadnienia.

Wypowiedzi zainteresowanych Czytelników na tematy organizacyjne w przemyśle miejscowym należy nadsyłać do redakcji Informatora.

E. Josefsberg
Warszawa

Średnio progresywne normy — *podstawą planów produkcyjnych*

Działalność gospodarcza socjalistycznych przedsiębiorstw przemysłowych, oparta na Narodowym Planie Gospodarczym, jest niemożliwa bez planowych norm zużycia surowców, czasu, elektroenergii, paliwa, pracy parku maszynowego itd.

Nasuwa się więc pytanie: jak się przedstawia sprawa norm technicznych w ogóle? Czy one są konieczne w przemyśle, czy też nie?

Są dwa różne poglądy.

Jedni twierdzą, że normy w ogóle są niepotrzebne. Takie twierdzenie jest niewiściwe, a nawet bezmyślne, gdyż bez norm technicznych niemożliwa jest gospodarka planowa. Normy techniczne są również konieczne, aby nie było w fabrykach robotników nie wykonujących normy i aby słabsi mogli dorównać przodującym grupom robotników. Normy techniczne — to poważna siła organizująca i mobilizująca całą załogę fabryki wokół przodowników pracy. Z tego wynika, że normy techniczne są niezbędne, ale nie te istniejące obecnie, lecz znacznie wyższe.

Drudzy twierdzą, że normy techniczne są konieczne i winny być oparte na normach osiągniętych przez przodowników pracy i rekordzistów. Taki pogląd jest również niewłaściwy. Ogólne zrównanie norm z osiągnięciami przodowników byłoby w praktyce nierealne, gdyż podobne normy byłyby przez większość załogi nie wykonywane, a wówczas zamiast być bodźcem do dalszej wyťažonej pracy hamowałyby tylko jej rozwój. Należy zdać sobie sprawę, że większość klasy robotniczej nie jest technicznie tak przygotowana, aby dorównać w swoich osiągnięciach Pstrowskim czy Apriasom. Normy techniczne winny być średnimi między normami osiągniętymi przez większość

załogi a normami osiągniętymi przez przodowników i bohaterów pracy.

Rozważania te mają doniosłe znaczenie w opracowaniu planu produkcji, w ustalaniu wszelkich technicznych norm, zarówno wykorzystania parku maszynowego, jak i zużycia czasu na jednostkę produkcji, zużycia elektroenergii, paliwa, surowców itp.

Ustalone dla fabryk normy techniczne winny uwzględniać osiągnięcia przodowników pracy klasy robotniczej, dążących do maksymalnego wykorzystania możliwością produkcyjnych, do maksymalnej ekonomii zużycia surowców i materiałów pomocniczych, paliwa i elektroenergii na jednostkę produkcji.

Dzisiejsza gospodarka państwowa wymaga od nas, aby nasze plany produkcyjne były opracowane na podstawie średnio progresywnych norm, będących odzwierciedleniem coraz to nowych osiągnięć przodujących fabryk, brygad, robotników i pracowników inżynieryjno - technicznych naszego przemysłu.

Ustalone średnio progresywne normy winny być bodźcem dla pozostających w tyle robotników, którzy nie osiągnęli jeszcze właściwego tempa w pracy.

Opracowanie planów na podstawie zastosowania średnio progresywnych norm to podstawa metodologii planowania w naszym ustroju.

Nasze plany odbudowy i rozbudowy przemysłu powinny być opracowane nie na podstawie średnio arytmetycznych norm, istniejących obecnie w zakładach, lecz na podstawie średnio progresywnych norm wytyczających, tj. dorównania przodownikom pracy.

Dzięki zastosowaniu progresywnych norm wiele fabryk osiągnęło znaczne sukcesy na odcinku przekroczenia planów produkcyjnych oraz ważniejszych wskaźników techniczno-ekonomicznych.

Niezależnie od tego szerokie rzesze klasy robotniczej rozpoczęły walkę o podwyższenie jakości produkowanych wyrobów, co jest także dowodem ich twórczej inicjatywy prawdziwych gospodarzy socjalistycznego przemysłu, dla których bliskie jest i ważne dobre imię produkowanych przezeń wyrobów.

Już dziś dziesiątki fabryk pracuje na podstawie znacznie wyższych norm, aniżeli w 1947 r., opanowuje coraz doskonalej proces technologiczny, osiągając przedterminowe wykonanie planu trzyletniego.

Rosną kwalifikowane kadry w naszych fabrykach, kadry przodowników i bohaterów pracy, którzy przejęli wiadomości i doświadczenia majstrów, inżynierów i techników i dzięki wielkiemu wysiłkowi oraz umiejętnemu zastosowaniu nabytego doświadczenia osiągają coraz lepsze wyniki. Coraz częściej słyszymy nie tylko o oddzielnych przodownikach pracy, ale wysuwają się przodujące zespoły, brygady, a nawet całe załogi fabryk.

Przodujące kadry inżynierów i techników realizując ściśle współpracę ludzi nauki z robotnikami, celem wprowadzenia bardziej ulepszonych procesów technologicznych, właściwego rozstawienia parku maszynowego i siły roboczej, oszczędnego zużycia elektroenergii, paliwa, surowców, narzędzi oraz osiągnięcia progresywnych techniczno - ekonomicznych wskaźników.

Zupełnie nowym zagadnieniem, wymagającym dokładnego opracowania jest przejście z produkcji jednego artykułu na inny bez wstrzymania pracy fabryki. Zagadnienie to, szczególnie ważne i istotne dla zakładów państwowego przemysłu miejscowego ze względu na jego specyficzny charakter i konieczność pewnej elastyczności w produkcji, winno być szczegółowo rozważone i rozwiązane. W naszej praktyce codziennej spotykamy się z częstymi wypadkami konieczności szybkiej zmiany profilu produkcyjnego w podległych zakładach. Takie zmiany bez strat dla fabryki są tylko możliwe w wypadku istnienia dokładnie opracowanych norm technicznych.

W planie 6-letnim przewidujemy budowę nowych fabryk i rozbudowę istniejących. Biura projektów budownictwa winny przy opracowaniu projektów uwzględnić proces technologiczny, metody organizacji pracy w ten sposób, aby przy ich realizacji osiągnięto wysoki poziom wszystkich wskaźników techniczno - ekonomicznych.

Planowanie przemysłu jest niemożliwe bez wszechstronnej sprawozdawczości osiągnięć przodowników pracy.

Celem opracowania planu produkcji w przemyśle konieczne są nie normy w ogóle, lecz normy progresywne, których zastosowanie podniesie rozwój naszego przemysłu, wpłynie na dalszy wzrost produkcji i wskaże na nieznanne dotąd możliwości jego wzrostu.

Średnio progresywna norma jest to średnia między poziomem już osiągniętym na fabryce i tym poziomem, który osiągnęli przodownicy fabryki (względnie gałęzi przemysłu). Należy jeszcze zwrócić uwagę, że poziom, na którego podstawie ustala się średnio progresywną normę, winien być w każdym konkretnym wypadku wszechstronnie uzasadniony z punktu widzenia technicznego i ekonomicznego, aby zapewniał wykorzystanie wewnątrz fabrycznych rezerw i najbardziej szerokie zastosowanie doświadczenia przodowników pracy.

Należy mieć na uwadze, że w samych normach już tkwi ich progresywny charakter.

Progresywne normy nie są pojęciami stałymi, ustalonymi raz na zawsze. Równocześnie ze wzrostem techniki produkcji, usprawnieniem w organizacji pracy i udoskonaleniami procesów technologicznych normy winny podlegać rewizji w stronę ich podniesienia na bardziej wysoki techniczno-ekonomiczny poziom.

Przy opracowaniu planu przemysłowego konieczna jest grupa norm, która winna służyć za podstawę wyliczenia planu produkcyjnego.

Szczególne znaczenie posiada sprawozdawczość i planowanie zdolności produkcyjnych, ponieważ stopień wykorzystania zdolności produkcyjnych ma decydujący wpływ przy ustalaniu planu produkcyjnego.

Podstawą opracowania planu produkcyjnego winny być średnio progresywne normy, przy których uwzględnieniu należy przeprowadzić wyliczenia wykorzystania parku maszynowego, pracochłonności wyrobów, zużycia surowców, elektroenergii, paliwa, skrócenia czasu cyklu produkcyjnego, zmniejszenia odpadów, przestoi, braków produkcyjnych itp.

Należy prowadzić nieustanną walkę z opracowaniem zbyt niskich planów, ukrywających zdolności produkcyjne, z opracowaniem takich planów, które nie wymagają od załogi fabryki szczególnego wysiłku celem ich wykonania lub przekroczenia.

Ogólnogospodarcze znaczenie progresywnych norm polega jeszcze na tym, że realizacja i zastosowanie ich ma decydujący

wpływ na podniesienie wszystkich techniczno - ekonomicznych wskaźników, tym samym przyspiesza tempo wzrostu produkcji i wydajności pracy oraz przyczynia się do zniżenia kosztów własnych produkcji. W rezultacie zastosowania progresywnych norm wykorzystania parku maszynowego skracaemy cykl produkcyjny i zastosowanie progresywnych norm zużycia surowca, materiałów pomocniczych i paliwa daje dużą ekonomię wszystkich dóbr materialnych: wszystko to w rezultacie przyczynia się do wzrostu rentowności zakładu.

W ten sposób realizacja i zastosowanie progresywnych norm jest koniecznym warunkiem przyspieszenia tempa odbudowy kraju.

W całym szeregu gałęzi przemysłów daje się zauważyć znaczny wzrost norm w stosunku do norm pierwszych lat powojennych

Dr STANISŁAW KIPTA

Drzewo w świecie i w Polsce

Uczeni i statystycy całego świata są bardzo często pesymistami. Zapowiadają bowiem, że może kiedyś zająć w życiu ludzkości taki okres, kiedy wyczerpią się zapasy rudy żelaznej i ropy naftowej. W wielu wypadkach nie jest ten okres tak zbyt odległy. Obliczono, że w czasie ostatniej wojny Stany Zjednoczone utraciły dużo ze swych zapasów naturalnych, a w szczególności $\frac{1}{4}$ część rezerw naftowych, 7% rud z zagłębia Minnesota, $\frac{1}{5}$ część miedzi, $\frac{1}{4}$ część ołowiu i cynku. Zapasy gazu ziemnego obliczane są na 49 lat, miedzi na 34, nafty na 18, cynku na 19, złota na 14, ołowiu na 12, srebra zaś na 11 lat. Co prawda, gdyby obliczenia różnych uczonych z przeszłości okazały się prawdziwe, to już dawno nie powinno być w świecie kropli benzyny. W każdym razie jest już czas rozglądnąć się za różnymi materiałami zastępczymi, a zwłaszcza za takimi, które się odradzają. Do tych materiałów należy drzewo.

Drzewo przy dzisiejszym stanie nauki i techniki znajduje coraz bardziej wszechstronne zastosowanie. Uczeni spodziewają się, że drzewo w przyszłości będzie pędziło motory, dostarczało materiałów do drapaczy chmur, sprzętów domowych i całego szeregu przedmiotów, które dziś robi się z metali. Egon Glesinger z Działu Leśnego i Płodów Leśnych przy Organizacji Narodów Zjednoczonych zapowiada, iż obecnie nadchodzi wiek drzewa. Drzewo wchodzi w triumfalnym pochodzie do mas plastycznych, których już świat zna 800 gatunków handlowych. Masy te znalazły zastosowanie jako tworzywo pór wiecznych, celuloi-

a w niektórych gałęziach przekroczyliśmy nawet poziom przedwojenny. Wzrost ten osiągnęliśmy również dzięki zwiększeniu ilości kadr technicznych w przemyśle, dzięki wzbogaceniu się doświadczeniem w ciężkiej pracy odbudowy kraju.

Przeprowadzona reforma płac, zniwelowanie różnic płac w poszczególnych gałęziach i grupach, zlikwidowanie systemu kartkowego oraz zniżka cen na artykuły codziennego użytku wpłynęły na podwyższenie poziomu życiowego mas pracujących i stały się bodźcem do dalszego wzrostu wydajności pracy i zmniejszenia fluktuacji robotników.

Ciągła walka o przyswojenie progresywnych norm to jeden z najważniejszych warunków wykonania planu 3-letniego i zbudowania fundamentów dla realizacji planu 6-letniego.

dowych lalek, kabin samolotowych, karoserii samochodowych, szczoteczki do zębów, spadochronów itd. Wyglądem przypominają kamień, glinę, metal, gumę, szkło i włókno tkackie i spełniają tę samą rolę. W ogóle chemiczne przetwórstwo drzewa, mimo że tak młode, jest potężną gałęzią przemysłu światowego, a nabierze większego jeszcze ciężaru gatunkowego w przemyśle niedalekiej przyszłości.

Nasze lasy były wyłączną podstawą surowcową naszego przedwojennego przemysłu drzewnego. Obejmowały one przed wojną 22,2% ogólnej powierzchni. W obecnej Polsce lasy zajmują 6,6 mil. hektarów powierzchni. Byliśmy przed wojną na szóstym miejscu wśród państw europejskich, jeśli chodzi o lesistość. Spożycie jednak drzewa było u nas niskie i prymitywne. Wywóz drzewa w stanie surowym i obrobionym w 1938 r. wynosił ok. 4,7 mil. m³ drewna.

W czasie wojny ponieśliśmy na odcinku drewna dotkliwe straty. Lasy zostały wycięte przynajmniej na 15 lat naprzód. Zniszczono nam nasz przemysł tartaczny i drzewny, całe zakłady, zwłaszcza większe, uległy zniszczeniu, a najlepsze obrabiarki i siłownie wywieziono.

Stanęliśmy po wojnie przed smutną oczywistością, że przestaliśmy być już krajem samowystarczalnym tak pod względem surowców, jak i fabrykatów.

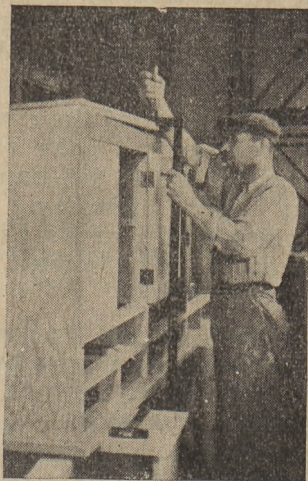
Rozwijająca się gospodarka narodowa stawia przed przemysłem drzewnym potężne zadania. Drzewo potrzebne nam jest

przede wszystkim do odbudowy kraju. Kopalnie węgla i kruszcu czekają na kopalniaki. Potworne ilości drzewa zużytkowują przemysł celulozowy i papierniczy. Poważnym konsumentem na drzewo jest nasz przemysł meblowy, zapałczany, a nawet zabawkarski. Zakłady suchej destylacji drzewa i inne przemysły chemiczne są również wiecznie głodne surowca drzewnego.

Rozbudowa przemysłu drzewnego i wszechstronnej przeróbki drewna stawia przed polską gospodarką kapitalne wprost zadania. Jest niedopuszczalną rzeczą, by naród mający niedobory drzewne eksportował za granicę drzewo w nie obrobionym stanie. W zakresie handlu zagranicznego drewno musimy eksportować, ale jeśli to będziemy robić, to powinniśmy robić w sposób jak najbardziej kupiecki i ekonomiczny. Nasze drewno musi opuszczać kraj w formie jak najbardziej uszlachetnionej, w formie wysokowartościowego mebla i sprzętu drewnianego, w formie papieru, dykty, płyt pilśniowych, tarcicy, klepek, parkietów, jedwabiu sztucznego, włókien ciętych, wysokogatunkowych chemikaliów itp.

Drewna z uwagi na koszt transportu nie można koncentrować w zbyt wielkich warsztatach pracy, a poza tym przemysł ten musi być zdekoncentrowany i bliski źródeł surowca, jakimi są lasy. Siłą więc rzeczy przeważnie nie będą to wielkie zakłady. Poza tym różnorodność zastosowań narzuca także organizację średnich i mniejszych zakładów, dlatego też na odcinku przemysłu drzewnego przemysł miejscowy będzie miał zawsze duży głos i odpowiednio ważną rolę do spełnienia.

Na pierwszy plan w zadaniach przemysłu drzewnego wysuwa się obowiązek obsłużenia naszego przemysłu budowlanego. Każda budowa, mimo iż w naszej polityce budowlanej przestrzegamy ściśle zasad oszczędności drzewa, wymaga olbrzymich ilości drewna w najrozmaitszych postaciach, począwszy od stolarki budowlanej, krokwi, a skończywszy na podłogach, par-



Jan Gawron z DPM-Gliwice przy pracy

kietach itp. W wytycznych sześcioletniego planu rozwoju i przebudowy gospodarczej Polski w rozdziale 45 czytamy dosłownie: „Polityka mieszkaniowa Państwa winna służyć przede wszystkim interesom rozbudowującej się gospodarki narodowej i potrzebom klasy robotniczej. Należy dążyć do poprawy sytuacji mieszkaniowej w najbardziej przeludnionych miastach południowej Polski, jak Warszawa, Łódź itp. **W ciągu sześciolecia zbuduje się około 520.000 nowych izb mieszkalnych, przeważnie przy nowych ośrodkach pracy.** Niezależnie od tego państwo będzie popierało indywidualne robotnicze i pracownicze budownictwo mieszkaniowe. W okresie planu sześcioletniego zostanie zrealizowany dalszy etap wieloletniego procesu odbudowy stolicy. Dla umożliwienia zwiększonego budownictwa mieszkaniowego zostanie ograniczone do minimum budownictwo administracyjne”.

Gdy więc do 520.000 izb dodamy jeszcze 350 większych zakładów przemysłowych projektowanych do budowy w ramach planu oraz kilkaset warsztatów pracy mniejszych i nieznaną bliżej ilość budynków publicznych, szkół, mających się wybudować, widzimy jak potężne zadania stoją przed przemysłem drzewnym na samym odcinku przemysłu budowlanego. W organizacji znajdując się już całe kombinaty drzewne mające produkować stolarkę budowlaną, otwory okienne i drzwiowe itp. Na te kombinaty składać się będą stolarnie mechaniczne z tartakami, fabryki płyt izolacyjnych i płyt drzewnych, wykorzystujących wióry, trociny i inne odpady drzewne, fabryki prefabrykowanych podłóg oszczędnościowych, sklejonych, o twardej górnej warstwie, oparte na wykorzystaniu dla dolnej warstwy ubocznych materiałów ze stolarni itd. Przy tego rodzaju podłogach używa się oszczędność twardego drewna do 80%. Projektowane jest również wyrabianie zastępczej klepki z deszczulek z twardego drewna z odpowiednim deseniem.

Mówi się poważnie o organizacji fabryki domków prefabrykowanych z płyt trzcinowych, wiórowych i innych. Przemysł różnych płyt, w których drzewo jest bardzo ważnym czynnikiem dla ocieplania ścian zewnętrznych i wykonywania ścian działowych jest również w rozbudowie.

Rozwój przemysłu i obrotu towarowego pociąga za sobą potrzebę rozbudowy wytwórni skrzynek i opakowań z drewna.

Sklejka w życiu nowoczesnego przemysłu odgrywa coraz to ważniejszą rolę. Nasz przedwojenny przemysł był wcale potężny, gdyż zatrudniał około 7.000 ludzi. Eksport sklejek, czyli dykty, obejmował około 66 rynków obcych. Przemysł ten poniósł w czasie wojny specjalnie dotkliwe straty i rzeczą ambicji narodowej będzie odbudowa tego przemysłu na równie wielką skalę

jak przed wojną. Przemysł ten pozwoli nam wyzyskać duże bogactwo takiego surowca, jak olcha, brzoza i buk.

Jesteśmy na początku produkcji płyt pilśniowych. Bez płyt tych i rozbudowy przemysłu tego typu na wielką skalę nie jest do pomyślenia nasz przemysł prefabrykacji domów. Cały świat zdążył do wyzyskania wszechstronnego płyty pilśniowej w budownictwie. Jest to tym bardziej ważne dla nas po klęsce okupacyjnej, że możemy w ten sposób mniej wartościowe drewno i odpady, używane dotychczas na opał, wyzyskać do produkcji wysokowartościowego artykułu.

Niepodobna zresztą wymienić choćby z grubsza wszystkich kierunków, w jakich idzie przy przetwórstwie drzewa nasz przemysł drzewny. Wachlarz wytwórczy jest bowiem zbyt szeroki i urozmaicony. Planowanie w dziedzinie przemysłu drzewnego z tych właśnie względów jest bardziej niebezpieczne i wymaga dużych znajomości przedmiotu, cnót kupieckich, a przede wszystkim zdrowego rozsądku. Przemysłowca drzewnego i kierownika warsztatu winna cechować daleko idąca zapobiegliwość i inicjatywa. Ambicją polskiego przemysłu drzewnego winno być jak najekono-

miczniejsze wyzyskanie bogactw polskiego lasu oraz usunięcie i zmniejszenie do minimum marnotrawstwa, o które w tym przemyśle jest łatwo. Zagadnienie przetwórstwa odpadów i trocin będzie miało dla nas potężne znaczenie. Musimy nauczyć się konserwować drewno, zdobyć doświadczenia w zakresie drzewa ulepszanego i mas plastycznych. Musimy rozbudować zakłady chemiczne oparte na przeróbce drzewa dla celów scukrzania drzewa, suchej destylacji, przeróbki żywicy, produkcji garbników itd. Mebel polski musi tak jak dotąd nadal zdobywać świat swą jakością i ceną.

Drzewo polskie było podstawą dobrobytu dawnej historycznej przedrozbiorowej Rzeczypospolitej. Wędrowało ono Wisłą do Gdańska, a stamtąd na całą Europę zachodnią i do Anglii. Sosna polska była poszukiwana przez budowniczych okrętów całego świata. Dziś, kiedy rząd nad polskim lasem i polskim przemysłem drzewnym objął system gospodarki planowej, drzewo polskie w uszlachetnionej formie musi również stanowić jedną z ważniejszych gałęzi naszej gospodarki narodowej. Na przemyśle drzewnym a także przemyśle miejscowym ciąży duża odpowiedzialność udoskonalenia naszej produkcji drzewnej.



Pokój jadalny wyprodukowany przez DPM - Bydgoszcz

Organizacja i działalność Centralnego Zarządu Przemysłu Drzewnego

(1945—1949)

W Polsce przedwojennej nie istniał właściwie fabryczny przemysł drzewny oparty na nowoczesnych zasadach produkcji seryjnej i masowej. Z ogólnej ilości ponad 16.000 zakładów przetwórczych tylko około 300 zakładów zatrudniało powyżej 50 robotników. Większość natomiast stanowiły warsztaty rzemieślnicze o obsadzie kilku — lub kilkunastoosobowej.

Stosunkowo największe zakłady przemysłu drzewnego skoncentrowane były w okręgach warszawskim i bydgoskim oraz w Gościcinie koło Wejherowa, w Nowem nad Wisłą, w Radomsku, w Swarzędzu, w Kalwarii Zebrzydowskiej, w Zamościu i w Kolbuszowej koło Rzeszowa. Produkcja we wszystkich tych zakładach miała jednak charakter rzemieślniczy i o jej przekształceniu na produkcję przemysłową nie mogło być mowy — ze względu na ogólną strukturę społeczno-gospodarczą kraju, na brak sił fachowych oraz wyższych szkół technicznych przemysłu drzewnego.

Ostatnia wojna i zasadnicza zmiana podstaw naszej gospodarki — wpłynęły poważnie na liczebność zakładów, ich rozmieszczenie, stan użyteczności, a wreszcie na same założenia organizacyjne przemysłu drzewnego. Wraz z powrotem do Polski Ziemi Zachodnich przejęliśmy duże zakłady przemysłu meblowego na Dolnym Śląsku i Pomorzu Zachodnim. Były one jednak poważnie zniszczone i pozbawione koniecznych kadr fachowców. W pozostałych częściach kraju stan rzeczy nie był lepszy. W wyniku działań wojennych, zniszczenia urządzeń i remanentów fabrycznych — uruchomienie większości fabryk napotykało na znaczne trudności.

Zachodziła jednak konieczność szybko zorganizowania i rozbudowy uspołecznionych zakładów przemysłu drzewnego w całym kraju.

Przed tą nową gałęzią przemysłu stały bowiem **ważne zadania**: planowego zaopatrzenia ludności w meble, sprzęt gospodarczy i szkolny, przemysłu budowlanego — w stolarkę, a różnych gałęzi przemysłu państwowego i spółdzielczego — w opakowania (skrzynie i beczki) produkcji przeznaczonej na eksport.

W tym stanie rzeczy powołany został do życia przez Ministra Przemysłu i Handlu w marcu 1945 r. Centralny Zarząd Przemysłu Drzewnego.

Do pierwszych poczynań organizacyjnych CZPD należało zabezpieczenie przeję-

tych obiektów przemysłowych, określenie przybliżonych możliwości produkcji i zatrudnienia oraz uzupełnienie zniszczonych maszyn i urządzeń — celem niezwłocznego uruchomienia zakładów.

Dla sprawniejszego wykonania tych zadań CZPD zorganizował wtedy 6 zjednoczeń terenowych zrzeszających wszystkie podległe zakłady, których liczba wahała się w latach 1945-46 od stu kilkudziesięciu do 252. Wahania te wynikały z równoległego przejmowania i wzajemnego przekazywania sobie zakładów przemysłu drzewnego przez różne ośrodki dyspozycji, jak: Ministerstwo Leśnictwa, Ministerstwo Odbudowy, Ministerstwo Obrony Narodowej, Ministerstwo Komunikacji oraz Dyрекcję Przemysłu Miejscowego.

W sierpniu 1945 r. powołana została zarządzeniem Ministra Przemysłu — Centralna Handlowa Przemysłu Drzewnego — początkowo podległa CZPD a następnie wyodrębniona i równorzędna.

CHPD przejęła dystrybucję wyrobów zakładów podległych CZPD na zasadzie łączności.

W latach 1945—1946 i w znacznej mierze jeszcze w roku 1947 przemysł drzewny walczył z dużymi trudnościami finansowymi. System zaliczkowania zamówień powodował wówczas łamanie planu produkcji na skutek zmienności planu zbytu, przy czym stan ten utrudniał właściwą organizację produkcji i opracowanie norm wydajności pracy.

Dopiero w roku 1947 rozpoczęto właściwe formowanie i tworzenie podstaw nowoczesnego systemu przemysłowego. Przed wszystkim przeprowadzono komasację zakładów, przekazując równocześnie Dyrekcjom Przemysłu Miejscowego mniejsze obiekty.

W chwili obecnej CZPD nadzoruje 92 zakłady produkcyjne podporządkowane działaniu wyodrębnionym przedsiębiorstwom terenowym i branżowym: Warszawsko-Łódzkim Zakładom Przemysłu Drzewnego z siedzibą w Warszawie, Wielkopolskim Zakładom Przemysłu Drzewnego z siedzibą w Poznaniu, Dolno-Śląskim Zakładom Przemysłu Drzewnego z siedzibą w Jeleniej Górze, Krakowsko-Śląskim Zakładom Przemysłu Drzewnego z siedzibą w Krakowie, Pomorskim Zakładom Przemysłu Drzewnego z siedzibą w Sopocie, Mazurskim Zakładom Przemysłu Drzewnego z siedzibą w Olsztynie, Zamojskim Fabrykom Przemysłu Drzewnego z siedzibą w Zamościu, Bydgoskim

Fabrykom Mebli z siedzibą w Bydgoszczy oraz Zjednoczonym Fabrykom Mebli Giętych z siedzibą w Krakowie.

W 1948 r. wyodrębniona została Centrala Zaopatrzenia Materiałowego Przemysłu Drzewnego z ekspozyturami w Poznaniu, Łodzi, Krakowie, Jeleniej Górze, Sopocie i Olsztynie, których zadaniem jest usprawnienie planowania surowcowego i zaopatrzenia zakładów podległych CZPD.

Najmłodszą jednostką organizacyjną podległą CZPD jest Przedsiębiorstwo Inwestycyjno-Remontowe z warsztatem głównym w Sopotach, które wyremontowało dotychczas i oddało do użytku przemysłowi maszyny o wartości ca 400.000 dolarów.

W ciągu czterech lat pracy stwierdzić trzeba poważne osiągnięcia Centralnego Zarządu Przemysłu Drzewnego. Stan zatrudnienia w podległych zakładach wzrósł z około 6.500 ludzi w r. 1945 do przeszło 23.000 osób w chwili obecnej.

Ogólna wartość produkcji wzrosła z około 142 milionów złotych w roku 1945 do przeszło 6 miliardów złotych w r. 1948, to jest prawie czterdziestokrotnie, zaspakajając w coraz to większej mierze szybko wzrastające potrzeby rynku. Było to możliwe przede wszystkim dzięki wzrostowi wydajności pracy, której wskaźnik wynosił w zakładach podległych CZPD w roku 1948 — 3,05 wobec 0,86 w roku 1945.

Szereg umów eksportowych wprowadziło nasze meble, opakowania, galanterię drzewną i inne wyroby na rynki zagraniczne Europy, Ameryki, Azji i Afryki Północnej — przynosząc Państwu około 3,5 miliona dolarów.

Równocześnie przeprowadzono selekcję wśród kilku tysięcy typów mebli pozostawiając około 100 wzorów. Po ustaleniu właściwych dla danego profilu przemysłowego metod technologicznych produkcji i rozwiązań konstrukcyjnych, opracowaniu warunków technicznych wyrobów, norm zużycia i norm wzorcowych (pierwsze w Polsce warunki techniczne dla przetwórczego przemysłu drzewnego), normalizacji półfabrykatów i niektórych wyrobów — **zakłady CZPD przeszły na seryjną produkcję przemysłową.**

We wszystkich podległych zakładach wyodrębniono działy: produkcji, półfabrykatów, obróbki wstępnej, montowni, szlifierni, wykończalni oraz politurowni.

W całym przemyśle podległym CZPD zorganizowano niezbędną przy masowej i seryjnej produkcji kontrolę techniczną, co spowodowało zredukowanie ilości wyrobów drugiego gatunku do około 3%. Urządzenie wnętrza gmachów Rady Państwa, Państwowej Komisji Planowania Go-

spodarczego, szeregu instytucyj publicznych oraz Domów Towarowych we Wrocławiu, Łodzi, Krakowie itd. ekspozyty wystawiane na Międzynarodowych Targach Poznańskich i obecnie na Wystawie Przemysłu Lekkiego w Moskwie — świadczą dodatnio o jakości produkcji zakładów podległych CZPD.

W ramach poczynań inwestycyjnych m. in. odbudowano Fabrykę Sklejek i Płył Stolarskich w Pieszku zatrudniającą około 1000 robotników, Fabrykę Mebli Eksportowych w Słupsku oraz Fabrykę Opakowań w Dobrem Mieście.

Już w roku 1947 wprowadzono w przemyśle podległym CZPD międzyzakładowe współzawodnictwo pracy. Równoczesny rozwój akcji indywidualnego współzawodnictwa przyniósł poważne osiągnięcia w postaci pomysłów racjonalizatorskich, wzrostu wydajności pracy i przeciętnego wzrostu zarobków robotniczych o 25%.

W dniu Święta Odrodzenia Polski — Prezydent Rzeczypospolitej nadał w tym roku trzem przodownikom pracy zakładów podległych CZPD order „Sztandaru Pracy” II klasy. Odznaczeni zostali: **Czesław Biernecki** — starszy majster w Zakładzie Nr 1 w Warszawie, **Jan Andrzejewski**, traktorowy w Zakładzie Nr 7 we Wronkach i **Wacław Szramski**, stolarz w Zakładzie Nr 3 w Rogoźnie.

W dniu 2 czerwca br. **Centralny Zarząd Przemysłu Drzewnego złożył meldunek o przedterminowym wykonaniu 3-letniego Planu Odbudowy Gospodarczej**, który przyniósł Państwu produkcję wartości około 15 miliardów złotych.

U progu 6-letniego Planu Gospodarczego — budowania fundamentów gospodarki socjalistycznej stoją przed CZPD poważne zadania:

- a) zwiększenia blisko trzykrotnie zdolności produkcyjnych podległych zakładów w końcowym roku planu 6-letniego w porównaniu z rokiem 1949,
- b) budowania nowych państwowych fabryk meblarskich,
- c) uwzględnienia potrzeb budownictwa socjalistycznego — w pierwszym rzędzie w zakresie stolarki budowlanej, jak również potrzeb eksportu — w szczególności w zakresie mebli giętych i opakowań,
- d) przystosowania wachlarza asortymentów do potrzeb społecznych przez: wprowadzenie do produkcji mebli robotniczych, wiejskich, świetlicowych i innych, zwiększenie ilości produkcji tanich mebli dla świata pracy,
- e) polepszenia jakości wyrobów, ich użyteczności i estetyki,

- f) dalszego postępu w zwiększeniu wydajności pracy, racjonalnym wykorzystaniu materiałów i czasu przez powszechną akcję oszczędności, racjonalizatorstwa i nowatorstwa,
- g) wysuwania przodowników pracy, racjonalizatorów i nowatorów na stanowiska kierownicze w służbie techniczno-produkcyjnej, jak również na stanowiska dyrektorów fabryk.

Realizując założenia planu 6-letniego, które dadzą się streścić w słowach: „produkować więcej, lepiej i taniej!” — CZPD będzie kroczyć konsekwentnie w kierunku stworzenia prawdziwego przemysłu drzewnego — produkcji masowej i seryjnej oraz odrabiania wszelkich zaległości, jakie ma przemysł drzewny w porównaniu z innymi gałęziami produkcji przemysłowej.

Drzewo w dłużycach i tarcicy

Według obliczeń statystycznych Niemcy zdewastowali nasze drzewostany w ilości równącej się 40-letniemu normalnemu programowi cięć, wycinając przy tym najlepsze drzewostany bez żadnej racjonalnej potrzeby. Dla przykładu przytoczę tutaj charakterystyczny, a znany fakt, że wycinano wzdłuż torów kolejowych ogromne przestrzenie leśne li tylko z obawy przed działaniami partyzantki, przy czym drzewo to pozostawiano na miejscach ścięcia nie wykorzystane dla celów gospodarczych, gdzie z biegiem czasu pod wpływem działań atmosferycznych uległo zniszczeniu.

Powyższe okoliczności zmuszają nasze władze leśno - administracyjne do długofalowej i racjonalnej gospodarki oszczędnościowej z drzewostanami celem częściowego wyrównania strat poniesionych podczas okupacji.

Z drugiej strony rynek drzewny w związku z odbudową zniszczonego kraju jest tak chłonny, że zrównoważenie popytu z podażą stanowi poważny problem. Dlatego też wysiłek całego naszego przemysłu, a w tym i przemysłu miejscowego, musi być skoncentrowany w kierunku racjonalnej i oszczędnej gospodarki tym tak cennym surowcem, umożliwiając tym samym władzom leśnym przeprowadzenie akcji zrównoważenia gospodarki leśnej. Chciałbym tutaj w krótkim zarysie naszkicować program Poznańskiej Dyrekcji Przemysłu Miejskowego racjonalnej gospodarki surowcem drzewnym w podległych jej zakładach drzewnych.

Wobec ogromnego wzrostu zapotrzebowania na materiały drzewne w planie 6-letnim już obecnie przystąpiono do szczegółowego opracowania zaopatrzenia ściśle według potrzebnych do poszczególnego rodzaju produkcji asortymentów drzewnych celem wyeliminowania dostawy nieterminowej jak i nieodpowiedniego surowca dla poszczególnych zaplanowanych wyrobów.

W odpowiednim terminie i dobrze według istotnych potrzeb opracowany oraz

uzasadniony wniosek zaopatrzeniowy umożliwi Centralnemu Urzędowi Planowania właściwy podział oraz przydzielenie danemu przemysłowi odpowiednich ilości surowca w terminach zapewniających ciągłość pracy na zakładach.

Dotyczy to przede wszystkim dłużyc drzewnych. Jak wiadomo, administracja leśna stosuje ze względów wyłuszczonej wyżej cięcia tak zwane sanitarne.

Z takich cięć otrzymujemy bardzo znikomą ilość dłużyc dobrej jakości i surowiec ten musi być rezerwowany do produkcji wyrobów wysokiego gatunku, względnie na wyroby eksportowe. Dla normalnej produkcji pozostaje zatem surowiec 3 i 4 klasy i tu właśnie wylania się kwestia terminowej przeróbki dłużyc na tarcice celem wyeliminowania pogorszenia się klasy drewna przez zbyt późne przetarcie dłużyc. Dłużyce winny być zwiezione z lasu sukcesywnie na później do końca kwietnia danego roku cięcia. Na tartakach należy dłużyce sortować w ten sposób, by przetarcie stolarki ukończono możliwie wiosną, gdyż jakość zimowego tarcia jest ogólnie znana i nie potrzebuje szczególnego omawiania. Dłużyce przetarte w tym okresie nie wykazują sinizny w bielu, ani też pęknięć słonecznych, co nie tylko podnosi wartość tarcicy, ale zmniejsza w dużym stopniu procent odpadu przy produkcji mebli. W późniejszych terminach tartak przeciera surowiec budowlany, którego jakości wyżej podane mankamenty wprawdzie nie podwyższają, lecz też nie dyskwalifikują do stopnia nieużywalności i są ogólnie tolerowane.

Abstrahując od powyższych ogólnych wywodów chciałbym w ramach tego artykułu nakreślić szczegółowy program Poznańskiej D. F. M. podziału surowca drzewnego na poszczególne działy produkcji.

Dla zakładów produkujących meble i wyroby fornirowane jakość przydzielonego przez Ministerstwo surowca drzewnego

jest zupełnie wystarczająca i nie przeszkadza w tym wypadku także późniejsze przetarcie. Natomiast należy bezwzględnie w odpowiednim czasie sprowadzić i przetrzeć surowiec drzewny (względnie zaopatrzyć się w tarcice zimowego tarcia) przeznaczony do produkcji białej stolarki oraz stolarki budowlanej, gdyż ta produkcja wymaga koniecznie drzewa czystego i lepszej jakości.

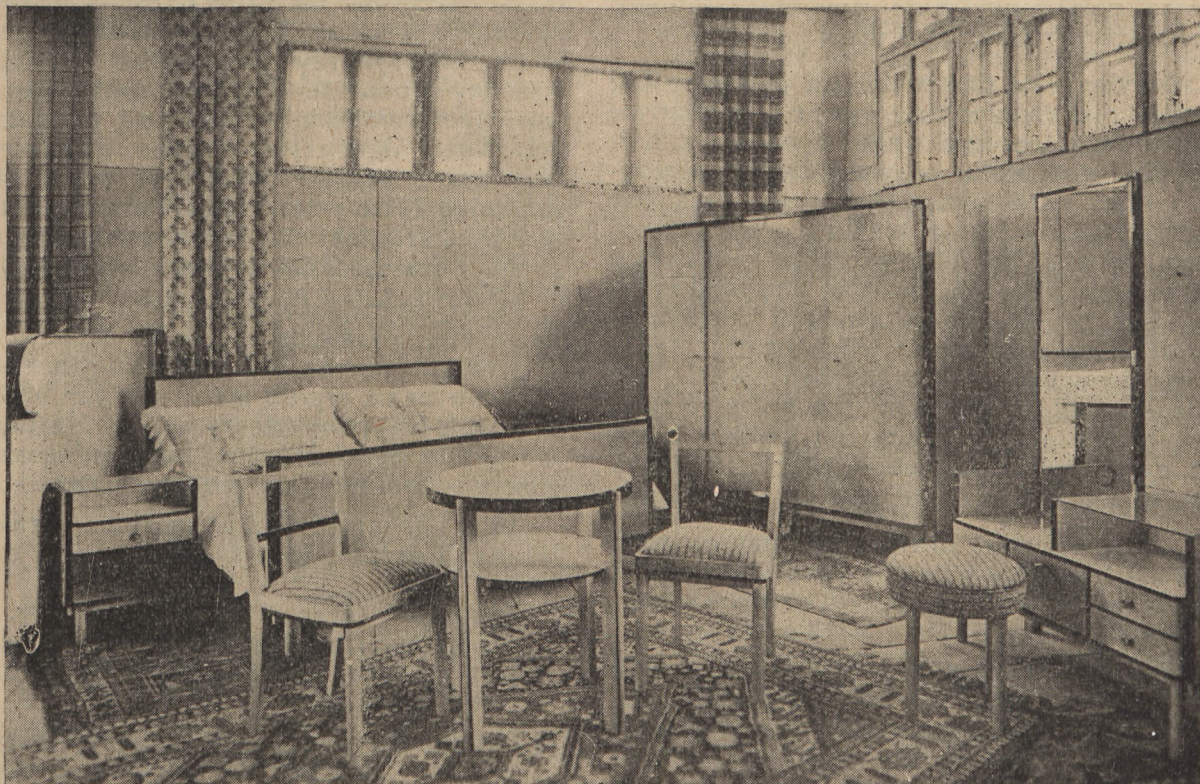
Osobny dział to skrzynkarstwo. Do produkcji skrzyń cienkościennych D. P. M. zaopatruje zakłady w dłużyce iglaste zmniejszające przez to procent odpadów przy produkcji, natomiast do skrzyń grubościennych odpowiedniejsza jest tarcica odpowiadająca wymiarami produkcji skrzyń. Ponieważ skrzynki stanowią produkt rynkowy deficytowy i zwiększenie produkcji skrzynkowej jest koniecznością, wyłania się w tym wypadku kwestia gospodarczo - oszczędnościowa, a mianowicie konieczność przeznaczania części opału przy wyrębie na ten cel co umożliwi zaoszczędzenie odpowiedniej ilości dłużyc dla normalnej produkcji.

Poznańska D. P. M. stosuje również z powodzeniem już w obecnym roku system zastąpienia surowca względnie tarcicy liściastej przy produkcji galanterii gospodarczej oraz zabawkowej — wałkami i szczapami opałowymi z drzewa liściastego. Ma to ogromne znaczenie nie tylko ze względu

na oszczędności i tak już szczupłego kontyngentu tarcicy liściastej dla innych celów, ale także i ze względów kalkulacyjnych. W praktyce stwierdzono, że odpady w produkcji galanterii przy użyciu wyżej wymienionego opału nieznacznie tylko przekraczają procent odpadu przy zastosowaniu do tej samej produkcji tarcicy, a cena tej drugiej przekracza cenę opału kilkakrotnie.

Z uwagi na powyższe praktyczne doświadczenia Dyrekcja Poznańska przewiduje zaopatrzenie zakładów galanteryjnych w 80 proc. w drzewo opałowe liściaste, przeznaczając tarcice liściaste li tylko do produkcji wyrobów wymagających koniecznie tego surowca.

Nawiązując do powiedzenia „potrzeba jest matką wynalazków” mógłbym przytoczyć jeszcze dużo takich przykład. oszczędności surowca drzewnego, wyłaniających się z codziennej pracy na zakładach, wymagałoby to jednak szerszych ram i opisów technicznych, które pozwolę sobie podać w jednym z następnych artykułów. Stwierdzam jednak, że odpowiednio zastosowane podejście do problemu oszczędnej gospodarki surowcem drzewnym musi dać pozytywne wyniki i pozwoli naszemu młodemu Państwu Ludowemu przetrwać okres przejściowego braku surowca drzewnego do czasu wyrównania strat poniesionych podczas okupacji.



Pokój sypialny produkcji DPM - Bydgoszcz

Suszenie drewna na wolnym powietrzu i mechaniczne

Przed omówieniem właściwego procesu suszenia drewna konieczne jest uwypuklenie momentów, które suszenie drewna czynią nieodzownym składnikiem przeróbki tego tak ważnego surowca. Proces wysuszenia polega, jak wiadomo, na usunięciu pewnej ilości wody — w naszym wypadku z drewna. Ilość wody zawartej w drewnie jest bardzo duża. Np. świeża dębina zawiera jej do 80% suchej masy, a są gatunki, u których ilość wody kilkakrotnie przewyższa suchą masę. Natomiast za drewno „suche” uważamy takie, którego wilgotność wynosi 8-12%. Oczywiście ze zmniejszeniem się wilgotności drewno bardzo znacznie traci na wadze. Jest to pierwszy argument konieczności suszenia drewna, szczególnie ważny przy transporcie i konstrukcjach budowlanych. Spadek zawartości wody powoduje dalej wzrost wytrzymałości drewna. Drewno suche jako bardziej chłonne przyjmuje doskonale wszelkie impregnały oraz dobrze przyjmuje farby i politurę.

Istnieją jednak dwa najważniejsze czynniki powodujące konieczność suszenia drewna. Są nimi: zabezpieczenie przed niszczącą działalnością grzybów oraz uniknięcie następstw, jakie powodują zmiany postaci wysychającego drewna.

Grzyby swą destruktywną działalnością narażają przemysł drzewny na milionowe straty. Bezpośrednia walka z nimi jest niezwykle utrudniona ze względu na olbrzymią ilość zarodników, które docierają do wszystkich zakątków. Walka z grzybami polega jedynie na niestwarzaniu warunków optymalnych dla ich rozwoju. Wszystkie prawie grzyby do swego optimum potrzebują środowiska o znacznej wilgotności. Suche więc drewno jest stosunkowo bardzo odporne na ataki grzybów (jak np. z rodzaju *Cerastomella*, powodujących siniznę drewna, czy grzyba domowego, *Mercurius Lacrimans*), a przez to unika murszu i zgnilizny.

Zmiana postaci drewna polega na pęcznieniu się i pękaniu w miarę jego wysychania. Woda w drewnie występuje w dwu odmianach:

- a) woda „wolna” — znajdująca się w przestrzeniach międzykomórkowych
- b) woda konstytucyjna, wchodząca w skład budowy komórek.

Przy utracie pierwszej odmiany wody drewno nie zmienia swej postaci. Przy dru-

giej następuje zjawisko kurczenia się, czyli zmniejszania objętości. Jednakże zewnętrzne warstwy drewna tracą wodę szybciej niż głębiej położone, a przez to kurczenie się zewnętrznych warstw jest większe niż wewnętrznych. Pojawia się różnica napięć, kora powoduje właśnie pęcznienie, a po przekroczeniu pewnej granicy wytrzymałości — pęknięcia. Różnica napięć trwa tak długo, dopóki przez dyfuzję wilgotność głębszych warstw nie osiągnie wartości warstw zewnętrznych. W tym momencie następuje stabilizacja materiału, która jest celem suszenia drewna.

Umiejętność suszenia drewna polega na jak najszybszym osiągnięciu stabilizacji materiału przy uniknięciu pęcznień i pęknięć. Suszenie drewna przeprowadzamy w dwojaki sposób:

- a) suszenie na wolnym powietrzu,
- b) suszenie w specjalnie wybudowanych suszarniach.

Przy suszeniu drewna na wolnym powietrzu zbędne jest stosowanie jakiegokolwiek aparatury. Wystarczy wolna przestrzeń. Wszystkie sortymenty pozostające w stanie okrągłym, jak pale, słupy — suszymy układając je w stosy po uprzednim okorowaniu. Należy przy tym zważyć, aby dolne warstwy stosu nie dotykały ziemi. Zapewnimy tym swobodną cyrkulację powietrza. Budowanie dachu jest zbędne, gdyż woda deszczowa szybko przepływa przez stos, zwilżając tylko wierzchnie warstwy okrągłaków. Okrągłaki do 14 cm średnicy przechodzą dostatecznie w ciągu 6 miesięcy.

Kłody przeznaczone na tarcice winny być w zasadzie przetarte krótko po ścięciu. Tarcicę układa się w stosy. Przy materiale przeznaczonym na wyrób mebli giętych układamy nie obrzynane deski w tzw. blokach. Wszystkie deski z jednej kłody ułożone są razem — odrzuca się jedynie opoły.

Przy organizowaniu suszenia drewna trzeba brać pod uwagę następujące czynniki:

1. **Miejsce.** Teren winien być równy, odwodniony, bez chwastów i darni. Dobrze jest miejsce wysypać popiołem lub suchym piaskiem.
2. **Fundamenty.** Najpraktyczniejszy jest fundament zrobiony ze słupków z cegieł. Słupki należy ustawiać w trzech rzędach w odstępach około 60—65 cm od ich środ-

ków. Na każdym z trzech rzędów należy ułożyć legar nasycony kreozotem o przekroju ca 5×23 cm. W poprzek legarów podłużnych układa się poprzecznie belki o przekroju ca 10×10 cm, także impregnowane. Odstępy między tymi poprzeczkami będą zależne od wymaganych odstępów między przekładkami, lecz nie powinny przekraczać 65 cm. Dobre fundamenty gwarantują dobrą wentylację i zapobiegają paczeniu się drewna.

3. **Przekładki.** Używanie na przekładki desek lub bali jest wysoce niewłaściwe, gdyż praktycznie uniemożliwia się dostęp powietrza do stykających się ze sobą stosunkowo dużych powierzchni. Powoduje to wolniejsze wysychanie tych miejsc a przez to stwarza dogodne warunki do rozwoju grzybów. Przekładki najlepiej jest sporządzić z przeschniętych desek lub bali o dwu najczęściej spotykanych wym.: $1" \times 1"$ (25×25 mm) oraz $1/2" \times 3/4"$ (13×19 mm). Długość ich jest oczywiście zależna od szerokości stosu, lecz nie powinna przekraczać 1,80 — 2 m.

Jak już zaznaczono, odstępy między przekładkami nie powinny przekraczać 60—65 cm. Dla bali grubych i kantówek budowlanych odstępy te mogą być większe. Wahania te zależne są od grubości tarcicy i jej skłonności do paczenia się. Drewno o nieregularnej budowie (powikłany przebieg włókien, kręty wzrost itp.) oraz drewno wykazujące znaczne różnice między promieniowym a stycznym kurczeniem się, wymaga małych odstępów między przekładkami. Tak np. deski wiązowe stolarskie grubości $3/4"$ winno się układać na przekładkach w odstępach 28—30 cm, podczas gdy bale o grubości $3"$ (76 mm) wymagają odstępów nie mniejszych niż 60 cm. Należy pamiętać, że zadaniem przekładek jest nie tylko oddzielenie od siebie poszczególnych warstw tarcicy celem zapewnienia swobodnego krążenia powietrza, lecz również skrepowanie materiału, by mu utrudnić paczenie się.

4. **Dach.** Przy ustawianiu stosów pod gołym niebem pożądanym jest jakikolwiek rodzaj okrycia z góry przed ulewnym deszczem lub silnym nasłonecznieniem. Zwykły dach z desek jest zupełnie odpowiedni i stosunkowo tani. Winien on posiadać dobry spadek na boki oraz obszerne okapy. Dach umocowuje się przy pomocy liny lub drutu do jednej z dolnych warstw przekładek lub też dźwigarów.
5. **Wymiary stosu.** Jedynym wymiarem stosu, z góry określonym przez warunki suszenia, jest jego szerokość. Nie powinna ona przekraczać 1.80-2.00 m. Doświadcze-

nia wykazały, że stosy szersze krępują swobodną cyrkulację powietrza. Długość stosu zależy od pojedynczej lub wielokrotnej długości sezonowanej tarcicy. Wysokość ograniczona jest praktycznymi możliwościami układania stosu oraz wytrzymałości (nie należy zapominać o sile wiatru).

6. **Układanie stosu** (sztaplowanie). Wznosząc stos tarcicy należy kłaść przekładki na każdym poprzecznym legarze. Między deskami w każdej warstwie należy pozostawić szparę szerokości około 25 mm, aby umożliwić krążenie powietrza w kierunku pionowym — ma to duże znaczenie dla równomiernego wysychania całego stosu. Przy kolejnym układaniu warstw należy zwracać szczególnie uwagę na to, by przekładki leżały pionowo nad sobą. Jeżeli nie spełnimy tego ważnego warunku, ciężar stosu nie będzie przenosił się dokładnie w kierunku pionowym z przekładki na przekładkę, co spowoduje zniekształcenie tarcicy. Im cieńszy, im mniej wytrzymały materiał, tym ściślej należy tego przestrzegać. Jeżeli tarcica różnej grubości musi być umieszczona w jednym stosie, należy materiał grubszy z przyczyn zrozumiałych umieścić w warstwach dolnych.

7. **Rozmieszczenie stosów.** Istnieje tu jedna zasada: kierunek wszystkich stosów musi być jednakowy. Natomiast kierunek wiatrów i ustawienie sąsiednich budynków grają nieznaczną rolę. Ilość stosów ustawionych obok siebie w szeregu jest dowolna z zastrzeżeniem zachowania odstępów 30—50 cm. Odstępy w kierunku podłużnym (w rzędach) nie mają znaczenia w procesie suszenia. Celem ułatwienia dostępu przy rozbiórce należy stosy podzielić na sekcje, oddzielone od siebie korytarzami (ulicami).

Przy suszeniu na wolnym powietrzu jesteśmy w zasadzie zdani na łaskę i niełaskę pogody. Możemy jednak wpływać na proces wysychania, a więc na jego przyspieszenie lub opóźnienie. Uzyskujemy to przez zmianę grubości używanych przekładek. Należy tutaj przytoczyć jedną zasadę: gatunki twarde, łatwo pękające układamy w stosy w końcu jesieni lub na początku zimy. W tym wypadku tarcica ma przed sobą długi okres zimowy powolnego wysychania. Natomiast dla łatwo schnących gatunków miękkich najlepszą porą sztaplowania jest lato, gdy przynajmniej powierzchowne wysychanie postępuje szybko i uodparnia wrażliwe te gatunki na ataki grzybów.

Celem uniknięcia pękań w końcach desek stosujemy często powlekanie ich tłuszczami, co zmniejsza szybkość parowania wody. Spotkać się też można przy dębinie

z przybijaniem specjalnych listewek wzmacniających.

Oczywiście każdy gatunek drewna ma specyficzne wymagania przy suszeniu. Możliwy do osiągnięcia stopień przeschnięcia materiału na wolnym powietrzu zależy jednak przede wszystkim od warunków atmosferycznych. W naszych warunkach drewno osiąga równowagę hygroskopijną przy wilgotności 15—18%. Drewno takie może być użyte do konstrukcji i urządzeń zewnętrznych. Do konstrukcji wewnątrz drewno musi posiadać wilgotność 8—12%, aby dalej nie wysychało i nie paczyło się. Przesuszenie to jednakże możemy osiągnąć tylko przy zastosowaniu specjalnych suszarń.

Suszarnictwo mechaniczne rozwinęło się z wybuchem pierwszej wojny światowej w Stan. Zjednoczonych w wyniku olbrzymiego zapotrzebowania na surowce do przemysłu wojennego. Dzisiaj suszarnia jest nieodzowna przy każdym większym zakładzie przemysłu drzewnego.

Najważniejszą zaletą suszenia mechanicznego jest krótki okres jego trwania. Gdy suszenie na wolnym powietrzu wymaga jednego roku a w najlepszym przypadku pół roku, to mechaniczne ogranicza się do kilku dni.

Dalsze zalety:

- a) zapobiega gniciu drewna i działalności grzybów,
- b) zwiększa właściwości techniczne drewna,
- c) niszczy szkodniki ze świata owadziego,

Jak z tego wynika suszenie mechaniczne ma ogromne znaczenie dla naszej powojennej gospodarki narodowej przy stale wzrastającym zapotrzebowaniu na surowiec drzewny do odbudowy kraju.

Urządzenie suszarń mechanicznych opiera się na dwu prawach fizyki:

- 1) powietrze ciepłe jest lżejsze od zimnego,

- 2) powietrze wilgotne jest lżejsze od suchego przy tej samej temperaturze.

Istnieje olbrzymia ilość typów suszarń. Ogólnie można je podzielić w następujący sposób:

Biorąc pod uwagę rodzaj suszarń:

- a) suszarnie kurne — dymne,
- b) suszarnie powietrzne,
- c) suszarnie parowe.

Suszarnie powietrzne z kolei dzielimy na:

- a) pracujące pod zwykłym ciśnieniem,
- b) z zastosowaniem próżni.

Według grzejników dzielimy suszarnie na posiadające:

- a) grzejniki ogniowe,
- b) grzejniki wodne,
- c) grzejniki parowe,
- d) grzejniki elektryczne (rzadko używane ze względu na koszty).

Suszarnie mogą być:

- a) o jednorazowej cyrkulacji,
- b) o wielorazowej cyrkulacji.

Krążenie powietrza może być:

- a) naturalne,
- b) wymuszone przy pomocy wentylatorów.

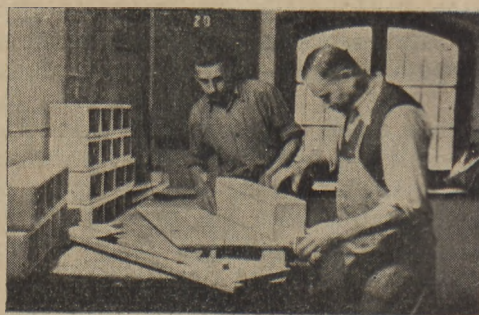
Ze względu na konstrukcję suszarnie można podzielić na:

- a) suszarnie działania okresowego, czyli komorowe,
- b) suszarnie korytarzowe (amerykańskie).

Większość naszych suszarń to suszarnie komorowe. Suszarnie korytarzowe są nadzwyczaj ekonomiczne i zapewniają cięży dopływ przesuszonego surowca. Omówienie dokładne działania wszystkich typów suszarń jest niestety niemożliwe. Ograniczymy się tylko do zwrócenia uwagi na dobre wykorzystanie przestrzeni w komorach. Musi ono być nadzwyczaj dokładnie przestrzegane i to tak ze względów ekonomicznych, jak i ze względu na jakość suszonego surowca.



Maria Smigielska i Antoni Przyszłowski — przodownicy pracy w DPM — Rzeszów.



Mistrz E. Piskorz i uczeń J. Grobelus z dyrekcji gliwickiej przy pracy.

Obróbka drewna

Powojenne warunki gospodarcze wywarły silny wpływ na sposób obróbki drewna. Wpływ ten zaznacza się w dwu kierunkach: w organizowaniu obróbki i w rodzaju materiału obrabianego.

W myśl głównych wytycznych naszej powojennej gospodarki narodowej silny nacisk położono na możliwie jak największe wykorzystanie surowca. Wszystkie zakłady przemysłu drzewnego DPM Poznań otrzymały pod tym względem specjalne instrukcje. Celem tych instrukcji jest zmniejszenie do minimum odpadów. Osiąga się to przez znaczne rozszerzenie wachlarza produkcyjnego danego zakł. oraz przez szeroko zakrojoną akcję ulepszeń. Akcja ta dotyczy zarówno tartaków jak i mechanicznych stolarni i zakładów galanterii drzewnej przy wydajnej współpracy całej załogi.

Dla przykładu wymienię pracownika F-ki Wyrobów Drzewnych w Chodzieży ob. Na ramieckiego Antcniego, który zastosował do wiertarek poziomych ramkę z małym lustrem. Pozwala to bez przechylania się przez uchwyty obserwować miejsce nastawienia wiertła, przez co unika się zapróżnienia oczu, zmniejsza się łamliwość wiertel oraz potęguje się wydajność pracy.

Sprawa surowca także uległa w powojennych warunkach zmianie. D. P. M. rozporządza jedynie surowcem pochodzącym z cięć sanitarnych, a więc IV, V, VI klasy jakości. Poza tym odczuwa się dotkliwy brak tarcicy liściastej. Umiejętna obróbka surowca pozwala na pokonanie i tych trudności tak, że zakłady wykonują w pełni zaplanowane asortymenty i ilości.

Przechodząc do szczegółowego omówienia obróbki drewna przedstawię pokrótce obrabiarki i ich pracę, oczywiście całkiem ogólnikowo.

Ścięte dłużyce zostają przetransportowane do tartaków celem przetarcia na deski, kantówkę itd., czyli na tarcicę. Do tego celu służy w tartaku trak. Traki dzielimy na pionowe i poziome.

Trak pionowy. Rama poruszana układem korbowym w kierunku pionowym wykonuje ruch posuwisto - zwrotny. Podsuw kłoca odbywa się za pośrednictwem mechanizmu podsuwczego o działaniu przerywanym. Wielkość traka zależy od prześwitu ramy, mierzzonego poziomym między słupami ramy. Wydajność traka pewnej wielkości zależy od średniej prędkości ramy, dalej od średnicy

przecinanych kłoców, gatunku drewna i ilości pił. Zależnie od średniej prędkości ramy dzieli się traki na:

a) normalne, średnia prędkość 2,4 do 3,2 m/sek,

b) szybkobieżne, średnia prędkość 3,2 do 4,0 m/sek,

c) wysokosprawne, średnia prędkość 4,1 do 6,0 m/sek.

Oprócz traków o zwyczajnej budowie stosuje się dla specjalnych celów: traki przymowe o skróconym skoku, traki przełożne, traki z górnym napędem itp.

Trak poziomy. Rama z jedną piłą tnącą w obu kierunkach, porusza się poziomo; czasem stosowane są 2 lub 3 piły. Rama nastawialna jest automatycznie i ręcznie w kierunku pionowym. Traki przystosowane są do przecierania kłoców o średnicy 800 - 1.500 mm.

Prędkość ramy wynosi 6-7 m/sek, wydajność 6-14 m³ - 8 godz. Tarcica wychodząca z traku musi być obrzynana i to w kierunku podłużnym i poprzecznym. Służą do tego celu piły tarczowe tzw. tarczówki. Tarczówka podłużna składa się z piły, umieszczonej w stole. Do stołu przytwierdzone jest urządzenie do nastawiania na szerokość obrzynanych desek. Zapotrzebowanie mocy tarczówek wynosi przeciętnie około $\frac{D}{100}$ gdzie D = średnicy piły w mm.

Tarczówki poprzeczne, jak nazwa wskazuje, służą do poprzecznego obrzynania desek. Są to tak zwane wahadłówki. Piła osadzona jest w ramie obracalnej około stałej osi. Przecinany materiał spoczywa na stałym stole drewnianym. Wahadłówkę przesuwają przy przecinaniu ręcznie, przy czym os wykonuje ruch wahadłowy. Wahadłówki dzielimy na stojące, leżące i wiszące — zależnie od położenia stałej osi wahadłówki.

Przycięta tarcica musi być następnie wygładzona. Do tego celu służą strugarki (heblarki). Jest ich wiele typów. Strugarka składa się z podłużnego stołu, na którym umocowane są wrzeczona z nożami (poziome i pionowe), skrzynki z nożami gładzącymi mechanizmu podsuwczego oraz walców naciskających. Wielkość zależy od ilości wrzeczoni i skrzynek oraz szerokości strugania. Strugarki mogą być jedno-, dwu-, trzy- i czterostronne. Największa szer. strugania wynosi 150 do 300 mm, największa wysokość

strugania 50-100 mm, prędkość podsuwu 10-20 m/min. Dane te odnoszą się do strugarek średnich.

Są to główne maszyny do obróbki surowca stolarskiego. Mechaniczna stolarnia posiada cały szereg dalszych maszyn o specyficznej pracy zależnie od kierunku produkcji. Są różnego rodzaju piły taśmowe, piły cylindryczne, gryzarki, frezarki, wyrówniarki itd. Opisu ich ze względu na brak miejsca nie mogę podać.

Pozostała jeszcze do omówienia produkcja fornirów i sklejek.

Forniry są to cienkie arkusze drzewne, 0,5 do 2,5 mm grubości, najczęściej ze szlachetnych gatunków drzew liściastych, służące do oklejania mebli wykonanych z pozostałych gatunków drewna. Forniry dzielimy na:

- a) forniry tarte, wycierane z przekroju stycznego drewna za pomocą pił taśmowych lub traków poziomych,
- b) forniry cięte, wycinane za pomocą noży mechanicznych,
- c) forniry łuszczone z obwodu kłosa na tzw. łuszczarkach, używane do sklejek.

Tak przedstawia się obróbka drewna w najogólniejszych zarysach. Szczegółowe omówienie poszczególnych zagadnień należałoby przeprowadzić w osobnych artykułach.

Kilka słów o sklejkę i okleinie

W wydawnictwach z czwartego dziesiątka ubiegłego wieku produkcję sklejkę jedni autorzy nazywają sposobem rosyjskim, inni polskim. Stąd wniosek, że metody te powstały na ziemiach słowiańskich, bogatych w surowce — drzewo.

Jedną z pierwszych fabryk sklejkę w Europie była fabryka uruchomiona 1887 r. w Tallinie, w okresie od 1890 r. — 1914 r. powstało w przedwojennej Rosji 46 takich fabryk.

Sklejka w wielu gałęziach produkcji staje się materiałem niezbędnym, a zwłaszcza w lotnictwie, budowie samochodów, łodzi, wagonów, wszelkiego rodzaju opakowań i wreszcie w budownictwie, gdzie duży dział - projektowanie wnętrza - oparty jest na tym materiale.

Do wojny Polska przerabiała rocznie około 250.000 m³ surowca, głównie liściastego.

Wojna w latach 1939 — 45 doprowadziła polski przemysł sklejkę do ruiny.

Państwo Ludowe włożyło poważne inwestycje w uruchomienie tego typu fabryk. Dziś w okresie planowania gospodarczego przemysł ten ma naturalne warunki i poważne szanse rozwoju.

Związek Radziecki, kraj bogaty pod względem zalesienia terenów, produkuje sklejkę ze wszystkich gatunków drzew liściastych. Ameryka płu wyrabia sklejkę w dużej ilości z sosny aragońskiej, Finlandia z brzozy fińskiej, Szwecja z sosny.

Łuszczarka, która łuszczy parzone drzewo, może w ciągu jednej zmiany przerobić 30 m³ drzewa. Ilość ta jest jednak zależna od

grubości oklein, średnicy i długości wyrzynków pni drzewa na ten cel przeznaczonego oraz ilości obrotów wyrzynka na minutę.

Okleina jako surowiec do wyrobu sklejkę wychodzi z łuszczarki jako taśma przypominając zwinięty rulon papieru kilkadziesiąt metrów. Do wyrobu sklejkę taśma ta jest cięta na odpowiednie wymiary.

Otrzymane z łuszczarek okleiny posiadają do 80% wilgotności, która musi być usunięta do przeciętnej 6% — 8% przy produkcji sklejkę klejonej na sucho. Suszenie oklein drogą naturalną na powietrzu należy już do historii z uwagi na czas i zmienne warunki atmosferyczne.

Dość powszechnym, ale również ustępującym systemem jest typ suszarni komorowych ogrzewanych parą. Najczęściej używanym typem suszarni złożonych są prasy oddechowe grzejące i ssące wilgoć w postaci pary. Najnowszym i najlepszym typem suszarni są suszarnie rolkowe i taśmowe oparte na ruchu i ciągłej cyrkulacji ciepłego powietrza działające automatycznie.

Bez okleiny nie może być mowy o produkcji sklejkę (dykty).

Sklejkę nazywamy płytę prasowaną na zimno lub na gorąco z co najmniej 3 arkuszy oklein w ten sposób, że włókna sąsiadujących ze sobą oklein muszą być ustawione do siebie prostopadle.

Proces klejenia sklejkę oparty jest na naniesieniu kleju na środki, które układa się między wierzchy danego arkusza sklejkę kowego.

W ten sposób powstałe płyty w ilości kilkunastu lub kilkudziesięciu zostają prasowane pod ciśnieniem 15 — 20 atm.

Są trzy sposoby prasowania sklejki:
przy mokrym klejeniu — na gorąco
przy suchym klejeniu — na gorąco
przy suchym klejeniu — na zimno

Koszt produkcji sklejki sucho klejonej jest wyższy.

Sklejka po prasowaniu na gorąco posiada jeszcze 20 — 65% wilgotności i musi być dosuszana od 6 — 12% wilgotności.

Gotową sklejkę (dyktę) dzielimy na 3 grupy w zależności od jej przeznaczenia.

1. sklejka lotnicza najdroższa produkowana z najlepszego surowca, na kleju syntetycznym, używana jest do wyrobu samolotów i szybowców.

Józef Zybala

D. P. M. Poznań

Magazynowanie drewna jest jednym z zasadniczych i tak ważnym czynnikiem należytej konserwacji, że chcąc to zagadnienie nakreślić wyczerpująco można by dzieło o tym napisać. Na podstawie obserwacji w czasie długoletniej praktyki mogę stwierdzić, że u nas w Polsce za mało zwraca się uwagi na fachowe i racjonalne magazynowanie drzewa, a w szczególności dłużyc i kłód drzewnych, i w związku z tym pozwolę sobie w ramach krótkiego artykułu powiedzieć najważniejsze fazy magazynowania najbardziej u nas rozpowszechnionej i będącej w codziennym użyciu na zakładach produkcji drzewnej — **sosny**.

Czynność magazynowania drewna podzieliłbym na 4 fazy, a mianowicie:

- 1 Magazynowanie wodne surowca sosnowego,
- 2 Magazynowanie dłużyc sosnowych na składnicach tartacznych,
- 3 Magazynowanie sosnowej tarcicy spod traku,
- 4 Magazynowanie sosnowej tarcicy suchej.

Mało jest w Polsce tartaków będących w posiadaniu portu, względnie składnicy wodnej i dlatego też mało doceniany jest u nas ten najlepszy, a naturalny magazyn dla surowca drzewnego. Najwięcej tego rodzaju zakładów drzewnych znajduje się w okręgu bydgoskim nad Brdą oraz wzdłuż Wisły do Torunia i administracje tych tartaków

2. sklejka wodoodporna produkowana jest jak i grupa I na klejach syntetycznych. Używa się jej do wyrobu: kajaków, wagonów, tramwajów, karoserii samochodowych.

3. sklejka powszechnie używana w stolarstwie, meblarstwie i budownictwie klejona klejem albuminowym lub kazeinowym.

Ostatnim gatunkiem sklejki jest sklejka na opakowania oparta na dobrym klejeniu, ale posiadająca skazy i sęki.

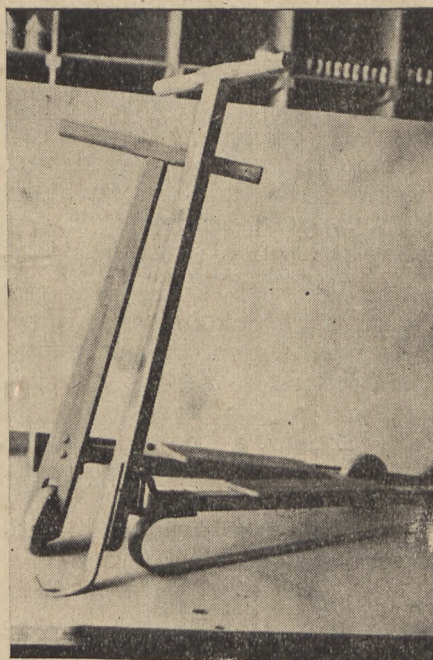
W Polsce okleiny krajane wyrabia się: z brzozy, lipy, dębu, jesionu, buku, topoli; w małych ilościach są krajane: z wiązu, jaworu, orzecha, kasztana, wiśni, gruszy i modrzewia.

Suszenie, układanie i magazynowanie oklein wymaga wiele troski, uwagi i zachowania kolejności pierwotnej krajania, co zapewnia ciągłość wzorów przekroju tak ważnych jako motyw zdobniczy w meblarstwie.

Magazynowanie drewna

mogłyby dużo powiedzieć o dobrodziejstwie oraz celowości tych magazynów.

Ogólnie wiadomo, że drewno leżące na składnicy leśnej, kolejowej lub tartacznej w porze letniej pod wpływem działań atmosferycznych (deszcze i słońce) pęka oraz sinieje i co za tym idzie, traci na wartości gdyż nawet najlepszy jakościowo surowiec powyższe mankamenty deklasują czyniąc



Hulajnogi letnie i zimowe wyrabia zakład zabawkarski DPM — Rzeszów

go niezdatnym do wyrobów wysokogatunkowych, aczkolwiek w stanie pierwotnym nadawałby się do tej produkcji. Przy magazynowaniu tegoż drewna w wodzie odpadają powyższe mankamenty, bo surowiec drzewny wrzucony do wody i będący na skutek wiasnego ciężaru w $\frac{4}{5}$ swej objętości pod powierzchnią, nie jest narażony na działania atmosferyczne i w związku z tym utrzymuje się w stanie świeżym. Poza tym nasiąka dodatkowo wodą, która nie tylko wpływa na utrzymanie drewna w świeżym stanie, lecz z czasem łączy częściowo zawartość żywicy w drewnie, co ułatwia przetarcie surowca oraz obróbkę warsztatową, przez co tarcica z wodnego magazynowania drzewa jest przez fachowców bardziej poszukiwana.

Poza tym drewna przeznaczonego na składowanie w wodzie nie potrzeba korować, co eliminuje dodatkowe koszty obciążające to samo drewno magazynowane na składnicach. Warunkiem tego ostatniego jest jednakże zwiezienie surowca i wrzucenie go do wody przed kwietniem.

W wodzie drzewo może być magazynowane kilkanaście lat nie tracąc nic na jakości. Posiadanie magazynu wodnego ma ponadto jeszcze tę dobrą stronę, że surowiec leśny grawitujący ku rzekom, mającym połączenie wodne z tartakami, może być spławiany do miejsca przeznaczenia, co znacznie obniża koszty transportu, gdyż najtańszy jest transport wodny. W każdym razie, nawet w wypadku przytransportowania surowca drogą kołową, względnie kolejową, z nastaniem wiosny tartaki posiadające składownice wodne mają możność zmagazynowania drewna i przetrzymania go w wodzie w stanie pierwotnym do chwili przetarcia.

A teraz kilka zdań o sposobie prowadzenia ewidencji drewna magazynowanego w wodzie.

Surowiec drzewny spławiany drogą wodną należy sprawdzić wg świadectw dowozu oraz wykazu leśnego (ilość i miąższość) przy dowozie dłużyc do bindugi.

Zbijanie każdego zrębu w wodzie na tratwy odbywa się sukcesywnie, przy czym rysuje się ryszpakiem na każdej dłużycy w części odziomkowej na miejscu specjalnie w tym celu odkorowanym kolejną liczbę porządkową, a końcowa liczba musi być zgodna z podaną w protokole zdawczo-odbiorczym ilością. Prócz tego rysuje się na każdej tablicy tratwy cechy nadleśnictwa oraz numer zrębu.

Flisacy przejmujący tratwy do składu otrzymują „wykaz tratwy”, wykazujący nadleśnictwo, nr zrębu oraz ilość sztuk i uzbrojenie. Na składzie wodnym przy tartaku odbywa się odbiór drewna spławionego wg wykazu tratwy i sprawdzona zostaje

ilość sztuk, jednak książkowym dowodem jest protokół zdawczo - odbiorczy.

Przy manipulacji drewna z wody sprawdzianem są narysowane na tablicach cechy nadleśnictwa i numery zrębów, mnożąc przy tym ilość sztuk przez przeciętną miąższość danego zrębu otrzymujemy ilość m³ danej partii drzewnej.

Sporządzone w ten sposób wykazy służą do kontroli ilości magazynowanej, oraz do obliczenia premii akordowej dla zespołu manipulującego surowiec.

Przejdę teraz do magazynowania drewna na składnicach surowcowych w tartakach. Ta sprawa już jest bardziej skomplikowana. Mało jest bowiem tartaków, posiadających odpowiednio obszerne składownice surowca, a szczególności składownice, umożliwiające odpowiednie segregowanie i magazynowanie drewna. Dlatego też należy drewno lepszej jakości zwieźć do tartaku jak najwcześniej, celem przetarcia go w okresie zimowym, co chroni przed stratami wynikłymi z deklasowania jakościowo dobrego surowca na skutek letniej przeróbki w tartaku.

Każdy tartak chcący zasłużyć na miano zakładu racjonalnego winien posiadać składownicę surowcową tak obszerną, aby istniała możliwość założenia kilku składowisk dla dłużyc, co zezwoliłoby na częściowe segregowanie jakościowe otrzymanego surowca już przy składaniu, przy czym dłużyce gładkie, nadające się do przetarcia na stolarke, składać należy osobno, a to w celu natychmiastowego manipulowania i przetarcia. Wszelki surowiec o wybitnych cechach surowca budowlanego magazynować osobno, gdyż na skutek konieczności utrzymania ciągłości pracy na zakładach przez cały rok drzewo to należy przecierać w okresie letnim, bo w klasie jakościowej budowlanej cechy ujemne jak sinizny klasowe oraz pęknięcia słoneczne są dopuszczalne i z konieczności tolerowane.

Ewidencję surowca drzewnego na składach tartacznych prowadzi się w następujący sposób: drzewo zwiezione na magazyn tartaku należy sprawdzić na podstawie protokołu zdawczo-odbiorczego oraz wykazu leśnego, wzgl. świadectwa dowozu, wg numeru oraz miąższości i sporządzić dzienne zestawienie, uwidaczniające cechy nadleśnictwa i numer zrębu dowiezionego surowca. Zestawienia dzienne łącznie z protokołem zdawczo-odbiorczym są dowodem przychodu surowca. Celem umożliwienia sprawdzenia zwózki całości poszczególnych zrębów należy z każdego zrębu prowadzić osobno zestawienia dzienne. Przy manipulacji dłużyc na kloce należy dłużycę ponownie wymierzyć, sporządzając zestawienia dzienne przemanipulowanych dłużyc. Ze-

stawienia te służą za sprawdzian obrotu wewnętrznego oraz są podstawą do obliczania premii akordowej dla zespołu manipulacyjnego. Każdy wymanipulowany kłoc winien być przez manipulantę opisany na przekroju w cienkim końcu (długość oraz średnica jego w cienkim końcu). Kłocę te należy składać na kłocowiskach wg jakości zewnętrznej oraz średnicy w cienkim końcu, z odstopniowaniem co cal. Na tartakach, gdzie ze względu na szczupłość kłocowiska jest to niemożliwe, z odstopniowaniem maksymalnie do dwóch cali. Powyższa segregacja jest konieczna ze względu na jakościowe przetarcie oraz odpowiednie wykorzystanie postawu pił w traku dla danej grupy kłoców.

Każdy trakowy prowadzi podczas przetarcia „Wykaz trakowy”, do którego wpisuje z każdego kłoca podaną przez manipulantę długość oraz zmierzoną przez siebie średnicę zrównaną.

W niektórych tartakach (szczególnie w zmechanizowanych) trakowy nie mierzy kłoców, lecz opisuje średnicę w cienkim końcu podaną przez manipulantę. Wykaz trakowy zawierający obliczoną miąższość przetartych kłoców służy za dowód rozchodu surowca drzewnego. Również i te wykazy służą swymi danymi do obliczenia premii akordowej dla zespołu trakowego.

W kolejności naszkicuję obecnie magazyn tarcicy.

Nie będę się tutaj rozwodził nad techniczną stroną magazynowania tarcicy, gdyż to zagadnienie opisuje szczegółowo osobny artykuł pt. „Suszenie drewna”. Streszczę się zatem tylko do opisu sposobu prowadzenia ewidencji magazynowej.

Tarcica wychodząca z traku winna być natychmiast sortowana wg klasy jakości oraz pomierzona przed sztablowaniem. Z powyższej czynności sporządza się specyfikację wg grubości i klasy jakości tarcicy, przyjmowanej na skład (magazyn). **Specyfikacja ta jest dowodem przychodu tarcicy na magazyn.** Chciałbym tutaj nadmienić, że przy tarcicy o niestandardowych wymiarach szerokości odlicza się przy pomiarze świeżej tarcicy 1 cm na wysuszenie. Przesortowaną i przemierzoną tarcicę sztabluje się w sztable i to osobno wg grubości i klas

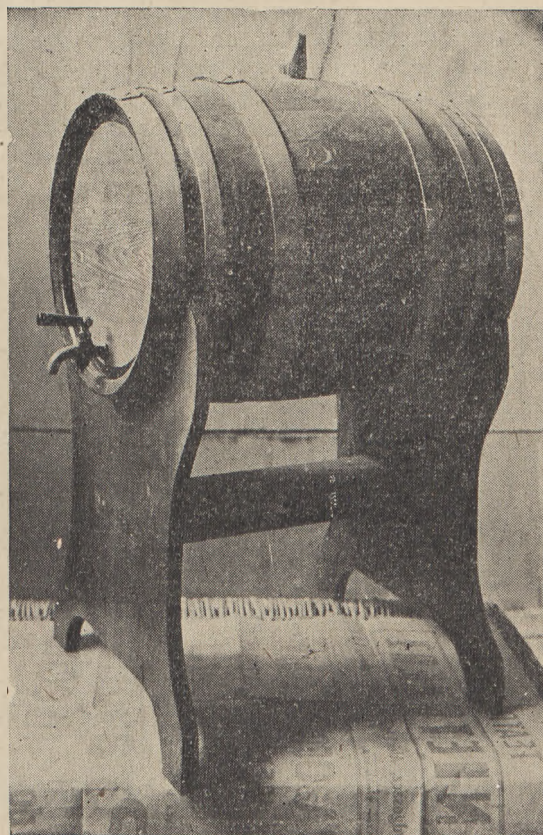
jakości. Przy wymiarach standardowych sztabluje się jeszcze każdy wymiar osobno.

W końcu kilka słów o ewidencji wychodzącej z magazynu (składu) tarcicy.

Na każdą wychodzącą z magazynu tarcicę czy to ekspediowaną na zamówienia, umowy, czy wziętą do produkcji na własne potrzeby należy sporządzić specyfikację wg wymiaru grubości, długości i szerokości (oraz klasy jakości, opisując przy tym przy wymiarach niestandardowych na każdej desce lub bału długość i szerokość. Powyższa specyfikacja jest zarazem dowodem rozchodu tarcicy.

Muszę tu jeszcze nadmienić, że specyfikacje tak przychodu, jak i rozchodu tarcicy wykonuje zakład w takiej ilości, by dla księgi magazynowej zawsze został jeden egzemplarz jako dowód.

Wywody niniejszego artykułu omawiają zagadnienia ogólnie znane fachowcom, chciałbym jednak, by rzesze młodej generacji drzewiarzy skorzystały z uwag fachowych oraz by artykuły nasze omawiające kwestie magazynowania i ewidencji drzewnej wpłynęły na ujednoczenie tych spraw na wszystkich zakładach.



Produkcja zakładu bednarskiego w Bydgoszczy

Budownictwo domków mieszkalnych z drzewa

Budownictwo z drzewa jest jednym z najstarszych systemów budowania. Dopiero od czasu wprowadzenia do budownictwa wyrobów ceramicznych (ceglarstwo) budowanie z drzewa zaczyna ustępować utrzymując się ostatnio jedynie w budownictwie wiejskim i małomiasteczkowym. W dużych miastach i większych osiedlach budownictwo z drzewa zanikło zupełnie w końcu 18 wieku.

Po ostatniej wojnie, ze względu na olbrzymią dewastację miast, osiedli i wsi, budownictwo z drzewa z zupełnie jasnych przyczyn znowu się ożywia, zwłaszcza wkoło dużych skupisk mas pracujących, jak górnictwa i hutnictwa, gdzie pomieszczenia dla robotników i pracowników muszą powstawać błyskawicznie. Zaznaczyć tu trzeba, że jest to system budowania o charakterze przejściowym i dlatego obliczony na krótki dystans.

W budownictwie wiejskim okres zanikania budowania z drzewa trwa dłużej, gdyż tutaj muszą najpierw powstać bite drogi i sieci kolejowe dla ułatwienia dowozu materiałów budowlanych, przy tym łatwiejsze zdobywanie drzewa jako budulca hamuje w dużej mierze wypieranie budownictwa z drzewa. Niezależnie od tego na wsi koszt budowy z drzewa jest bez porównania tańszy; wystarczy, że budujący przyjmie do pracy dwóch cieśli i wraz z nimi w chwilach wolnych od zajęć rolniczych pracuje. Odwiazanie zrębu znacznie prędzej postępuje aniżeli budowanie z cegły. Zaznaczyć tu trzeba, że jak tylko postawiona jest strzecha, chłop ma możliwość już mieszkać, a resztę dobudowywać sobie stopniowo, co nie może

mieć miejsca w budynkach murowanych, ponieważ roboty tynkarskie jest bardzo trudno wykonywać w zamieszkałych lokalach ze względu na dużą wilgoć.

Drzewo jako materiał budulcowy ma prawo bytu tylko tam, gdzie są duże obszary leśne, oraz tam, gdzie wymagają tego specyficzne warunki, np. przy budowie leśniczówek, sanatoriów klimatycznych oraz w miejscowościach górskich, względnie błotnistych.

W Polsce budownictwo drewniane zupełnie zanika, a gdzie musi być stosowane ze względów oszczędnościowych, jest prowadzone profabrykacyjnie. Przy tym systemie właściwy charakter budownictwa regionalnego zupełnie zanika, a w to miejsce powstają budynki prawie bez żadnego artyzmu, dające jedynie wygodę i schludność, usuwające jednak artyzm uprawiany dotąd przez tubylczych rzeźbiarzy i malarzy.

Ponieważ charakter budownictwa obrazuje równocześnie charakter narodu, byłoby pożądane, aby nasi architekci dopomogli w tym kierunku wsi przez wydanie bodaj w broszurze szkiców charakteryzujących sztukę ludową. Może to przyczynić się w wielkiej mierze do tego, że chłop stawiając w przyszłości swój skromny domek, mimo że w systemie profabrykacyjnym, nie zapomni przyozdobić go chociaż krokwiami szczytowymi, względnie przyozdobić przynajmniej słupy gankowe swoistymi rzeźbami, przez co zachowa chociaż w detalach tak miły dla oka charakter regionalny budownictwa wiejskiego.

St. Sad — D. P. M., Poznań

Galanteria zdobnicza z drzewa

Do roku 1939 ta gałąź przemysłu nie miała w Polsce absolutnie pola do popisu, ponieważ prowadzona była wyłącznie systemem chałupniczym, względnie występowała w charakterze rzemiosła snycerskiego. Dyrekcja Przemysłu Miejskowego w Poznaniu zdecydowała się tę gałąź przemysłu wprowadzić z wąskiego gardła produkcji chałupniczej i nastawić produkcję swoich warsztatów nie tylko na galanterię użytku domowego, ale i na galanterię zdobniczą.

Produkcja galanterii zdobniczej ma dwa zasadnicze cele:

- 1) odciążyć produkcję ozdobniczą metalową, uzyskując tym bardzo znaczne oszczędności w metalach półszlachetnych,

- 2) udostępnić masom pracującym nabywanie tanich przedmiotów zdobniczych, podnieść w szerokich masach poczucie estetyczne i wykorzystać surowiec, który do tej pory ginął bezużytecznie w gospodarce ogólnopństwowej.

Tu trzeba nadmienić, że galanterię zdobniczą wykonuje się z drzewa: jesionowego, bukowego, owocowego, grabowego, dębowego (w mniejszych ilościach), akacjowego, klonowego, orzechowego, jaworowego, kasztanowego itd.

Wymienione gatunki drzewa, potrzebne do tej produkcji, mamy w dowolnych ilościach, zwłaszcza jeśli chodzi o wykorzystanie odpadków drzewnych.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Poznaniu rozpoczynając produkcję galanterii zdobniczej z drzewa natrafiała początkowo na duże przeszkody natury techniczn., zwłaszcza przy konstruowaniu odpowiednich strugów i gryzów, lecz i te przeszkody przy pomocy własnych pomysłów zostały usunięte. Obecnie w fabryce wyrobów galanterii ozdobiczej w Szamocinie prowadzi się szkolenie kadr fachowych w tym kierunku i kierownik tego zakładu ob. Krzemiński przeprowadza ostateczne próby szlifowania, poierowania oraz zespalania (łączenia) różnych gatunków drzewa dla uzyskania efektownej naturalnej mozaiki, względnie kom-

binacji. Przeprowadzone próby dały bardzo dobre wyniki, zwłaszcza pod względem artystycznym i estetycznym przewyższając swym wyglądem znacznie nawet artykuły tego rodzaju produkowane przez rzemiosło i chałupnictwo.

Mamy nadzieję, że produkcja ta spotka się z wielkim zainteresowaniem tak na rynku krajowym, jak i zagranicznym, a tym samym podkreśli jeszcze dobitniej naszą zdolność przemysłową i wyrobienie artystyczne i estetyczne naszego świata pracy.

Drzewo w produkcji małych serii

Ze wszystkich dziedzin wytwórczości najszersze bodaj zastosowanie znajduje drzewo w przemyśle artystycznym. Jest ono używane tam - jako podstawowy surowiec - przy wyrobie mebli, zabawek pamiątkarstwa, galanterii, a nawet i biżuterii w formie broszek drewnianych czy naszyjników.

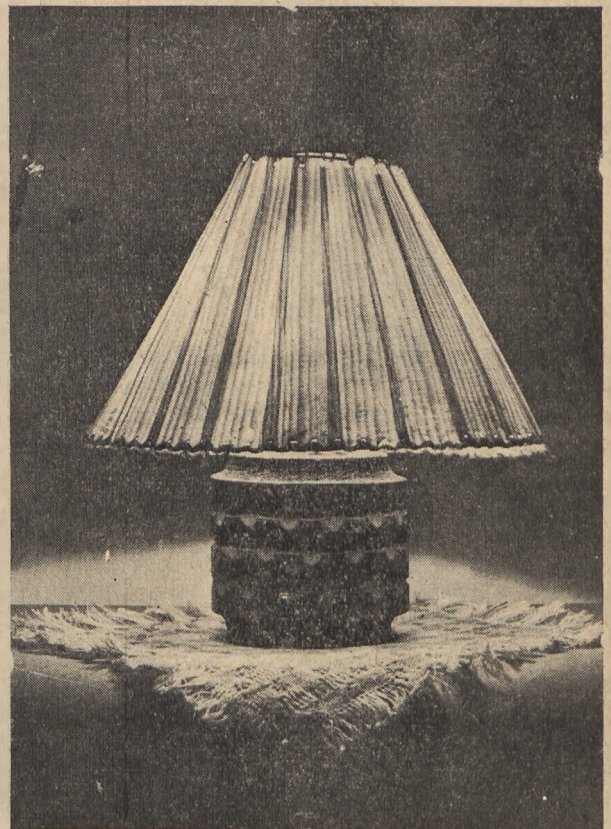
Produkcją zajmują się tak jednostki (w danym wypadku projektant jest jednocześnie i producentem) jak i drobne ośrodki wytwórcze, podległe Departamentowi Przemysłu Miejscowego.

Ponieważ w artykule niniejszym - omawiającym głównie **możliwości zastosowania drzewa jako tworzywa w produkcji małych serii** - pragniemy pokazać nasze najlepsze osiągnięcia w tej dziedzinie, dlatego też przykłady czerpać będziemy ze wzorów projektowanych przez artystów-plastyków na zamówienie Biura Nadzoru Estetyki Produkcji.

Szerokie pole do popisu stoi przed projektantem zabawek drewnianych, stanowiących ważny czynnik wychowawczy w życiu dziecka. Z tych właśnie potrzeb pedagogicznych i estetycznych rodzi się kształt zabawek. Odnośnie do formy przedmiotu może to być zabawka projektowana z przeznaczeniem do wykonania indywidualnego lub też zabawka przeznaczona do produkcji seryjnej. Za przykład tej pierwszej mogą posłużyć wzory art. plast. A. Kenara. Píše o nich J. Doroszevska: „...przez mocne wypuklenie pewnych fragmentów całości, a spychanie w cień, a nawet doprowadzanie do zaniku innych, wywołuje (A. Kenar) obraz nie samej konkretnej czynności lecz jakoby jej istoty... Tak zaprojektowana zabawka może być wytwarzana jedynie w warsztacie rękodzielniczym. Przeciwnieństwem tego są zabawki przeznaczone do produkcji maszynowej, np. modele art. plast. St. Kurmana, składające się z kilku

zespólnych z sobą elementów, dających się produkować taśmowo. Dalszy rodzaj stanowią zabawki ruchome, a następnie klockowe, niezwykle kształcące i rozwijające umysł dziecka.

Artyści-plastycy projektujący zabawki unikają łączenia drzewa z innym materiałem. W ten sposób forma przedmiotu uzależniona jest od właściwości jednolitego tworzywa, a ponadto również od narzędzia i techniki wykonania. Jeszcze dobitniej uwidacznia się ta jednolitość materiału np. w niektórych lampach, projektowanych dla



Lampa i abażur wykonane z drzewa. Proj. art. plast. J. Różyskiego.

wzorcowni BNEP. Okazuje się, że nie tylko sama podstawa lecz także i abażur wykonany być może z drzewa (np. lampa proj. art. plast. J. Różyskiego). Abażur powstaje tu przez zastosowanie cienkiej deszczułki — zamiast powszechnie używanego szkła, masy lub tkaniny — m. w. odpowiadającej grubością wiórom drzewnym. Światło przebijające się tu przez słoje drzewa stwarza nieoczekiwane zupełnie efekty.

Drzewo jako tworzywo posiada wielkie zastosowanie w pamiątkarstwie. Niestety w tej dziedzinie posiadamy znikome zaledwie efekty odnośnie do podnoszenia estetyki wytwórczości. W dalszym ciągu spotykamy liczne pudełka z obskurnym widoczkiem olejnym na wieku i wymalowaną nazwą miasta, w dalszym ciągu dłużej się na laskach do znudzenia szarotkę, rzekomy motyw podhalańskiej sztuki ludowej itd., itd.

Mówiąc o pudełkach zahaczamy o inną dziedzinę przemysłu artystycznego — galanterię. Należą tu takie przedmioty, jak np. papierońce, popielniczki, talerze do ozdoby wnętrza, kasetki, klamry do pasków, maskotki i in. Mimo odmiennego kształtu i różnego zastosowania przedmiotów widać przy ich projektowaniu pewną wspólną myśl przewodnią — jest nią podkreślanie właściwości drzewa z unikaniem wszelkich imitacji, np. gładko polerowane powierzchnie przypominające płyty szkła bez widocznych słoików. W reprodukowanych przy niniejszym artykule pracach art. plast. J. Różyskiego — małej okrągłej czarze na nici, guziki i in. drobiazgi i prostokątnym pudełku — mimo zupełnie odmiennych kształtów oraz technik wykonania — potrafił autor uwypuklić właściwości mate-

riału, który przy odpowiedniej obróbce zdecydował o pięknie przedmiotu.

Drzewo znajduje również coraz częściej zastosowanie w biżuterii. Zrozumiano dziś bowiem, że piękno przedmiotu nie zależy od kosztowności materiału. Biżuteria z drzewa, z metali a nawet z filcu znajduje dziś coraz szersze zastosowanie.



Zabawki produkcji DPM — Rzeszów

Drzewo jako materiał kruchy i słaby nie może być użyte oczywiście do wyrobu pierścionków, lecz nadaje się doskonale do broszek i naszyjników. I znów tu, podobnie jak i w innych dziedzinach przemysłu artystycznego, nie powinno ono imitować np. korań czy kamieni (jak to widzimy niestety dość często na przykładach gładko polerowanych naszyjników). Drzewo jako ozdoba — broszka lub naszyjnik — powinno w dalszym ciągu „zostać drzewem” mimo iż zastępuje szlachetne metale i kamienie. Takie właśnie naszyjniki, o estetycznej formie, projektuje m. in. art. plast. J. Różyski.

A. W.

Z zakładów drzewnych DPM — Bydgoszcz

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego Ogólnobranżowa w Bydgoszczy skupia w swej administracji 21 zakład. wytwórczych branży drzewnej, rozmieszczonych w następujących miejscowościach województwa pomorskiego: Bydgoszcz 6, Grudziądz 2, Chełmno 1, Chojnice 1, Inowrocław 1, Mrocza 1, Toruń 1, Kowal 1, Łobżenica 1, Szubin 1, Więcbork 2, Koronowo 1, Fordon 1, Gniewkowo 1.

Fabryka Listew i Ram Ozdobnych w Więcborku oraz Zakłady Przemysłu Drzewnego w Fordonie są w trakcie uruchamiania.

Przedsiębiorstwa stolarskie podległe Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Bydgoszczy stanowią w przeważającej mierze zakłady średniej wielkości. Poza nielicznymi zakładami liczącymi do 120 pracowni-

ków przeciętny stan zatrudnienia wynosi 30-40 pracowników na zakładzie.

W rozwoju miejscowego przemysłu drzewnego zarysowują się dwa zasadnicze okresy:

- 1 od momentu przejmowania zakładów przez zarząd państwowy, o nie ustalonym ściśle profilu produkcyjnym.
- 2 zapoczątkowany w I kwartale 1949 r. w którym produkcja odbywa się seryjnie, a zaopatrzenie centralnie i sprzedaż centralnie.

Znajduje to swoje odbicie we wzroście stanu zatrudnienia i — w przekraczającym procentowo w stosunku do stanu zatrudnienia — wzroście ilości i wartości produkcji.

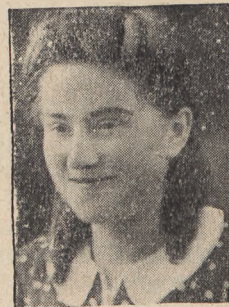
Przodownicy pracy DPM — Bydgoszcz



Leon Skowron



Franciszek Marchlewicz



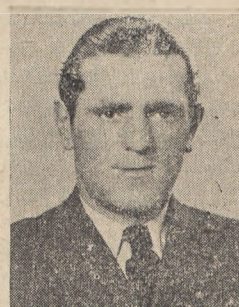
Menika Kowalska



Władysława Pawlisz



Adolf Brzozowski



Stanisław Marciniak



Tadeusz Rafiński



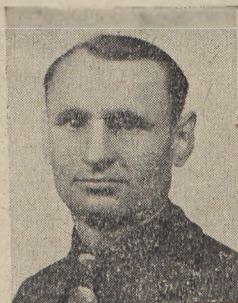
Katarzyna Batkowska



Maria Pukownik



Jan Dobrzyński



Franciszek Matuszczak



Tadeusz Cyran

Stan zatrudnienia

w roku 1947 — 815 pracowników
w roku 1948 — 519 "
w I kw. 1949 — 594 "
w II kw. 1949 — 740 "

Wartość produkcji (w mil. zł)

1947 r. 145,0
1948 r. 192,0
I półrocze 1949 r. 150,0

W okresie I kwartału 1949 r. nawiązano kontakt z Centralą Handlową Przemysłu Drzewnego, zawarto umowę handlową, na podstawie której CHFD przejmuje całość produkcji zakładów branży drzewnej podległych Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Bydgoszczy.

Dzisiaj miejscowy przemysł drzewny zajmuje poważną pozycję w dostawach dla przedsiębiorstw państwowych i centrali handlowej mebli biurowych, fornirowanych i politurowanych, szaf do akt, biurek i stołów, pokoi stołowych i sypialnych fornirowanych — polerowanych w luksusowym wykonaniu, kompletów kuchennych, mebli wyściełanych, urządzeń biurowych, składowych, urządzeń dla domów towarowych, skrzyń jajczarskich, rybnych, drożdżowych, skrzyń rowerowych.

Bogaty jest również produkowany przez zakłady D. P. M. asortyment wyrobów toczonech, galanterii drzewnej, szczotek, pędzli i wszelkiego rodzaju beczek.

W wyniku naszych osiągnięć zaznaczyć należy duży wkład pracy i wysiłku robotnika, rzemieślnika i inteligenta pracującego, który pozwolił podnieść miejscowy przemysł drzewny ze stadium organizowania na nieprzeciętny już dzisiaj poziom.

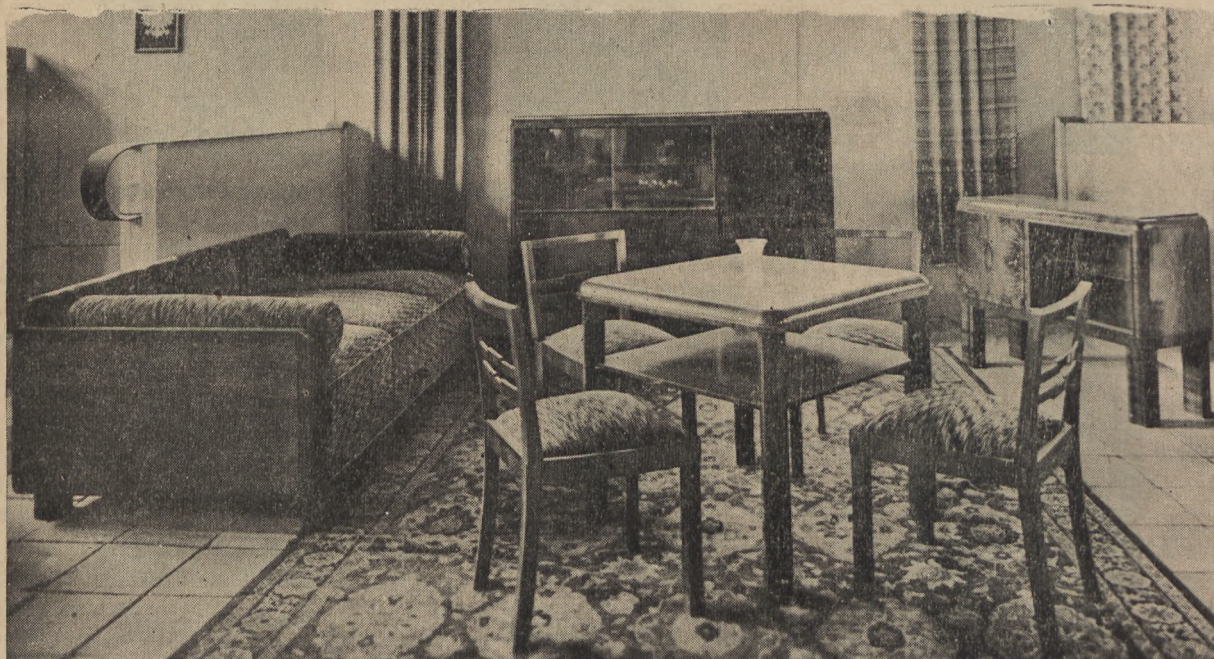
W pracy twórczej naszych zakładów zrozumiane zostało hasło podjęcia współzawodnictwa pracy i dzisiaj już osiągnięto poważne wyniki na tym odcinku.

Do wybijających się na odcinku współzawodnictwa należą przodownicy pracy — z **Fabryki Szczotek i Pędzli**: Ob. Pawlisz Władysław — ur. w roku 1888, pracuje w tej branży od 1932 r., w tym zakładzie od 1939 r. Przekroczyła normę 140 proc. Ob. Pukownik Maria, ur. 1906 r., w zawodzie pracuje od 1925 r. w zakładzie od 1947 r. Przekroczyła normę 150 proc. Ob. Batkowska Katarzyna, ur. 1899 r., pracuje w branży od 1922 r. Przekroczyła normę 145 proc. Ob. Marciniak Stanisław, ur. 1922 r., przekroczył normę 130 proc.

Z **Zakładu Stolarskiego w Bydgoszczy, przy ul. Kościuszki nr 8**, produkującego meble (jak załączone fotografie): Ob. Dobrzyński Jan, ur. 1905, 29 lat praktyki, przed wojną pracował w f-ce mebli artyst., od 1946 r. w obecnym zakładzie. Przekroczył normę 165 proc. Ob. Skowron Leon, 40 lat praktyki, przekroczył normę 135 proc.

Fabryka Beczek, Bydgoszcz, ul. Dworcowa 33: Ob. Marchlewicz Franciszek, przekroczył normę 145 proc. Ob. Cyran Tadeusz, przekroczył normę 130 proc. Ob. Matuszczak Franciszek, przekroczył normę 127 proc.

Fabryka Skrzyń, Bydgoszcz, Babia Wieś 25. Ob. Brzozowski Adolf, przekroczył normę 149 proc. Ob. Rafiński Tadeusz, przekroczył normę 135 proc. Ob. Kowalska Monika, przekroczyła normę 125 proc.



Racjonalizatorstwo i przodownictwo pracy w zakładach drzewnych DPM-Gliwice

Dążność do ulepszania sposobów, metod oraz jakości produkcji stała się udziałem szerokich mas robotniczych i objęła niemal wszystkie gałęzie przemysłu.

Obecnie coraz częściej słyszymy o takim lub owym wynalazku, który dokonany został nie przez uczzonego czy inżyniera, lecz przez zwykłego pracownika. Wynalazki te pojawiają się nie tylko w laboratoriach, jak to dotychczas bywało, lecz i na warsztatach pracy. Dokonywane są nie tylko w wielkich fabrykach przemysłu kluczowego, lecz nawet w małych zakładach tak zwanego przemysłu lekkiego.

Przemysł miejscowy też nie zasypia sprawy i pochłubić się może licznymi wynikami na tym polu. Chociaż przemysł miejsc. ma być uzupełnieniem przemysłu kluczowego, to fakt ten nie zmniejsza jego znaczenia.

Przemysł miejscowy zasłużył sobie na lepszą pozycję w ustroju ludowym, gdyż w ciągu swej 5-letniej pracy dowiódł niezbicie, że może w zupełności podolać swym obowiązkom i zadaniom, mimo że nie posiada takiej tradycji, jaką ma przemysł kluczowy. Jako nowy twór był on narażony na różne eksperymenty i przemiany. Z próby tej wyszedł jednak zwycięsko - z dużym zasobem doświadczenia i pomyślnych wyników. Trudności, jakie musiał pokonywać były wielkie. Wpierw trzeba było usunąć zniszczenia wojenne - doprowadzić do porządku budynki i maszyny - zorganizować administrację i kadry pracowników - wreszcie postarać się o surowce i materiały pomocnicze. Dzieło to nie było łatwe, gdyż nierzadko potrzebne inwestycje trzeba było pokrywać z

własnej kieszeni. Dzięki wysiłkom pionierów pierwsze trudności zostały pokonane i przeszkody w większości usunięte. Dowodem tych osiągnięć jest to, że plan 3-letni będzie wykonany przedterminowo. W starcie do realizowania planu 6-letniego staniemy w jak najlepszej kondycji i z silną wiarą w jego wykonanie.

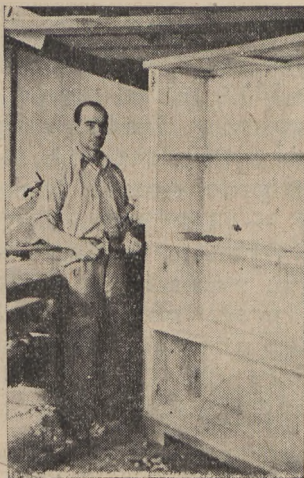
Śląska Dyrekcja Ogólnobranżowa Przemysłu Miejscowego w Gliwicach skupia w swych rękach zakłady różnych branż. Liczba zakładów dochodzi do 65.

Najsilniej reprezentowana jest branża drzewna. Branża ta posiada 22 zakłady produkcyjne zespolone w 12 ośrodkach administracyjnych. Zakłady te zatrudniają od 20 do 100 pracowników. Łącznie branża drzewna zatrudnia około 700 pracowników, w czym 25% wykwalifikowanych fachowców, reszta zaś to element przyuczony bądź odbywający praktykę zawodową.

Profil produkcji zakładów drzewnych obejmuje dość bogaty wachlarz wyrobów, począwszy od mebli, sprzętu i narzędzi dla przemysłu górniczego oraz sprzętu dla gospodarstwa domowego.

Podstawowym surowcem przy produkcji jest drewno pod różnymi postaciami, jak: tarcica, sklejka, oblogi, okleiny, jako też coraz częściej używana płyta spilśniiona. Ponadto używane są materiały pomocnicze, jak: klej, farba, lakier, politura oraz różnego rodzaju okucia.

Wydajność produkcyjna zależna jest w dużej mierze od należytego i sprawnego zaopatrzenia zakładów w wymienione wyżej



M. Sawczak z DPM-Gliwice
wyrabia 178% normy



J. Garnowski kierownik zakładu stol.
w Sońnicy ze swymi współpracownikami.



Wł. Maksymowicz z DPM-Gliwice
wyrabia 148% normy

surowce i materiały pomocnicze. Zaopatrzenie to problem bardzo trudny w dzisiejszej dobie, gdyż zasoby drewna zostały przez okupanta wyeksploatowane, lasy przetrzebione i wyniszczone przez działania wojenne i różne szkodniki. Szkody te są tak poważne, że obecnie musimy bazować prawie wyłącznie na surowcu pochodzącym z cięć tzw. sanitarnych. Niemniej trudności napotyka się w zaopatrywaniu w materiały pomocnicze, a zwłaszcza te, które trzeba sprowadzać z zagranicy. Kwestia zaopatrzenia jest więc największą troską Dyrekcji i kierownictwa zakładów. Wąskim przewodem w zaopatrywaniu zakładów jest sprawa dostarczania obłogów. Roczne zapotrzebowanie zakładów na ten materiał wynosi ca. 150.000 m². W ramach przydziału otrzymaliśmy zaledwie 35.000 m². Powstało więc zagadnienie, skąd pokryć niedobór surowca, bez którego produkcja mebli jest niemożliwa. Nad zagadnieniem tym poczęto zastanawiać się poważnie. Zakup na prywatnym rynku nie może rozwiązać tej sprawy, przeto zasła konieczność produkowania obłogów we własnym zakresie. Z braku odpowiednich maszyn do tego celu produkcji tej nie można było uruchomić aż do czasu zbudowania specjalnej łuszczarki. Skonstruowania tejże podjął się kierownik techniczny Zakładu Stolarskiego w Sośnicy ob. Garnowski, który z całym zapalem i poświęceniem oddał się tej sprawie.

Gdy w roku ubiegłym przedłożył Dyrekcji rysunek swojego pomysłu łuszczarki, projekt ten przyjęto z niedowierzaniem. Nie zrażony tym pokonuje wszystkie trudności, a przede wszystkim trudności finansowe (gdyż inwestycję tę pokrywa przeważnie z własnych skromnych funduszy). Największą trudnością w uruchomieniu maszyny była konieczność zastosowania redukcji obrotów z 4.000 do 60. Przy tym konstruktor wpadł na szczęśliwy pomysł zastosowania przekładni uzyskanej z demontażu starego samochodu. Pomysł okazał się skuteczny i łuszczarka została wreszcie uruchomiona. Pierwsze próby dały wyniki pozytywne, albowiem już w pierwszych dniach pracy o trzymano około 200 m² cennego tworzywa. Najważniejsze potrzeby zakładu zostały zaspokojone.

Zważmy teraz, jakie korzyści może dać łuszczarka pomysłu ob. Garnowskiego. Miesięczna jej wydajność wynosi około 4000 m² obłogów, na wykonanie tego potrzeba ca. 25 m³ dłuźyc topolowych lub lipowych. Koszta wyprodukowania jednego m² obłogów łącznie z kosztami surowca i narzutami wynoszą 56.— zł. Cena rynkowa obłogów wynosi 100.— zł, a więc oszczędność na jednym m² wynosi 44.— zł, co przy miesięcznej produkcji 4.000 m² daje kwotę 176.000 zł, rocz-

nie zaś ponad 2.000.000.— zł. Dzieło ob. Garnowskiego warte jest najwyższego uznania. Winno być przeto opublikowane w prasie, a konstruktorowi należy się odpowiednia nagroda.

Podany fakt nie jest odosobniony, gdyż takich wypadków, gdzie chodzi o ujawnienie inwencji twórczej pracowników, można zanotować daleko więcej.

Oto drugi wypadek. Kierownik techniczny Zjednoczonych Zakładów Stolarskich w Gliwicach ob. Murzyniec z dużym nakładem pracy uruchamia na jednym z zakładów szlifierkę taśmową, z r e k o n s t r u o w a n ą z części wydobytych ze złomu. Szlifierka ta może zastąpić przy polerowaniu pracę co najmniej 5 ludzi. Nietrudno i w tym wypadku obliczyć, jakie korzyści przyniesie owa szlifierka. Przystaniemy jednak na samym stwierdzeniu faktu.

Podobnego dzieła dokonał kierownik Fabryki Mebli w Opolu, Reymonta 19, ob. Balcerzak. Zremontował on zdekompletowaną i w 50 proc. zniszczoną prasę stolarską 3). Przez uruchomienie jej spowodował duże ułatwienie w produkcji i tym samym poczynił spore oszczędności.

Czwartym z kolei „nowatorem” jest ob. Duda, mistrz maszynowy w Fabryce Mebli Nr 3 w Katowicach. Jego dziełem jest przeróbka zdekompletowanej strugarki grubościowej na piłę wielotarcową, służącą do narzyniania płyt stolarskich (paneli). Ten na pozór skromny wyczyn dał w rezultacie poważne ułatwienie w pracy, wpływające na zwiększenie wydajności produkcji w znaczny procent.

Jak już wspomniałem, wypadki świadczące o wzmożonej inwencji twórczej nie są rzadkie na terenie Śląskiej Dyrekcji Ogólnobranżowej, lecz o wszystkich niesposób wspomnieć w tak szczupłym artykule.

Nie brak również w naszych zakładach wysokiej miary przodowników pracy, wykonujących plan do 200% ponad normę. Do takich należą pracownicy Zjednoczonych Zakładów Stolarskich w Gliwicach: ob. Sawczak Michał — 178 proc. normy, Maksymowicz Władysław — 148 proc. normy, Szolc Franciszek, wybitnie zdolny stolarz (abiturient kursu stolarskiego w Głucholazach) — 115 proc. normy. Ponadto wyróżniają się dużą pilnością i dokładnością wykonania pracy ob. Cebula Adela i uczeń stolarski ob. Gnioździosz Lotar.

W jakości produkcji wyróżniają się pracownicy Fabryki Mebli w Opolu. O tym zakładzie wspomnieć należy, że powstał on przez skomasowanie kilku drobnych zakia-

dów i urządzony dzięki staraniom Dyrekcji i kierownika zakładu do tego stopnia, że obecnie zatrudnić może około 100 pracowników. Jest on chlubą Dyrekcji i wzorem dla innych zakładów. Do przodowników pracy tej fabryki zaliczają się: Gowron Jan, Pam-puch Izidor, Warwas Piotr, Tatura Józef, Ochota Paweł i Tom Maria.

Szczególnego podkreślenia wymaga sprawa szkolenia nowych kadr pracowniczych na zakładach. Na tym polu wkładają wiele

wysiłku mistrzowie, którzy nie tylko, że biorą udział we współzawodnictwie, ale ponadto kształcą nowe grupy uczniów.

Omawiane zagadnienia nie wyczerpują całego materiału, gdyż przedstawiony został zaledwie mały wycinek dążeń i wyników osiągniętych przez zakłady stolarskie Śl. Dyr. Og. Przem. Miejsc. Do ogarnięcia dokonań nie wystarczą tylko słowa. Do tego potrzebne jest bezpośrednie zetknięcie się z pracą. Wówczas możemy zdać sobie sprawę z pełni wysiłku, jaki dają ręce i mózgi pracowników.

Branża drzewna DPM — Kraków

Duży obszar województwa krakowskiego, pokryty lasami liściastymi i iglastymi, stanowiący źródło dobrego i taniego surowca, zdecydował o powstaniu licznych fabryk, zajmujących się jego przeróbką.

Drewno jest nie tylko surowcem podstawowym do wyrobu mebli i artykułów gospodarskich, ale jest również ważnym surowcem pomocniczym dla branży szrotkarskiej i metalowej.

Branża drzewna zajmuje w całokształcie działalności przemysłu miejscowego poważną pozycję produkcyjną. Różnorodność artykułów, bogata produkcja, wyrażająca się cyfrą około pół miliarda zł rocznie, posiadanie największych w Europie fabryk szrotok, „Sennewaldt” i „Sanax” w Białej, zdecydowały o dalszym jej pomyślnym rozwoju. Projektowana i będąca w toku rozbudowa własnych modelarni, fabryk zabawek i wytwórni uli pszczelich rozszerzy znacznie zasięg produkcji drzewnej już w najbliższym czasie.

300 m³ drewna miesięcznie zużywają fabryki przemysłu miejscowego do wyrobu długiego szeregu artykułów.

Uruchomiona dzięki ofiarnej i społecznej postawie całej załogi fabryka „Unitas” rozpoczęła pracę w bardzo ciężkich warunkach już w 14 dni po porzuceniu jej przez okupanta i pełną parą przystąpiła do produkcji. Nowoczesne tokarki, frezarki, piły taśmowe i tarczowe, wspaniale urządzone kotłownia, zasilająca w potrzebną energię odrestaurowane i odremontowane maszyny, stawiają tę fabrykę w rzędzie najlepiej uzbrojonych i najsprawniej działających zakładów tej branży na terenie Krakowa. Dostarczana przez nią produkcja w całości zakupowana przez Centralę Handlową Przemysłu Drzewnego zaspakaja potrzeby lokalnego rynku. Wachlarz produkcji jest bardzo różnorodny. Fabryka wykonuje: tanie estetyczne i higieniczne szafy koszarowe, meble biurowe, stoliki kawiarniane, przybory

szkolne oraz wszelkiego rodzaju galanterię drzewną.

Branża drzewna w ramach krakowskiej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego to nie tylko samoistne fabryki drzewne, takie jak wymieniona wyżej „Unitas”, ale i nowoczesnie urządzone stolarnie i modelarnie istniejące przy fabrykach szrotok i odlewniach, a dostarczające sprzętu pomocniczego i półfabrykatów prawie wszystkim zakładom, podległym Dyrekcji.

„Sennewaldt” i „Sanax” na wysokim poziomie postawione fabryki szrotok, nie tylko zaopatrują Polskę we wszystkie szrotki i pędzle gospodarskie i techniczne, lecz dostarczają również jednego z poważniejszych artykułów eksportowych.

Wysuszone drewno bukowe, stanowiące pomocniczy surowiec do wyrobu prawie wszystkich szrotok, aby otrzymać wymaganą formę, przechodzi cały szereg zmechanizowanych faz produkcyjnych. Z długiej, z grubsza ociosanej deski, po przecięciu jej na odpowiednie długości piłą wahadłową i tarczową otrzymuje się potrzebne listwy. Ustawione w bliskim sąsiedztwie gryzarki, frezarki i tokarki nadają poszczególnym odcinkom właściwy, odpowiadający przeznaczeniu kształt. Lakierowanie, polerowanie i gotowy półfabrykat czeka na niezbędne uzupełnienie go określonym gatunkiem szczeci. Gotowa, tania i ładnie wyglądająca szrotka dostaje się do rąk zadowolonego z niej konsumenta.

Obsługujące przemysł kluczowy odlewnie Krakowskiej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego aby móc wyprodukować zamówione odlewy, muszą przedtem wykonać we własnych modelarniach drewniane modele. Dzięki nim stworzone przez formierzy z piasku i grafitu odpowiednie formy nadają płynnemu strumieniowi żelaza wymagane kształty. Gotowy więc sygnał kolejowy — to w pierwotnej fazie z drewna wykonany model.

Jak pracują zakłady drzewne DPM — Warszawa

Warszawska Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejscowego posiada 6 zakładów branży drzewnej, zatrudniających około 150 pracowników produkcyjnych. Dyrekcja prowadzi produkcję na zlecenie Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego w Warszawie, z którą zawarła umowę na wyłączność produkcji. Umowa ta obejmuje produkcję planową w 70%, pozostałe 30% obejmuje produkcję różną. Celem usprawnienia produkcji Dyrekcja nastawiła część zakładów tylko na produkcję planową, to jest z góry określone wyroby, jak meble, wg profilu produkcyjnego w ramach 70% ogólnej produkcji, reszta zakładów wykonuje zamówienia specjalne w pozostałych 30% ogólnej produkcji. Wartość produkcji kwartalnej wynosi ca 27.000.000— zł.

Produkcja w poszczególnych zakładach przedstawia się następująco:

1 Rembertowski Przemysł Drzewny zgodnie z ustalonym profilem produkcyjnym produkuje meble biurowe i użytku domowego oraz wykonuje pewną ilość zamówień specjalnych, jak urządzenia sklepów, laboratoriów, suszarni itp.;

2 Państwowe Przedsiębiorstwo Ludowlane w Gostyninie zgodnie z ustalonym profilem produkcyjnym nastawione jest na produkcję białą, a więc produkuje komplety kuchenne, urządzenie koszar wojskowych itp.;

3 w zakładzie „Łęgiewski i Hartwig” w Warszawie, produkującym maszyny młynskie, istnieje sekcja stolarska, która wykonuje specjalne zamówienia, jak urządzenia laboratoryjne;

4 przy Państwowych Zakładach Przemysłowych we Lwówku istnieje oddział kołodziejski, który produkuje style do łopat oraz trzonki wszystkich wymiarów. W najbliższym czasie zostanie uruchomiona produkcja szpul toczonych dla przemysłu elektrotechnicznego;

5 Państwowa Stolarska Mechaniczna w Białymstoku nastawiona jest na produkcję mebli użytku domowego; cała produkcja wykonywana jest na zlecenie C. H. P. D. w Białymstoku;

6 Stolarska Mechaniczna Fundacji im. Ks. Staszica w Żyrardowie, najlepiej wyposażona pod względem parku maszynowego i fachowców, nastawiona jest na produkcję mebli biurowych i użytku domowego. Po ustaleniu stałego profilu produkcyjnego dla poszczególnych zakładów, gwarantującego masową pianową produkcję oraz po zawarciu stałych umów z centralami, gwarantujących ciągłość zbytu, jak również usprawnieniu produkcji dzięki współzawodnictwu pracy, zwiększy się znacznie produkcja w zakładach podległych Warszawskiej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego.

O czym mówiono w Katowicach

Najaktualniejsze problemy przemysłu miejscowego

Przemysł miejscowy urządza często zjazdy, narady i konferencje specjalne. Mimo to każdy zjazd tego rodzaju zawiera istotną kopalnię problemów i zagadnień, które administracja przemysłu musi zwalczyć i rozwiązać. W ogóle wydaje się nam, że żadne inne komórki naszego uspołecznionego przemysłu, a w szczególności centralne zarządy przemysłów kluczowych, zjednoczenia branżowe i przedsiębiorstwa wyodrębnione nie napotykają na taką różnorodność zagadnień w swej praktyce życiowej, jak przemysł miejscowy. Każdy produkt pociąga za sobą własne kłopoty i własne trudności wymagające rozwiązania tak od strony surowca, jak i techniki, jak wreszcie od strony zbytu. Katowicka narada 19 i 20 lipca

br. dyrektorów technicznych i kierowników produkcji wszystkich dyrekcji przemysłu miejscowego obfituje specjalnie w potężną ilość aktualnych zagadnień i problemów. Z narad tych wyciągamy jedynie parę zasadniczych i charakterystyczniejszych momentów.

Cechy charakterystyczne przemysłu miejscowego

Jak stwierdził w swym przemówieniu dyr. dep.ob. inż. Dobrzeńiecki, daje się zauważyć w ogólnej charakterystyce działalności P M w poszczególnych dyrekcjach charakter uzupełniania swą produkcją produkcji przemysłu kluczowego i co najważniejsze obsługiwanie przemysłu kluczowego w potrzebne wyroby i części zamienne. I tak: dyr. poznańska specjalizuje się w nie-

sieniu usług polskiemu kolejnictwu i przemysłowi taboru kolejowego. Dyrekcja katowicka ma za zadanie obsługiwanie przemysłu węglowego i hutniczego i zadanie swe stara się spełnić jak najlepiej, najtaniej i jak najszybciej. Dyrekcja rzeszowska ma opiekę nad przemysłem naftowym. Przed dyrekcją łódzką stoi zadanie wyjścia na spotkanie potrzeb tak licznych i rozmaitych przemysłu włókienniczego. Dyrekcje szczecińska i gdańska siłą rzeczy i z charakteru swego geograficznego położenia obsługują stocznie, porty i rybactwo.

Dla innych województw nie są przewidziane specjalne akcenty i kierunki obsługi przemysłów kluczowych. Mimo to daje się zauważyć pewną specjalizację i szukanie właściwych dróg. Olsztyn ma na celu wykorzystanie potencjału na odcinku drzewnym, Lublin wyrabia się na specjalistę w przemyśle węgla.

Dla poszczególnych dyrekcji pozostaje ściśle regionalny kierunek obsługiwanego swego regionu i najbliższej okolicy w towary i produkty wytwarzane z miejscowego surowca. Daje się zauważyć w przemyśle miejscowym piękne i pożyteczne zjawisko patriotyzmu lokalnego i lokalna inicjatywa. W żadnym innym przemyśle nie ma tyle pola do wyżycia się pracownika z inicjatywą, co na polu przemysłu miejscowego.

O pełne wyzyskanie możliwości produkcyjnych P M

Inż. S. Perzyński zwraca uwagę kierownictwa technicznego na niepełne wykorzystanie możliwości produkcyjnych zakładów. Skala artykułów t. zw. deficytowych jest jeszcze u nas bardzo szeroka. Kwestią naszego poczucia obowiązku — mówił nac. Perzyński — naszego honoru technicznego jest analizowanie na każdym kroku i we wszystkich poczynaniach możliwości puszczania w ruch nowych wytwórczych procesów, opracowanie projektów i ich realizowanie. Właściwe funkcjonowanie zakładów w efekcie pozwoliłoby:

- 1) opracować w terminie realny plan produkcyjny, realny, bo w oparciu o realne dane i możliwości produkcyjne,
- 2) uzyskać w terminach przydziały potrzebnych surowców dla wykonania planu,
- 3) wykonać plan, plan realny, ale jednocześnie założony przy sprawnej organizacji, przy mobilizacji wszelkich możliwych rezerw na odcinku państwowego przemysłu miejscowego dotąd nie wykorzystanych.

Niemniej ważne zagadnienie, przed którym stoi personel techniczny, to konieczność poświęcenia większej uwagi — twórczej myśli robotnika. Wciągnięcie ro-

botników do współpracy wyzwoliłoby z pewnością nieprzebrane zasoby inicjatywy racjonalizatorskiej.

Sprawa estetyki produkcji.

Narada katowicka zwróciła uwagę na wiecznie aktualne, a nie zawsze doceniane zagadnienie estetyki gotowego produktu. Sprawami tymi zajmuje się Biuro Nadzoru Estetyki Produkcji Ministerstwa Przemysłu Lekkiego, t. zw. BNEP. Ścisła współpraca z tym Biurem, wykorzystanie jego wzorów, rysunków i poradnictwa dla poszczególnych zakładów przemysłu miejscowego może mieć kapitałne wprost znaczenie. Bezwartościowy odpadek blachy, metalu, szkła, skóry czy drzewa może przy umiejętnej inicjatywie i zręczności przerodzić się w rzecz pożyteczną i piękną. Na naradzie pokazano odpadki skórzane, paski, maskoty, galanterię metalową i pamiątki, zabawki i lalki, rolety ze słomy, stołki wyplatane, dziecinne mebelki. Oczywiście ten kierunek przetwórstwa odpadków może z powodzeniem uzupełnić produkcję główną i zasadniczą.

Zagadnienia szczegółowe produkcji

Najciekawszymi częściami narady dla publicysty gospodarczego są wyniki dyskusji na temat projektów produkcji i współpracy poszczególnych zakładów w roku bieżącym i na rok przyszły. Zauważamy nie spotykane w starym świecie kapitalistycznym zjawisko wymiany doświadczeń, wzajemne poradnictwo, wzajemną pomoc i wzajemne informowanie się o możliwościach produkcyjnych, surowcowych, technicznych itd. Ta część narady jest może najbardziej budująca i budząca największe nadzieje na przyszłość.

Rozwiązanie takiego zagadnienia, jak zaopatrzenie naszego pożarnictwa w potrzebny sprzęt, nie należało do łatwych. Kilkunastu fachowców poddaje dyskusji i ostrej krytyce swoje i obce zaniedbania, dzieli się z doświadczeniami, a w końcu następuje podział potężnego asortymentu produktów i maszyn do wykonania. Ta dyrekcja rezerwuje sobie produkcję drabin strażackich, inna podejmuje się wykonania odlewów, obróbki mechanicznej, produkcji dziesiątek tysięcy łączników do węży pożarniczych, bosaków, hydrantów, okuć itd. Po tym wszystkim, co się widziało w Katowicach, należy się spodziewać, że przemysł miejscowy potrafi zaopatrzyć w niedługim czasie dostatecznie w potrzebny sprzęt do walki z pożarami. Oczywiście będzie to również wielki egzamin dla administracji przemysłowej odpowiedniego zgrania działalności tylu różnych zakładów, dostarczenia im odpowiednich surowców i rozwiązania sprawy w kierunku składowania funkcjonującego zbytu.

Rzeczy małe, lecz ważne.

Przemysł papierniczy żąda od przemysłu miejscowego współpracy. Chodzi tu o szereg drobnych artykułów, jak blaszki do skoroszytów, zamki do segregatorów itp. Potrzeba tu różnych artykułów w ilościach dochodzących do setek tysięcy, a nawet milionów sztuk. Każdy drobiazg wymaga jednak niezwyklej skrupulatności w wykonaniu, sumienności i uwagi. Kosztowny materiał łatwo można bowiem popsuć.

Współpraca z przemysłem skórzanym.

Potężnym odbiorcą dla drobnych wyrobów przemysłu miejscowego okazuje się przemysł skórzany. Ilości zamówień dochodzą tu do imponujących cyfr. Rozmaitość zamówionych okuć i drobiazgów jest niezwykle szeroka. Wymienić by tu należało różne okucia do torb, zamki do walizek i teczek skórzanych, sprzączki wszelkiego rodzaju, karabinki do pasów, zakrętki do torebek rowerowych, okucia do uprząży, zamki błyskawiczne, zamki do torebek damskich i dziesiątki innych trudnych do opisanie i powtórzenia drobiazgów, bez których jednak życie jest trudne.

Współpraca z Biurem Części Zamiennych.

Na naradzie katowickiej dowiedzieliśmy się o nieznanym bliżej społeczeństwu i opinii publicznej instytucji Biura Części Zamiennych. Zadaniom tej instytucji i zasięgowi działalności należałoby poświęcić w przyszłości dłuższy, informacyjny artykuł. Na razie stwierdzamy, że Biuro to, choć nie ma za sobą długiego życia, może okazać się potężnym odbiorcą wyrobów przemysłu miejscowego. Suma zamówień na części zamienne wynosi do końca roku sumę 200 milionów złotych. Należy zaznaczyć, że zapotrzebowanie tej instytucji wyraża się sumą około miliarda złotych.

Współpraca z przemysłem elektrotechnicznym i motoryzacyjnym.

Potencjonalnie olbrzymim odbiorcą produkcji przemysłu miejscowego okazuje się w świetle narad zjazdu katowickiego Centrala Handlowa Przemysłu Elektrotechnicznego. Chodzi tu o dziesiątki różnych drobnych artykułów, jak: klamerki do rur ołowianych i kątowniki, puszki hermetyczne żeliwne i bakelitowe i dziesiątki innych artykułów o nazwach znanych głównie fachowcom.

Kapitałnego znaczenia dla naszego życia gospodarczego może być sprawa podjęcia się przez przemysł miejscowy naprawy silników elektrycznych. Chodzi tu o dziesiątki tysięcy silników. W tej dziedzinie daje się zauważyć na terenie poszcze-

gólnych dykcji energiczne przygotowanie się do tej kampanii.

„Motozbyt” i nasz przemysł motoryzacyjny wiąże również duże nadzieje z przemysłem miejscowym. Przemysł ten czeka wykonanie m. in. wielkich ilości tabliczek samochodowych i motocyklowych. Zapotrzebowanie wentyli rowerowych idzie w miliony sztuki, wentyli zaś motocyklowych i wentyli do samochodów osobowych i ciężarowych w setki i dziesiątki tysięcy. Oczywiście zagadnienie uzupełnienia parku maszynowego w odpowiednie automaty jest ciągle aktualne. Dykcja kielecka wyrabia klucze do samochodów, Lublin zaś odpowiednio łańcuchy. Lista artykułów dla przemysłu motoryzacyjnego nie jest bynajmniej zamknięta, a akcja kontraktów trwa nadal.

Inne produkcje

Dużo ciekawych rzeczy dowiedzieć się było można na naradzie katowickiej o roli przemysłu miejscowego w zakresie maszyn rolniczych, części i narzędzi. W tej dziedzinie jest dużo do poprawienia, udoskonalenia i urozmaicenia wachlarza produkcyjnego.

Dowiadujemy się, że przemysł miejscowy zainteresowany jest również wyrobem zamków, siatek do tapczanów, łózek polowych, zabawek, armatury do sieci wodnej, a co najważniejsze sprzętem budowlanym i to bardzo złożonym i wysokiej klasy. Wchodzą tu w grę specjalnie betoniarki.

W zakresie przemysłu drzewnego przemysł miejscowy otrzymuje zamówienia na eksport, m. in. na kije z drzewa iglastego w ilościach po kilkadziesiąt tysięcy sztuk. Interesuje się również poważnie przemysł miejscowy drewnianą zabawką eksportową, roletami itd. Zapotrzebowanie na szpulki idzie w miliony sztuk.

Przemysł drzewny, jak w ogóle przemysł miejscowy choruje na dziesiątki różnych bolączek surowcowych.

Krytyka jest twórcza.

Na naradzie katowickiej usłyszeliśmy wiele krytycznych uwag.

Krytyka była oparta wybitnie na życiowych przesłankach i podyktowana wyłącznie względami na dobro społeczne i udoskonalenie całego złożonego aparatu organizacyjnego. Obserwujemy różne narady od szeregu miesięcy i widzimy, że wiele problemów, które wydawały się przed paru miesiącami nierozwiązalnymi, zostaje obecnie już rozgryzanych i że wychodzi się z bezdroża organizacyjnego i bezplanowości na równe gościńce rozwojowe.

To zjawisko jest może najbardziej pozytywnym zjawiskiem i korzyścią z narady katowickiej.

Narada wytwórcza w DPM- Szczecin

W połowie sierpnia br. odbyła się w Szczecińskiej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego narada wytwórcza z udziałem kierownictw i rad zakładowych wszystkich podległych DPPM zakładów produkcyjnych woj. szczecińskiego.

Dwudniowe obrady dały możliwość realnej oceny sytuacji naszego przemysłu miejscowego i pozwoliły wszechstronnie zorientować się w wynikach pracy dotychczasowej i w planach na przyszłość. Cel ostatniej narady został jasno sprecyzowany. Przede wszystkim został określony sens pracy przemysłu miejscowego jako placówki niezwykle ważnej w odbudowie życia gospodarczego naszego kraju.

Przemysł miejscowy mając przed sobą bardzo poważne zadania musi być organizmem zdrowym, postępowym i sprężystym. Opierać się musi na rzetelnej, uczciwej pracy. Hasło to przyświecało dwudniowym obradom.

Kierownictwo Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego podeszło do narady bardzo poważnie, opracowując swoje referaty wnikliwie i wszechstronnie. Narada wytwórcza miała tym większe znaczenie, że Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejscowego na podstawie uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 11 maja 1949 r. otrzymała osobowość prawną, działającą na zasadzie rozrachunku gospodarczego i jako jednostka bilansująca się samodzielnie. Drugim ważnym czynnikiem pracy DPPM jest zmiana władz naczelnych, które przystępują do nowej, intensywnej pracy pod kierownictwem dyrektora naczelnego ob. Zygmunta Grądala, dyr. techniczn. ob. inż. Kazimierza Szydłowskiego i dyrektora administracyjno-finansowego ob. Tadeusza Gotówki.

Okolo 40 zakładów przemysłowych, podległych DPPM, rozsianych po województwie szczecińskim, wykonuje różnorodną produkcję dla świata pracy. Stolarnie mechaniczne, w liczbie 20, wytwarzają urządzenia biurowe i mieszkalne.

Warto nadmienić, że stolarnia mechaniczna w Krajence, dwukrotnie zdobyła sztan-dard przechodni ufundowany przez DPPM.

Zakład osiągnięcia swoje zawdzięcza kier. ob. S. Tylickiemu oraz grupie przodowniczej z majstrem E. Malinowskim i Goską na czele.

Stolarnia mechaniczna w Krajence w dalszym ciągu wyprzedza wszystkie zakłady produkcyjne, podległe DPPM, wykonując plan w 120%.

Na dalszych miejscach warto wymienić stolarnię mechaniczną w Drawsku pod kierownictwem Kasperskiego, stolarnię mechaniczną w Ziocińcu, stolarnię mechaniczną w Świdwinie oraz stolarnię mechaniczną w Szczecinie pod kierownictwem E. Wachowicza.

Odlewnie żeliwa w Szczecinie, Swinoujściu, Słupsku i Stargardzie produkują różnorodne odlewy, a Szczecińska Odlewnia Żeliwa oprócz tego produkuje specjalne piece do centralnego ogrzewania pod kierownictwem byłego robotnika E. Nowotnego i dzięki wydajnej pracy Niedostatkiewicza. Już wkrótce kierownik E. Nowotny przechodzi na inną placówkę, a jego miejsce zajmie dotychczasowy kierownik jednej z najlepiej prosperujących fabryk w ramach DPPM, a mianowicie fabryki farb, lakierów i kitu „Orient” w Szczecinie, ob. Szymon Giszalski.

Jedną z najlepiej administrowanych fabryk jest fabryka mydła „Elerta” w Koszalinie dzięki wytrwałej pracy jej kierownika ob. Tadeusza Dajewskiego, który jest jednym z pionierów Pomorza Zachodniego.

Dwie fabryki kartonazy w Szczecinie i w Reczu Pom. wytwarzają różnego rodzaju pudełka i opakowania a kartoniarnia w Reczu Pom. pod kierown. ob. Filody, zaopatruje radiowęzły w głośniki.

Pracuje już (jedna z niewielu w Polsce) fabr. miar metrycznych w Mieszkowicach.

Skomasowane w Gryfinie szczotkarnie wytwarzają różnego rodzaju szczotki, a w planie jest przewidziane otwarcie fabryki grzebieni.

Fabryki maszyn rolniczych nastawione są na remonty, a zakład elektroinstalacyjny w Słupsku wykonuje przewijanie motorów.

Zestawiając dzisiejsze osiągnięcia z r. 1945 należy uznać, że zostały już położone fundamenty pod rozbudowę przemysłu miejscowego.

Pierwszy etap pracy został zamknięty. Dziś zakłady dyrekcyjne dysponują parkiem maszynowym, szkołą i praktycznie przygotowują zespoły fachowców, posiadają kapitały obrotowe i inwestycyjne, wszystkie zakłady pracują według planu, większość z nich posiada określony profil produkcyjny.

W toku obrad omawiana była polityka finansowa, gospodarka materiałowa, zagadnienia zbytu i zaopatrzenia przemysłu miejscowego.

Wiele miejsca poświęcono zagadnieniom technicznym, jak: racjonalne wykorzystanie

nie maszyn, sprawy planowej produkcji, sposoby jej usprawnienia i zrationalizowania.

W okresie rozbudowy przemysłu miejscowego położono duży nacisk na dokładne opracowanie i wykonanie planów inwestycyjnych.

Jako jeden z warunków usprawnienia i zwiększenia wydajności pracy podkreślono rolę współzawodnictwa, które stało się dziś ruchem żywiołowym, należy je tylko otaczać specjalną opieką i pogłębiać jego formy.

Rozwijająca się akcja socjalna nie jest jeszcze w pełni wykorzystana przez świat pracy. Do zadań kierownictwa, rad zakładowych i ogniw związków zawodowych należy uświadamianie pracowników. Fundusze przeznaczone na akcję socjalną muszą być wykorzystane

Drugi dzień obrad został poświęcony na złożenie sprawozdań wszystkich kierowników zakładów podległych DPPM z ich działalności i planów na przyszłość. W trak-

cie obrad dyrektor Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego ob. Turczak omówił sprawy związane z współpracą central handlowych przemysłu drzewnego z przemysłem miejscowym.

Wyniki obrad podsumował dyrektor naczelny DPPM ob. Zygmunt Grądał. Jeszcze raz pobieżnie uwypuklił wszystkie istotne cechy referatów wygłoszonych przez kierowników DPPM, zwrócił szczególną uwagę na sprawozdawczość, na przeprowadzenie akcji oszczędnościowej, na sprężyste podejście do współzawodnictwa pracy, na wykonanie zaleceń akcji socjalnej i przestrzeganie polityki finansowej. Następnie omówił poszczególnie wszystkie sprawozdania z działalności zakładów DPPM.

Reasumując wyniki pracy Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego Woj. Szczecińskiego trzeba stwierdzić, że pomimo olbrzymich trudności, na jakie napotykali pionierzy tych ziem, prace nad restytucją przemysłu idą naprzód.

Z zakładów dyrekcji szczecińskiej

Szczecin

Dyrekcja szczecińska organizuje przy ul. Ku słońcu — potężny kombinat, w którym przewiduje zatrudnienie 1500 pracowników.

Prace remontowe prowadzone są w szybkim tempie przez Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycji.

Kombinat szczeciński obejmować będzie Zakład Galwanizacyjny. Stalarnię Mechaniczną, przeniesioną z budynków nieodpowiadających wymaganiom bezpieczeństwa i higieny pracy.

Na szczególną uwagę zasługuje podkreślenie projektu zmontowania fabryki wyrobów korkowych. Odciążąłoby to wydatnie podcbrną fabrykę w Poznaniu, która ma w swojej gestii cały import i przeróbkę surowca korkowego.

Uruchomienie w Szczecinie, jako mieście portowym, fabryki tego typu zmniejszyłoby koszty transportu, a tym samym i koszt produkcji.

Bytów

W przejętej dn. 1 lipca 1949 przez DPM — Szczecin, Fabryce Wyrobów Drzewnych w Bytowie przewidywany jest następujący profil produkcyjny: meble białe, miary metryczne, chomąta i papier szklisty.

Fabryka, która uzupełnia narazie swój park maszynowy przewiduje w najkrótszym czasie zwiększenie zatrudnienia z 70 na 150 pracowników.

Darłowo

Z polecenia Woj. Urzędu Planowania Gospodarczego w Szczecinie dyrekcja przemysłu miejscowego przejęła pod swoje kierownictwo Fabrykę Pieców Pokojowych.

Fabryka ma przed sobą duże możliwości rozwojowe, zwłaszcza po przebudowie hali produkcyjnej i magazynu na gotową produkcję.

*Mury Warszawy dźwigają się
wysiłkiem całego społeczeństwa*

Z życia dyrekcji gliwickiej

Śląska Dyrekcja Ogólnobranżowa Przemysłu Miejscowego w Gliwicach utworzona dnia 1 marca br. z podziału b. Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Katowicach posiada w swojej gestii 63 zakłady produkcyjne.

Wachlarz produkcyjny tych zakładów jest bardzo szeroki, gdyż obejmuje on między innymi: komplety kuchenne, biurka, stoły, pralki, mydła, kosmetyki, pasty do obuwia, pasty do podłóg, proszki hutnicze, kartonaże, walizki, galanterię skórzaną, guziki, dywany, sztuczne jelita, porcelanę, wate, obuwie wszelkiego rodzaju, uszczelki dla kopalń, wyroby szklane itd. a grupa Zakładów Pralniczo - Farbiarskich świadczy usługi dla szerokiego rzesz ludności oraz dla Wojska Polskiego, Służby Polsce itp.

Z 63 zakładów do dnia 25 sierpnia br. 4 zakłady wykonały roczny plan produkcji a mianowicie:

- 1 Dnia 19 lipca br. Wytwórnia Chemiczna „Ulfing” w Katowicach Welnowcu produkująca proszki hutnicze.
- 2 Dnia 11 sierpnia br. Fabryka Kartonaży w Bielsku.
- 3 Dnia 13 sierpnia br. Pralnia nr 8 w Gliwicach.
- 4 Dnia 22 sierpnia br. Fabryka Kartonaży „Primax” w Będzinie.

W dniach 29 i 30 bm. w Domu Kultury w Gliwicach odbyła się narada wytwórcza zakładów podległych Śląskiej Dyrekcji Ogólnobranżowej Przemysłu Miejscowego w Gliwicach.

Udział w naradzie wzięli: dyr. dep. PM w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego inż. J. Dobrzeński, przedstawiciele partii, władz miejskich, związków zawodowych oraz pracownicy dyrekcji i kierownicy zakładów wraz z delegatami rad zakładowych.

Po zagajeniu przez naczelnego dyrektora Śląskiej Dyrekcji Ogólnobranżowej Przemysłu Miejscowego w Gliwicach ob. T. Jakubowicza przedstawiciela władz zwierzchnich i czynnika społeczno - politycznego w swych krótkich przemówieniach powitalnych dali wyraz zadowolenia ze zwołania takiej narady, świadczącej o żywotności młodej dyrekcji, życząc obecnym pomyślnych obrad.

Kierownicy zakładów składający sprawozdania podkreślali z entuzjazmem konieczność przedterminowego ukończenia planu 3-letniego, zobowiązując się do dodatkowego wykonania produkcji wartości wielu milionów złotych i zaoszczędzenia nowych poważnych kwot.

Sukcesy te przedstawiciele terenu osiągnęły drogą dalszego umasowienia współzawodnictwa, zwiększenia wydajności i zastosowania nowych form produkcyjnych.

Fachowe referaty wygłosili przedstawiciele dyrekcji. Prelegenci starali się w sposób możliwie prosty zapoznać delegatów zakładów z najnowszymi osiągnięciami na odcinku organizacji produkcji, planowania, gospodarki materiałowej itd. Dyr. J. Dobrzeński i dyr. Jakubowicz stwierdzili, że na odcinku ostatnich kilku miesięcy daje się zanotować stały wzrost i polepszenie produkcji, oraz coraz ściślejsze powiązanie prac dyrekcji ze swoimi zakładami.

Wszystkie przemówienia były nacechowane troską o zakład, o wykonanie planu i najważniejsze — troską o człowieka i zapewnienie mu możliwie najlepszych warunków socjalnych i bezpieczeństwa w pracy.

Obecną zmanifestowali swoje oburzenie w stosunku do osoby papieża Piusa XII za jego sympatię dla Niemiec faszystowskich i wybitnie wrogie nastawienie do Polski.

Narada finansowa w Sopocie

Departament Przemysłu Miejscowego zwołał w Sopocie 2 i 3 września br. ogólnopolską konferencję, której przedmiotem były zagadnienia związane z przejęciem finansowania PM przez Narodowy Bank Polski, sprawa preliminarzy na II półrocze 1949, plan finansowy na rok 1950 w oparciu o jednolity plan kont i zmiany organizacyjne planowania w PM w r. 1950, oraz zagadnienie oszczędności w świetle nowej instrukcji.

Zebranie przedstawicieli Przemysłu Miejscowego i Narodowego Banku Polskiego było niezbędne w związku ze zmianami jakie nastąpiły po przejęciu systemu finansowania przez NBP.

Zagadnienie finansowania było już wysuwane w czerwcu 1949 na odprawie olsztyńskiej przez nac. Bytomskiego, lecz forma objęcia systemu finansowania nie została jeszcze wówczas sprecyzowana.

Projekt NBP stosowania analogicznych przepisów jakie obowiązują w przemyśle kluczowym wywołał gorącą dyskusję.

Narzucenie przemysłowi miejscowemu przepisów jakie obowiązują w kluczowym, wymagałoby przedstawienia całego wysiłku zespołu kierowniczego ze spraw produkcji i organizacji na sprawy administracyjne wpływając w konsekwencji na zahamowanie możliwości rozwojowych. Przemysł miejscowy ze względu na swój specyficzny charakter produkcyjny wymaga stosowania też pewnych odrębnych metod finansowych.

Wobec tego, że poszczególne oddziały Narodowego Banku Polskiego niejednolicie podchodzą do zorganizowania współpracy z przemysłem miejscowym, zebrani na konferencji wysunęli postulaty:

1. Koordynacji przepisów wykonawczych dotyczących finansowania PM przez NBP,
2. dostosowania żądań i wymogów NBP do możliwości organizacyjnych i personalnych PM.

W drugiej części narad omówione zostały przez nacz. Bytomskiego i nacz. Jozefsberga plany na r. 1950 w oparciu o plan przemysłowy i nowy jednolity plan kont. Podkreślono, jak i na konferencji olsztyńskiej, że podstawą opracowania planu jest kalkulacja, na którą dotychczas w przemyśle miejscowym zwracało się zbyt mało uwagi.

Niektóre dyrekcje mają podstawy do wykonania należytej kalkulacji w oparciu o normy techniczne, zużycie materiałów i o wydatki z ub. okresu.

Dyrekcje, które mają należycie opracowane koszty własne i wyniki kalkulacji, mogą przystąpić do opracowania należytego planu finansowego.

Referent podkreślił znaczenie dotrzymywania terminów sprawozdawczości, gdyż tylko wówczas wszelkie plany z terenu mogą być uwzględniane w planie ogólnej gospodarki państwowej, w razie opóźnienia nie zdyscyplinowanych dyrekcji cierpi na tym zaopatrzenie.

Plan finansowy, jeśli ma być realny, musi synchronizować z planem produkcji i zbytu.

Niemniej ważnym zagadnieniem jest kwestia oszczędności w przemyśle miejscowym. System oszczędnościowy musi objąć każdą jednostkę produkcyjną, każdy najmniejszy zakład.

Przemysł miejscowy musi nadrobić zaległości na tym odcinku i stanąć do szlachetnej rywalizacji z przemysłem kluczowym.

Aby osiągnąć pewne wyniki na polu oszczędnościowym i kontrolę nad nimi wszystkie dyrekcje przemysłu miejscowego muszą przysyłać w terminie obszerne i szczegółowe sprawozdania.

Nowa instrukcja o sprawozdawczości oszczędnościowej wyjaśni i uzupełni omawiane tu zagadnienie. (zł)

Ze szkolnictwa zawodowego

Podstawy rozwojowe szkół przemysłu drzewnego w Polsce

Przemysł drzewny w polskiej gospodarce państwowej nie odgrywał prawie żadnej roli do r. 1945, mimo naturalnego bogactwa.

Polska piastowska niewątpliwie posiadała rozwinięte chałupnictwo stolarskie, które przy pomocy prymitywnych narzędzi wyrabiało meble na użytek wsi i drobnego mieszczaństwa. Z rozwojem miast opartym na prawie magdeburskim napływali do Polski obok kupców rzemieślnicy pochodzenia obcego, a z rozwojem kultury materialnej miast, poczynając od Kazimierza Wielkiego podnoszą się wymagania w dziedzinie architektury i sprzętarstwa.

Przybywając do Polski wybitni mistrze stolarscy, którzy obok przyniesionych stylów wnieśli do słownictwa polskiego obce nazwy narzędzi i detali konstrukcyjnych niemal dla wszystkich zawodów wiążących się z budownictwem.

Nauka rzemiosła w Polsce aż do końca 19 wieku odbywała się wyłącznie w warsztatach mistrzów stolarskich, a uczniowie zanim opanowali rzemiosło, przechodzili nieraz długą i ciernistą drogę, pełną upokorzeń. Upokorzenia te były nieraz tak wielkie, że równały się niejednokrotnie pracy niewolnika i po opanowaniu rzemiosła zdobycie tytułu czeladnika nie bez przyczyny zostało określone mianem wyzwolenia.

Dopiero po drugiej wojnie światowej, po odzyskaniu Ziemi Zachodnich, Polska Ludowa weszła w posiadanie dużej ilości fabryk stolarskich. Objęcie tych fabryk otworzyło nam poważne perspektywy handlowe na rynku krajowym i zagranicznym. Eksport mebli za granicę może zająć pierwsze miejsce po eksporcie węgla, gdyż drzewo polskie pod względem ilościowym i jakościowym stanowi największe bogactwo kraju.

Równocześnie z podnoszeniem się stopy życiowej mas pracujących, wskutek zmian ustrojowych w Polsce Ludowej, rośnie zapotrzebowanie na meble na rynku wewnętrznym i w związku z tym powstało nowe zagadnienie zaopatrzenia świata pracy w tanie i estetyczne meble.

Dziś państwowy przemysł drzewny wymaga już nie tylko czeladników i mistrzów o różnych specjalnościach, ale także projektantów mebli, techników, kreślarzy, kalkulatorów, kierowników poszczególnych działów obróbki ręcznej i maszynowej i pracowników handlowych.

W zrozumieniu tych potrzeb, obok szkół stolarskich dawnego typu, zostało założone w Bydgoszczy turnusowe Technikum dla przemysłu drzewnego, a w bieżącym roku szkolnym o podobnych zadaniach zostanie otwarte Państwowe Liceum II stopnia w Cieplicach-Zdroju, którego absolwenci będą mieli również otwartą drogę na politechnikę.

Katastrofalny brak pracowników dla przemysłu spowodował w bieżącym roku uchwałę Rady Ministrów, powołującą specjalny Urząd pod nazwą Centralny Urząd Szkolenia Zawodowego (C. U. S. Z.) z Dyrekcjami Okręgowymi Szkolenia Zawodowego (D. O. S. Z.), który już od 1. VII. 1949 r. objął całokształt prac związanych z zakładaniem i utrzymaniem szkół zawodowych.

Spodziewać się należy, że nowy ten Urząd z uprawnieniami Ministerstwa, znacznie przyspieszy przygotowanie kadr potrzebnych pracowników dla przemysłu, a w szczególności młodego przemysłu drzewnego.

Organizacja szkolnictwa dla przemysłu drzewnego zmierza w dwu kierunkach: obok liceów stolarskich I i II stopnia powstają Centrale Wyszakolenia Zawodowego, w celu przeszkolenia czeladników, którzy w prywatnych warsztatach wyuczyl się rzemiosła i nie mieli możności zaznajomić się z metodami pracy fabrycznej.

Jedna z takich Central Wyszakolenia Zawodowego powstała w Twardej Górze na Dolnym Śląsku.

Dla zorientowania młodzieży pragnącej się kształcić zawodowo w przemyśle drzewnym, podajemy wykaz państwowych szkół przemysłu drzewnego:

1. Województwo białostockie:

Augustów — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Białystok — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Hajnówka — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Łomża — Państwowe Liceum Stolarskie I i II stopnia

2. Województwo krakowskie:

Krzyszowice, pow. Chrzanów — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Zakopane — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Zakopane — Państwowe Liceum Kolo-dziejskie I stopnia

3. Województwo lubelskie:

Zamość — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

4. Województwo olsztyńskie:

Reszel — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

5. Województwo rzeszowskie:

Rudnik n/Sanem — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

6. Województwo śląskie (katowickie):

Rudy — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Sosnowiec — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia.

7. Województwo wrocławskie:

Cieplie Śl. Zdrój — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Cieplie Śl. Zdrój — Państwowe Liceum Stolarskie II stopnia

Olszyna, pow. Lubań — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia

Świebodzice — Państwowe Liceum Stolarskie I stopnia.

Wszyscy absolwenci wyżej wymienionych szkół, po ukończeniu Liceum Stolarskiego I stopnia i złożeniu egzaminu przed Komisją Egzaminacyjną, otrzymują dyplom czeladniczy i są angażowani przez Państwowe Komisje Werbunkowe poszczególnych fabryk państwowych i otrzymują bezpłatny przejazd koleją do miejsca pracy.

Absolwenci Państwowego Liceum Stolarskiego II stopnia po złożeniu egzaminu otrzymują dyplom technika i zostają również natychmiast zaangażowani do fabryk państwowych na stanowiska kierownicze, lub też mogą składać egzaminy wstępne na wyższe studia do szkół politechnicznych.

S. S.

Państwowa Szkoła Przemysłu Drzewnego w Cieplicach Śl. Zdroju

Na rozległym terenie, w pięknie położonym parku rozmieszczone są gmachy i pracownie Państwowej Szkoły Przemysłu Drzewnego w Cieplicach Śl. Zdroju. Jeden z kuracjuszków, zwiedzając szkołę, powiedział: „To nie szkoła, to wyśniona bajka o szkole”, tylko szkoda, że tak mało znana jest w Polsce centralnej rodzicom, którzy chcieliby kształcić swych synów na zawodowych drzewiarzy.

Realizując swe górne ambicje w kształceniu wysoko wykwalifikowanych zawodowców, szkoła pracuje bez rozgłosu, a oto garść wrażeń, jakich doznałem w gronie kolegów zwiedzając szkołę.

Wchodzimy do gmachu głównego i już na wstępie jesteśmy oczarowani. Piękna klatka schodowa, hall i korytarze udekorowane symbolami rzemiosła i pracy. W oszklonych szafach prace uczniów, w hallu gazetka ścienna i głosy prasy. Redagowana przez uczniów gazetka ścienna odzwierciedla zainteresowania uczniów i ich udział w pracy szkolnej. „Głosy prasy”, to wrażenia zwiedzających szkołę, wycięte z gazet.

Na pierwszej kondygnacji klatki schodowej zatrzymujemy się na chwilę. Przez okna okolone ciężkimi portierami widzimy ogród szkolny ze śladami przerwanej pracy, a w dali rozpościera się widok na łańcuch gór z nagimi zboczami Śnieżki, Małego i Wielkiego Szyszaku i Śnieżnych Kotłów. Nastrój podnosi pustka na korytarzach i dobiegający się z dolnych kondygnacji gmachu przygłuszony warkot rozpedzonych maszyn. Odczuwamy, że gdzieś za ścianami w ukryciu wre praca, której chcielibyśmy się jak najprędzej przyjrzeć z bliska. Po wstępnych formalnościach, objaśniających cel naszej wizyty w sekretariacie szkoły, przestępujemy próg gabinetu dyrektora szkoły. Uprzejmie przyjęci rozglądamy się po gabinecie urzędowym ze smakiem. Na biurku i stole leżą barwne projekty wnetrz zaprojektowanych do Domu Wypoczynkowego Rady Państwa w Cieplicach. Na rzeźbionej przez uczniów szafce trzy puchary, to nagrody przechodnie sportowe, zdobyte przez uczniów szkoły. Zaproszeni do zwiedzania szkoły oglądamy wszystko z największym zaciekawieniem.

Zacznymy od maszynowni. Przy niesamowitym warkocie różnorodnych maszyn nie słyszymy własnych słów. Młodzi pracownicy w okularach ochronnych i kapturach z klapami na uszach, pochyleni nad maszynami, nie zwracają na nas uwagi. Setki kawałków desek, w zmechanizowanym ruchu, z rąk do rąk, po przejściu przez róż-

ne maszyny, układane są na stosy, które następnie przenoszone są do innych pomieszczeń, do obróbki ręcznej i montażu. Wszystkie odpadki i wióry są odprowadzane przez pochłaniacze do osobnej komory-trociniarni. Na ścianach koło maszyn pomieszczone są tablice ostrzegawcze o niebezpieczeństwie pracy w razie nieuwagi. W przyległym pomieszczeniu narzędziowni maszynowej oglądamy z zaciekawieniem ostrzaiki, szlifierki i rozwornice do pił taśmowych. Wszystko zmotoryzowane i urządzone w świetnym porządku. Tutaj dopiero możemy rozmawiać o wrażeniach, jakie sprawiła na nas praca uczniów przy maszynach. Dowiadujemy się, że od początku istnienia szkoły nie zaszedł żaden wypadek okaleczenia ucznia przez nieuwagę. Poznaliśmy metody wdrażania uczniów do pracy maszynowej pod kierunkiem nauczycieli zawodu.

Przechodzimy do obrabialni ręcznej. Jasne pracownie, świst strugów, stuk młotków, zapach kleju i skupiona uwaga uczniów nad wykonywanymi pracami świadczy, że wszystko tutaj robi się na serio i z całym poczuciem odpowiedzialności za jakość pracy. Przeniesione z maszynowej obróbki części tutaj po zmontowaniu zamieniają się na szufladki, szafki nocne i szafy, wykonywane seryjnie na zamówienia dla szkół. Obok sprzętów wykonywanych seryjnie oglądamy prace uczniów, przygotowujących się do egzaminu czeladniczego i mistrzowskiego. Pięknie i pomysłowo skomponowane komplety mebli nie noszą śladów jakiegoś szablonu i widoczna jest dążność do artystycznego ujęcia kształtu, z zachowaniem strony użytkowej. Na ścianach rysunki w skali 1:1 z przekrojami i detalami świadczą, że wszystko jest z góry w szczegółach pomyślane.

Z oglądanych prac utkwiły w pamięci nowe modele ław szkolnych, stołów kreślarskich, strugnic stolarskich, luksusowy z kolorowego drzewa gabinet damski, z wyrażnym poszukiwaniem nowych form dekoracyjnych, z zachowaniem wygody w użytkowaniu. Szczególną uwagę zwrócił nowy model łóżka z wmontowaną szafką nocną, do pokojów gościnnych Domu Wypoczynkowego Rady Państwa w Cieplicach. W pracowniach rzeźbiarskich oglądamy różnorodność pomysłów, w zastosowaniu jako elementy do mebli i wnetrz.

Niesposób wszystko opisać i wyrazić w słowie dla oddania wrażenia, z jakim się odchodzi po zwiedzeniu tej szkoły. Nie podajemy nazwisk profesorów ani uczniów, aby nie urazić ich skromnych uczuć. Nie-

chaj mówią ich własne dzieła i pożytek, jaki Polsce Ludowej przynosi umiłowanie pracy.

Na koniec zostaliśmy poinformowani o korzyściach, jakie szkoła daje uczniom, czym dzielimy się z czytelnikami, którzy pragnęliby kształcić swych synów w tej szkole.

Szkoła jest zorganizowana na zasadach nowego ustroju szkolnictwa i obejmuje Liceum I i II stopnia. Do Liceum I stopnia przyjmowani są kandydaci po ukończeniu 7 klas szkoły podstawowej, na zasadzie egzaminu z języka polskiego i matematyki. Po ukończeniu Liceum I stopnia i złożeniu egzaminu uczniowie otrzymują dyplom czeladniczy.

Absolwenci z dyplomem czeladniczym, pragnący kształcić się dalej, mogą być przyjęci na podstawie egzaminu do Liceum II stopnia, a po ukończeniu i złożeniu egzaminów otrzymują dyplom technika, który uprawnia do otrzymania odpowiedniego

stanowiska w państwowym przemyśle drzewnym. Liceum II stopnia daje również podstawę do dalszych studiów w wyższych uczelniach politechnicznych.

Absolwenci Liceum I stopnia, którzy nie złożyli egzaminu do Liceum II stopnia, mogą po 2-letniej płatnej praktyce składać egzamin mistrzowski i mogą pracować w swym zawodzie w charakterze mistrzów stolarskich.

Szkoła posiada własny internat, w którym opłata za utrzymanie wynosi 4.500 zł miesięcznie.

Uczniowie niezamożni, po przedstawieniu świadectwa ubóstwa, wystawionego przez gminę, mogą otrzymać zniżkę w opłacie za internat. Sieroty i półsieroty po przedstawieniu odpowiednich dowodów, mogą otrzymać zwrotne lub bezzwrotne stypendium na utrzymanie w internacie z Towarzystwa Burs i Stypendiów lub z Kuratorium.

CZŁOWIEK i PRACA

A. Południk

Zakładamy apteczki

Z pojęciem bezpieczeństwa i higieny pracy wiąże się ściśle pojęcie apteczki zakładowej.

Referenci bezpieczeństwa i higieny pracy w czasie swoich inspekcji po poszczególnych zakładach pracy stwierdzają często nienależyte wyposażenie apteczek zakładowych, a nieraz w ogóle ich brak.

Poniżej podajemy zawartość apteczki zakładowej, odpowiadającą niezbędnym wymaganiom.

Trzeba podkreślić, że wyposażenie apteczki zakładowej zależy od charakteru danego zakładu pracy oraz od ilości i rodzaju zatrudnionych w nim pracowników. Nie jest bowiem rzeczą obojętną, jeżeli chodzi o zawartość apteczki, czy w danym zakładzie pracy przeważają pracownicy fizyczni czy umysłowi.

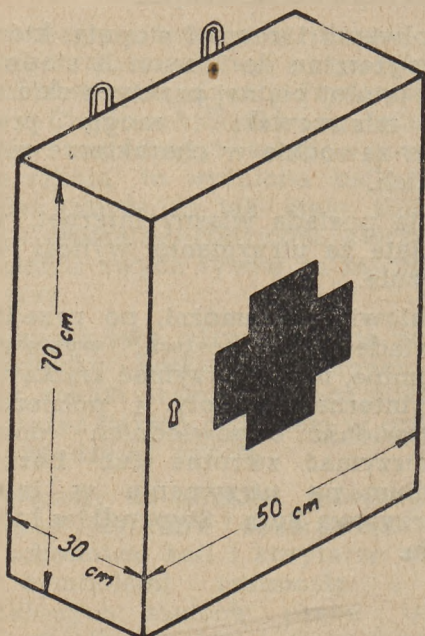
Niemniej jednak Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej ustaliło pewną wzorcową zawartość każdej apteczki zakładowej, która odpowiada niezbędnym wymaganiom. Chodzi w tym wypadku o apteczkę, którą może obsłużyć każdy przeciętny pracownik bez specjalnego przygotowania sanitarnego.

W apteczce takiej winny znajdować się następujące lekarstwa:

1. Jodyna 1 fl. 35 gr,
2. Woda utleniona 1 fl. 50 gr (3%),
3. Benzyna chem. cz. 1 fl. 50 gr,
4. Amoniak 1 fl. 50 gr,
5. Krople Inoziemcowa 1 fl. 50 gr,
6. Krople walerianowe 1 fl. 50 gr,
7. Krople konwaliowe 1 fl. 50 gr,
8. Aspiryna 0,5 — 50 tabl.,
9. Kwas borny 0,5 — 30 tabl.,
10. Płyn Burowa 0,5 — 30 tabl.,
11. Nadmanganian potasu 0,02 — 50 tabl.,
12. Wazelina borna 2 pud. a 20 gr,
13. Maść ichtiolowa 10% 2 pud. a 10 gr.
14. Wata hygroskopijna 3×100 gr,
15. Lignina 3×100 gr,
16. Bandaże muślinowe 10 cm 3 szt.,
17. Bandaże muślinowe 5 cm 3 szt.,
18. Gaza sterylizowana 2× $\frac{1}{4}$ m,
19. Opatrunki sterylizowane 2 szt.,
20. Leukoplaster 1 cm 3 szt.,
21. Leukoplaster 3 cm 3 szt.,
22. Wata żelazna 3 pud.,
23. Nożyczki 1 szt.,
24. Guma zaciskowa 1 szt.,
25. Łubki 30 cm 2 szt.,
26. Kieliszek do oczu 1 szt.,

Lekarstwa powinny znajdować się w specjalnej szafce, polakierowanej na biało i oznaczonej na drzwiczkach czerwonym krzyżem, o ustalonych rozmiarach (patrz wzór nr 1 i 2), umieszczonej w stałym miejscu w danym zakładzie pracy.

Wzór nr 1



Każdy z pracowników winien być dostatecznie poinformowany o tym, gdzie znajduje się apteczka.

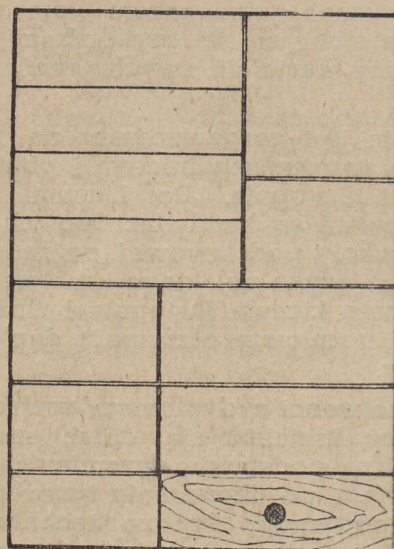
Jeżeli chodzi o większe zakłady pracy, to wyposażenie apteczki będzie się zasadniczo różniło od omawianej, wzorcowej, ponieważ zawartość jej dostosowana będzie do wymogów ambulatorium przyfabrycznego, które oprócz lekarstw posiadać będzie również instrumentaria lekarskie.

Pomimo że okres wakacji i kolonii dziecięcych już minął, omówimy przy tej sposobności zestaw apteczki dla kolonii dziecięcych wychodząc z tego założenia, że materiał ten kierownicy wydziałów socjalnych i przyszli kierownicy kolonii dziecięcych podczas następnych kolonii z pewnością wykorzystają.

Nieco odmiennie będzie przedstawiał się zestaw apteczny dla kolonii dziecięcych. Jeżeli chodzi o wielkość szafki aptecznej, to może ona ulec zmianie w rozmiarach, a zawartość jej powiększy się o pewne lekarstwa, których w apteczce zakładowej nie spotykamy. Wyposażenie zatem apteczki kolonijnej będzie przedstawiało się następująco:

1. Maść przeciw świerzbowi „Scabit” 2×200,0
2. Maść tranowa 125,0
3. Maść borowa 125,0
4. Maść ichtiolowa 125,0
5. Maść cynkowa 125,0
6. Maść sulfatiasolowa (Cremor 3%) 125,0
7. Spir. salicylowy 400,0

Wzór nr 2



8. Spir. denaturowany 2 litry
9. Lizol 2 kg
10. Proszek DDT 3 pud.
11. Rumianek 200,0
12. Kwas borny 200,0
13. Aspiryna 200 szt.
14. Kwaśna woda (woda Burowa w tbl.) 20 szt.
15. Sulfatiasol tabl. 200 szt.
16. Prontosil tabl. 200 szt.
17. Proszki od bólu głowy 100 szt.
18. Panodin w amp. 20 amp.
19. Calcium gluc. 10% w amp. 10 „
20. Cardamid w amp. 10 „
21. Coffeina w amp. 10 „
22. Camphora w amp. 0,3 2ccm
. 10 „
23. Sól gorzka (Magn. sulfur.) 300,0
24. Krople walerianowe 100,0
25. Węgiel w granulach 5x25,0
26. Dermatol 50,0
27. Tinct. Amarae 50,0
28. Krople cynkowe 1% 20,0
29. Sol. targesini 1% 20,0
30. Amoniak 200,0
(2 fl. a 100,0) (korek szkl.).
31. Surowica przeciwwężcowa 8
amp. a 3.000 jed.
32. Surowica przeciw jadowi żmii
. 2 amp.
33. Jodyna 200,0
34. Wata 1 kg
35. Gaza w paczkach steryl. 20
pacz. a 1/2 m.,
36. Lignina 1 kg
37. Bandaże a 6 cm 100 szt.
38. Leukoplaster 3 rolki x 5 m
x 5 cm,
39. Termometry 3 szt.
40. Igły do strzykawk 1 tuz.
41. Strzykawki 5 ccm 1 szt.

- 42. Strzykawki 10 ccm . . . 1 szt.
- 43. Pipetki do oczu . . . 6 szt.
- 44. Calcium gluc. tbl. . . 1 kg
- 45. Phosphit tabletki 44 × 30 tbl.
- 46. Hydrogen peroxydat . 100,0
- 47. Kalihypermanganicum . 10,0
- 48. Szpatułki drewniane . 10 szt.

Informujemy, że szafka apteczne wykonać fabryki podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Drzewnego. Zamówienia należy kierować bezpośrednio do Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego. Niezależnie od tego Polski Czerwony Krzyż dostarcza kompletne apteczki na zamówienie.

Pobierasz rentę społeczną? Przeczytaj!

Ustalenie wysokości rent emerytalnych jest jednym z najtrudniejszych problemów w ubezpieczeniach społecznych. Chodzi w ogóle o to, aby w ustalaniu wysokości renty uwzględnić okres pracy pracownika i wysokość jego zarobków, odpowiadających poziomowi i wynikom jego pracy, oraz aby ten sam stosunek zachować stale między wysokością renty a każdorazową wysokością zarobków.

W odbudowie polskich ubezpieczeń społecznych po wyzwoleniu został dokonany nowy etap w zakresie świadczeń rentowych.

Ogłoszona w marcu 1949 r. zmiana ustawy o ubezpieczeniu społecznym oraz związane z nią rozporządzenie Rady Ministrów wprowadziły nową zasadę ustalania rent. Zasada ta polega na tym, że rentę ustala się na podstawie wysokości zarobków z ostatnich 6 miesięcy przed powstaniem inwalidztwa, wzgl. przed wypadkiem w pracy.

Podwyższona więc renta emerytalna pracownika wynosi przy przeciętnych jego zarobkach od 8.000 do 26.000 — od 3.200 do 6.000.- złotych miesięcznie, renta wdowia - od 2.250.- - 4.000.-złoty miesięcznie, renta wypadkowa dla ubezpieczonego przy 100% niezdolności do zarobkowania wynosi nie mniej niż 6.000.- zł miesięcznie, a przy zarobkach powyżej 26.000.- złotych - 40% zarobku miesięcznego. Renta wdowia wypadkowa wynosi najmniej 2.800.- zł, wzgl. przy zarobku miesięcznym pracownika ponad 26.000.-zł - 20% zarobku miesięcznego. Podwyżka rent wynosi przeciętnie około 50%, obowiązuje od 1 stycznia 1949 r. i obejmuje także tych rencistów, którzy pobierali renty przed 1 stycznia 1949 r.

Obecnie przystąpiono do obliczania zróżnicowanej podwyżki rent tych rencistów, którzy po wyzwoleniu byli zatrudnieni co najmniej przez 18 miesięcy lub ulegli po wyzwoleniu wypadkowi w pracy. Wysokość podwyżki jest zależna od przeciętnego zarobku, osiągniętego w ostatnich 6 miesiącach ubezpieczenia przed przyznaniem renty, wzgl. przed zaprzestaniem pracy. Natomiast renciści przedwojenni i powojenni, którzy nie pracowali co najmniej 18 miesięcy po wyzwoleniu, otrzymywać będą nadal

zryczałtowaną rentę w jednolitej wysokości 3.000.— zł miesięcznie.

Zróżnicowania, tj. podwyższenia rent zależnie od wysokości zarobków, nie można było przeprowadzić od razu w całej pełni. Jednym z ważniejszych powodów, zmuszających do stopniowego zróżnicowania rent, jest brak zarówno w instytucjach ubezpieczeniowych, jak i u zainteresowanych, dowodów okresu zatrudnienia i wysokości zarobków w okresie przedwojennym.

Rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dnia 24 maja br. ustala szczegółowe zasady przeliczania tych rent. Instytucje ubezpieczeniowe kontynuują obecnie prace wstępne, mające na celu uzyskanie od zainteresowanych osób danych o ich zatrudnieniu i zarobku, które są konieczne do przeliczania rent na nowych zasadach.

Podstawą do przeliczania renty jest zarobek w tej wysokości, w jakiej w odpowiednim czasie został zgłoszony do ubezpieczalni społecznej - jako podstawa wymiaru składki ubezpieczeniowej. Dokonanie zaś wymiaru rent stosownie do ostatnich zarobków nie napotyka na większe trudności, jeśli chodzi o renty obecnie przyznawane. Natomiast przeprowadzenie przeliczenia rent już płatnych stanowi poważne zagadnienie. Liczba osób, które korzystają z wymiaru według ostatnich zarobków, nie jest znaczna, ponieważ nowym wymiarem rent objęto już pracowników, którzy jako renciści zatrudnieni byli po oswobodzeniu przez 18 miesięcy, a tych ocenia się na około ćwierć miliona.

W okresie po wyzwoleniu instytucje ubezpieczeniowe zaniechały wprowadzenia tzw. kart przebiegu, na których notowane były bieżąco indywidualne zarobki każdego ubezpieczonego, lecz fakt ten nie wpływa absolutnie na powiększenie trudności w spełnianiu danego zadania. Ubezpieczalnie społeczne posiadają bowiem dokumenty dotyczące zarobków, jak wykazy zatrudnienia, odpisy list płacy i zgłoszenia indywidualne. Są one dostateczne dla przeprowadzenia kontroli, ale nie wystarczają dla ustalenia zarobków we wszystkich wypadkach.

Zastosowano więc następującą metodę postępowania:

Zakład Ubezpieczeń Społecznych zaczął już rozsyłać w pewnej kolejności do wszystkich rencistów formularze zestawienia zarobków. Renciści sami winni dostarczyć te formularze do zakładów pracy, w których byli zatrudnieni. Zestawienia zarobków w miarodajnym czasie dokona zakład pracy przy współudziale i pod kontrolą rady zakładowej. Zakład pracy przesyła wypełniony formularz do właściwej ubezpieczalni, która dokonuje porównania zarobków podanych do wymiaru renty z zarobkami zgłoszonymi do wymiaru składek, po czym dopiero można przystąpić do wymiaru renty, wydania decyzji i wypłacenia zaległej różnicy i to za czas od 1 stycznia 1949 roku. Jak widać, najważniejsze zadania przypadają tu na zakłady pracy i rady zakładowe. Te placówki są więc w pierwszym rzędzie odpowiedzialne za prawidłowość przeprowadzenia tak doniosłej reformy społecznej. Powyższe prace muszą być prowadzone tak sprawnie, by załatwienie bieżących spraw rentowych na tym nie ucierpiało. Prawidłowość przeliczeń ma olbrzymią wagę dla zainteresowanych i dla planowej gospodarki funduszami społecznymi. Jest zatem rzeczą zrozumiałą, że cała praca musi być rozłożona na etapy i będzie trwała kilka miesięcy. Wszystkie zainteresowane osoby otrzymywać będą stopniowo i we właściwym czasie pisma i orzeczenia w sprawie dostarczenia zaświadczeń o wysokości zarobków. Szybkie przeliczenie rent przez Zakład zależy w dużej mierze od dostosowania

się rencistów do pouczeń Zakładu w tej sprawie.

Zakład Ubezpieczeń Społecznych dołoży ze swej strony wszelkich starań, aby przeliczenia były przeprowadzone w najszybszym tempie. Ponieważ jednak praca musi być wykonana według planu, apeluje się do wszystkich zainteresowanych rencistów, aby nie interweniowali pisemnie czy osobiście w sprawie przyspieszenia przeliczenia rent, gdyż każda taka interwencja odrywa właściwego pracownika od systematycznie przeprowadzanych prac przeliczeniowych i opóźnia wykonanie całości zadania.

Rady zakładowe winny współdziałać ściśle z administracją zakładów pracy i czuwać nad szybkością i prawidłowym wypełnieniem przez pracodawców zaświadczeń dla celów przeliczania rent, winny również udzielać rencistom wyjaśnień i wszelkiej pomocy. Wyczerpujących informacji w sprawie przeliczania rent z ubezpieczenia społecznego udzielając zainteresowanym rencistom ubezpieczalnie społeczne oraz oddziały Zakładu Ubezpieczeń Społecznych.

O postępie prac przeliczeniowych Zakład Ubezpieczeń Społecznych informuje stale Centralną Radę Związków Zawodowych, która specjalnie interesuje się nie tylko samym ich przebiegiem, ale jednocześnie w porozumieniu z ZUS bada i usuwa wszelkie niedociągnięcia organizacyjne, które opóźniają, względnie mogłyby opóźnić ostateczny termin ukończenia wszelkich prac przeliczeniowych, jakim jest dzień 30 listopada b. roku.

Z targów i wystaw

Otwarcie II Targów Olsztyńskich 3—14. IX. 1949

Targi Olsztyńskie odbędą się po raz drugi.

Po raz też drugi ambitna ludność na bar dziej zniszczonego wojną województwa zdobywa się na dodatkowy wysiłek, by zaprezentować swój dotychczasowy dorobek w dziele odbudowy życia tutejszego terenu oraz, by wskazać na zasadnicze kierunki rozwoju gospodarczego ziemi warmińsko-mazurskiej w planie 6-letnim. W specjalnym pawilonie przedstawione zostaną po-

nadto ogólnokrajowe zagadnienia i osiągnięcia gospodarcze.

To zadanie podstawowe Targów. Jednocześnie mają one przyczynić się do zapropagowania wytwórczości krajowej, zarówno w dziale wystawowym jak i w kioskach działu kiermaszowego, przeznaczonych do detalicznej sprzedaży towarów.

W stosunku do ludności rolniczej Targi Olsztyńskie stawiają sobie dodatkowe zadania: zapoznać tę ludność z racjonalną hodo-

Redaguje: Komitet redakcyjny

Wydawca: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa, ul. Hoża 35.

Adres redakcji: Warszawa, ul. Foksal 15, tel. 85007, 82022.

Adres administracji: Katowice, ul. 3 Maja 23, tel. 31771, skrzynka pocztowa nr 1.

Prenumerata mies. 100 zł, kwart. 300 zł

Ceny ogłoszeń: 1 str. 50.000 zł, ½ str. 30.000 zł, ¼ str. 15.000 zł, ¼ 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 przysyłać można pod adresem administracji lub przez PKO.

Druk: P. K. Z. G. Oddz. 2 Katowice Nr zam. 1164 — IX/49. — R - 033758

włą zwierząt gospodarskich, uprawą i nowoczesną techniką rolniczą.

Przybyszym zaś z innych dzielnic kraju, ludziom pracy z miast i wsi polskich wskazać również na walory turystyczne regionu, jakby przeznaczonego na wczasy, obozy, dla sportu wodnego, rybackiego, łowieckiego, a także dla narciarstwa i innych sportów zimowych. Są tu bowiem i lasy piękne, bogate i tysiące jezior i wzgórz: jest urzekający krajobraz.

Działy II Targów Olsztyńskich

I. Dział wystawowy:

Pawilon 1. - Bogactwo naturalne Warmii i Mazur: rolnictwo, leśnictwo, rybołówstwo, turystyka.

Pawilon 2a - Poczta, „Orbis”.

Pawilon 2b - Przemysł i handel uspołeczniony

Pawilon 3 - Przemysł metalowy, ceramiczny, ośrodek maszynowy

Pawilon 4 - Wybrane zagadnienia społeczno-kulturalne

Pawilon 5 - Drobną wytwórczość i rzemiosło

Pawilon 7a - Pokaz filmów krajoznawczych

Pawilon 7b - Ogólnokrajowe zagadnienia gospodarcze

Pawilon 7c - Wystawa zwierząt gospodarskich

Przed pawilonem 7 - pokaz i sprzedaż zamówieniowa maszyn rolniczych

II. Dział kiermaszowy:

Pawilon 6 - Kioski. W dziale tym prowadzona będzie detaliczna sprzedaż wyrobów przemysłu państwowego, spółdzielczego oraz ludowego przemysłu artystycznego i rzemiosła.

Województwo olsztyńskie, to kraina gospodarki hodowlanej, leśnej, rybnej, turystyki i wczasów.

Otwarcie II-gich Targów Olsztyńskich zbiega się z dziesiątą rocznicą napaści Niemiec hitlerowskich na Polskę, z rocznicą wybuchu drugiej wojny światowej. I właśnie jedno z morderczych uderzeń we wrześniu roku 1939 szło na nasze granice od północy, z byłych t. zw. Prus Wschodnich.

Dzisiaj w dziesięć lat po tej napaści, a w niespełna w pięć lat po powrocie ziem Warmii i Mazur do swej Macierzy — woj. olsztyńskiej, służące, jak cała Polska Ludowa, sprawie światowego pokoju - pragnie zamifestować przy okazji II Targów Olsztyńskich swą pokojową, konstruktywną, twórczą postawę.

Co WARTO przeczytać

Inż. T. Gasiński

STATYKA BUDOWLI I WYTRZYMAŁOŚĆ TWORZYW

Nakładem Państwowych Zakładów Wydawnictw Szkolnych został wydany w sierpniu br. w 15.000 egzemplarzy podręcznik inż. Tadeusza Gasińskiego p. t. *Statyka budowli i wytrzymałość tworzyw* — przeznaczony dla szkół budowlanych typu licealnego.

Podręcznik składa się z pięciu części, z których cztery pierwsze stanowią zasadniczą treść oraz przykłady (strony 1—386), piąta zaś — tablice matematyczne oraz wyjątki z odpowiednich Polskich Norm obecnie obowiązujących i wydanych przez Polski Komitet Normalizacyjny (strony 387—492).

W pierwszej części (statyka) podane są podstawowe pojęcia o składaniu sił na płaszczyźnie, o momencie statycznym, środku ciężkości oraz o belkach najprostszych, pracujących pod różnym ciśnieniem na budowie.

W licznych przykładach podane jest rozwiązanie belek dwojakim sposobem: analitycznym, przy pomocy odpowiednich równań, oraz wykresnym, przy czym w tym ostatnim podkreślić należy starannie i przejrzysto wykonane rysunki do każdego przykładu odziecinie.

Druga część wyjaśnia zasadnicze rodzaje naprężeń w wytrzymałości tworzyw, naprężenia złożone oraz

wybranie prętów, podaje teorię określenia niezbędnych wymiarów belek, które pod względem statycznym były już rozwiązane w części pierwszej.

Część trzecia mówi o wiązaniach dachowych: wiadomości o nich ilustruje przykład oraz rysunki, jako wkładka na końcu książki

W ostatniej teoretycznej części podręcznika mowa jest o murach, sklepieniach i parciu ziemi. W przedmowie autor słusznie podkreśla, że na budowach, zdala od ośrodków technicznych niejedynym szczegółem robi się wprost na oko lub z dużym zapasem na wszelki wypadek: stwierdzić należy, że dotychczas nie ukazało się nic, co by było pomocą zarówno na budowie jak i w liceum budowlanym. Dyktowanie uczniom przez wykładowcę podanych na tablicy wzorów oraz rysunków zajmuje wiele cennego czasu i nigdy nie zastąpi należyście opracowanego obszernego podręcznika, z możliwie dużą ilością przykładów. Wydany przed wojną znany podręcznik prof. St. Bryły został już dawno wyczerpany, zresztą po opracowaniu przez PKN nowych przepisów budowlanych i zatwierdzeniu ich przez Ministerstwo Odbudowy, podręcznik ten nie mógłby być polecony do użytku bez wykonania odpowiedniej korekty.

Toteż do zalet statyki inż. Gasińskiego należy zaliczyć 140 szczegółowo rozwiązanych przykładów oraz jasny wykład treści teoretycznej.

M I E S Z A N K I PRZECIWRDZEWNE

DO SMAROWANIA OCHRONNEGO PRZED RDZEWIENIEM
CZĘŚCI METALOWYCH W CZASIE MAGAZYNOWANIA
I TRANSPORTU LUB PRACY W NIEODPOWIEDNIH WARUN-
KACH ATMOSFERYCZNYCH

Mieszanka Nr 1 — średnia Compound
Rust Preventive Medium

Mieszanka Nr 2 — ciężka — Compound Rust
Preventive Heavy

Mieszanka Nr 3 — cienko - warstwowa —
Compound Rust Preventive Thin — Film

Mieszanka Nr 4 — Grease Azbestos

Cena sprzedażna mieszanek wraz z oryginalnym opakowa-
niem loco skład sprzedawcy brutto za netto za 1 kg

Mieszanka Nr 1 — zł 45.—

Mieszanka Nr 2 — zł 29.—

Mieszanka Nr 3 — zł 63.—

Mieszanka Nr 4 — zł 54.—

Zamówienia prosimy kierować pod adresem:

**CENTRALA
HANDLOWA PRZEMYSŁU
CHEMICZNEGO**

Warszawa, ulica Foksal 18

oraz wszystkie hurtownie CHPCh