

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO



S P I S T R E Ś C I

Przyjaźń nie tylko krzepiąca aie i twórcza.
Tadeusz Horski — Nowe drogi związków zawodowych.
Inż. J. Doliński — Racjonalne podstawy rozbudowy za-
kładów. DPM — Katowice na usługach przemysłu kluczo-
wego. Mgr Zbigniew Krasicki — Współpraca krakow-
skiego PM z przemysłem kluczowym. Przemysł miejscowy
DPM — Łódź. Praca dyrekcji wrocławskiej. Narada gli-
wicka o zadaniach organizacyjnych. Płk. W. Mierzanowski
— Walczymy z pożarami. F-ka Sprzętu Pożarniczego
w Paczkowie. Dr St. Kipta — Śladami polskiej pracy. Czło-
wiek i praca. Kącik księgowego. Zarządzenia i okólniki.

MIESIĘCZNIK

PAŹDZIERNIK 1949 — ROK IV
NR 30 CENA 100 zł

Zakłady Metalowe Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Poznaniu

Branża metalowa obejmuje 18 zakładów produkcyjnych na terenie województwa poznańskiego. O różnorodności zakresu produkcji mówią załączone spisy.

Zakłady w Poznaniu

— specjalnością tych zakładów jest budowa urządzeń i wszelkiego rodzaju cieplarni, oranżerii, produkcja kotłów żeliwnych do instalacji centralnych ogrzewań, części maszyn do budowy wagonów kolejowych (w znacznej części na eksport), budowa przyczepkach samochodowych, wózków towarowych, ciągników, przyczepkach, plugów, głębofrezarek ogrodowych, wózków akumulatorowych, transporterów taśmowych, urządzeń transportowych, kiosków przenośnych przeznaczonych dla przemysłu fermentacyjnego.

Zakłady te prowadzą masową produkcję zawór do dętek samochodowych, motocyklowych i rowerowych, a poza tym wykonują naprawę silników, maszyn elektrycznych, rozruszników, przełączników itd.

Zakład w Kaliszu

— to odlewnia żeliwa, produkuje tłoki samochodowe, traktorowe oraz wykonuje prace usługowe dla miejscowego rynku wewnętrznego.

Zakład w Nowym Tomysłu

— specjalnością tego zakładu jest produkcja różnego rodzaju siatek i tkanin z drutu.

Zakład w Ostrowie Wlkp.

— prowadzi budowę maszyn młyńskich, urządzeń dla przemysłu fermentacyjnego oraz odlewnię żeliwa.

Zakład w Pile

— produkuje masowo łóżka żelazne, pokojowe, szpitalne, koszarowe, internatowe oraz sprzęt dla przemysłu budowlanego.

Zakład w Pleszewie

— produkuje jako artykuły masowe smarownice żeliwne „Sztaufera” oraz armaturę parową i wodną, armaturę dla wagonów kolejowych przeznaczonych na eksport.

Zakład w Rawiczu

— przeprowadza wszelkie prace wchodzące w zakres remontu cukrowni, gorzelni i browarów.

Zakład w Śremie

— buduje furgony dla Ministerstwa Poczty i Telegrafów

Zakłady w Sulęcinie, Drezdenku, Wronkach i Wieleniu

— poza pracami usługowymi dla potrzeb rynku miejscowego pracują dla przemysłu rymarsko-skożzanego, przemysłu konserwowego oraz przeprowadzają masową produkcję żyletek, sikawek ręcznych i prądownic dla straży pożarnej, tabliczek z numerami dla rowerów i pojazdów mechanicznych i innych artykułów wchodzących w zakres wyrobów z blachy.

INFORMATOR

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Ministerstwo Przem. Lekkiego — Departament Przem. Miejscowego

Rok 4

Październik 1949

Nr 30 (42)

Przyjaźń nie tylko krzepiąca ale i twórcza

Z okazji rozpoczęcia „Miesiąca Pogłębienia Przyjaźni Polsko-Radzieckiej“, Prezydent R. P. Bolesław Bierut na prośbę Redakcji „Przyjaźni“ napisał:

„Wśród wielkich osiągnięć władzy ludowej w Polsce Odrodzonej niewątpliwie największym jest historyczny przełom w stosunkach między narodem polskim a narodami ZSRR, jest ugruntowanie przyjaźni polsko - radzieckiej.

Jest to przyjaźń nie tylko krzepiąca, ale i twórcza. Jest to nie tylko przyjaźń, która zabezpiecza postępowy, wyzwolęńczy i twórczy kierunek naszych dążeń i wysiłków, ale jest to również przyjaźń, która wielokrotnie pomnaża nasze siły.

Istotą, źródłem tej przyjaźni jest wspólna idea wyzwolenia człowieka z upadającej niewoli imperializmu.

Naród polski szczeni się przyjaźnią z narodami ZSRR nie dlatego, że ZSRR jest państwem potężnym i niepokonanym. Szczycimy się tą przyjaźnią, ponieważ zawdzięczamy jej swe wyzwolenie i swą wolność. Szczycimy się nią dlatego, że dzięki niej mogliśmy wkroczyć na nową drogę rozwoju historycznego i zabezpieczyć ludowi pracującemu przodującą rolę w budowie nowego ustroju sprawiedliwości społecznej. Szczycimy się tą przyjaźnią, ponieważ jest ona dla nas rękojmią, zwycięskiej walki ludów z ciemnymi siłami wsteczności.

Wraz z milionami ludzi pracujących całego świata żywimy i umacniamy przyjaźń dla ZSRR, ponieważ ZSRR — to ostoją wolności, pokoju, postępu, sprawiedliwości i solidarności ogólnoludzkiej.“

(—) BOLESŁAW BIERUT

Prezydent RP.

Nowe drogi Związków Zawodowych

Po II Kongresie Związków Zawodowych, II Kongresie Światowej Federacji Związków Zawodowych oraz ostatnim plenum Centralnej Rady Związków Zawodowych, które odbyło się w sierpniu br. w Warszawie — polski ruch zawodowy znalazł się na nowym etapie pracy.

Sprawa ta żywo interesuje tysiące robotników i pracowników umysłowych, zatrudnionych w zakładach państwowego przemysłu miejscowego, którzy należą do związków zawodowych. Z tych też względów pracy związków zawodowych na nowym etapie poświęcimy poniżej artykuł, aby uprzytomnić ludziom pracy, jak ważne zadania stoją przed nimi do wypełnienia.

Co wykazały zebrania pokongresowe. II Kongres jasno przedstawił z górną 3,5-milionowej masie związkowców zadania ruchu zawodowego wskazując, że obok walki o produkcję, o uświadomienie klasy robotniczej, zwiększenie wśród niej dyscypliny, włączenie polskich mas robotniczych w walkę, jaką prowadzi obóz pokoju z imperializmem i kapitalistycznymi podlegaczami do wojny, walkę o ugruntowanie solidarności międzynarodowej klasy robotniczej — winny się znaleźć zagadnienia bytowe robotników, o których załatwienie związki zawodowe muszą się troszczyć bardziej, niż się to działo dotychczas.

Właśnie zebrania przed- i pokongresowe wykazały, że gruntowne zajęcie się warunkami życia i bytu robotników, poznanie ich niedomagań i trudności zbliża masy związkowców do ich organizacji zawodowych, przekonuje ich — i to jest właśnie najważniejsze — o potrzebie istnienia związków zawodowych, o ich znaczeniu i roli, jeżeli chodzi o realizowanie postulatów klasy robotniczej, a zarazem kierowanie nią w akcjach o znaczeniu politycznym, państwowym, gospodarczym i społecznym.

Znaczenie Kongresu ŚFZZ. Wielkie znaczenie dla działalności ruchu zawodowego ma również II Kongres Światowej Federacji Związków Zawodowych, który odbył się w Mediolanie.

Światowa Federacja Związków Zawodowych podkreśliła w swych uchwałach, że rozbijackie poczynania anglo-amerykańskich reakcyjnych przywódców związków zawodowych (TUC, CIO), zmierzających do zawieszenia działalności ŚFZZ spaliły na panewce. Mimo bowiem że przywódcy ci wystąpili ze swymi organizacjami ze Światowej Federacji Związków Zawodowych, to jednak wyszła ona z tej walki wzmocniona, bardziej jednolita, a co charakterystyczne, nie uszczuplona liczbowo, gdyż w międzyczasie pod sztandarem

ŚFZZ stawili się nowi robotnicy, którzy doceniają znaczenie międzynarodowej organizacji ruchu zawodowego i jego roli w walce o jedność klasy robotniczej i o pokój światowy.

Realizując uchwały II Kongresu Światowej Federacji Związków Zawodowych zadaniem polskich związkowców, jak i wszystkich robotników zrzeszonych w ŚFZZ jest pokrzyżowanie zamiarów i planów wrogów pokoju i postępu, zadanie im nowych porażek, osłabienie nowych zwycięstw na drodze do socjalizmu.

Naczelnym zadaniem ruchu zawodowego w skali światowej jest dziś walka o pokój.

Dlatego też związkowcy w swej codziennej, trudnej i odpowiedzialnej pracy powinni demaskować wszystkie posunięcia imperialistów amerykańskich oraz ich ekspozytur i sojuszników, włącznie do ostatniej uchwały watykańskiej i wrogię Polsce przemówienia papieża do Niemców oraz listu papieskiego do biskupów polskich.

Polscy związkowcy, polskie masy pracujące muszą zacieśnić więź i współpracę ze stałym Komitetem Światowego Kongresu Obrońców Pokoju. Muszą mobilizować do walki o pokój całą naszą klasę robotniczą i inteligencję pracującą, pogłębiać jej czujność na podstępne i nie przebierające w środkach knowania wrogów.

Dlatego też robotnicy polscy tworzą obecnie we wszystkich zakładach pracy, w urzędach i instytucjach, w porozumieniu z organizacjami kobiecymi i młodzieżowymi, stałe komitety obrony pokoju, związane z komitetami terenowymi.

W dniu 2 października związkowcy polscy w całym kraju zmanifestowali swą wolę walki o pokój, walki z rozłamową polityką reakcyjnych przywódców anglo-amerykańskich związków zawodowych, a jednocześnie wzięli czynny udział w stworzeniu i zasileniu funduszu międzynarodowej solidarności pracujących.

Kongres Światowej Federacji Związków Zawodowych obok zagadnienia walki o pokój postawił również jasno i wyraźnie sprawę jedności klasy robotniczej, która jest i była solą w oku międzynarodowego kapitału i podlegaczy wojennych.

Doniosłe uchwały plenum CRZZ. Okres, jaki minął zarówno od II Kongresu Związków Zawodowych w Warszawie, jak i II Kongresu Światowej Federacji Związków Zawodowych wystarczył do zorientowania się, czy ruch zawodowy w Polsce Ludowej zrozumiał, jak ma być prowadzona praca na najbliższym etapie w kierunku zrealizowania tych doniosłych uchwał, które stanowiąc mają o wzroście potęgi związków zawodowych i ich roli w rozwiązy-

waniu i załatwianiu aktualnych postulatów robotniczych.

Analizą działalności ruchu zawodowego w okresie od II Kongresu ZZ i II Kongresu Światowej Federacji Związków Zawodowych zajęło się właśnie II plenum Centralnej Rady Związków Zawodowych. W obszernej dyskusji uwytkowano wszystkie błędy i braki w działaniu związków zawodowych oraz wskazano na możliwość ich usunięcia.

Do zadań postawionych przed związkowcami przede wszystkim należą problemy produkcyjne i związanej z tym konieczności zwiększenia dyscypliny i ochrony mienia publicznego.

Dzięki entuzjazmowi i ofiarnym wysiłkom klasy robotniczej od pierwszego momentu wyzwolenia uzyskiwaliśmy na wielu odcinkach poważne osiągnięcia.

Ale stwierdzić również trzeba, że w miarę zwiększenia się planów powstają na niektórych odcinkach produkcyjnych trudności z wykonaniem zobowiązań. I tu właśnie, co stwierdzono na sierpniowym plenum CRZZ, nie wszystkie związki, nie wszystkie kierownictwa zakładów stanęły na wysokości zadania. **Nie potrafiły przede wszystkim w porę sygnalizować o wyłaniających się trudnościach, jak również zbyt opieszale zabierały się do ich pokonania.**

Zainteresować robotników planami produkcyjnymi

Z tego też względu sierpniowe plenum postawiło wyraźnie przed związkami zawodowymi ważność problemu produkcji stwierdzając, że jest to zadanie pierwszorzędного znaczenia, od którego realizacji zależy nie tylko ugruntowanie naszego potencjału gospodarczego, ale również poprawa bytu klasy robotniczej.

Okazało się bowiem, że mimo istniejących w tej dziedzinie uchwał poszczególne ogniwa związków zawodowych mało interesowały się planem produkcyjnym, za mało zbliżyły do tego planu masy robotnicze, za mało uwagi zwracały na to, aby podejmowane przez klasę robotniczą zobowiązania były wykonywane. **Zadaniem na najbliższą przyszłość jest więc wciągnięcie rad zakładowych i oddziałów związkowych w rozwiązywanie zagadnień produkcyjnych, znajomość planów, jak również walka o zwiększenie jakości i zmniejszenie kosztów własnych produkcji.**

Ożywić współzawodnictwo pracy. Duża praca czeka jeszcze związki zawodowe w dziedzinie rozwoju współzawodnictwa pracy. Okazało się, że komitety współzawodnictwa w różnych branżach przemysłowych nie zdołały ustrzec się od mikroba biurokratyzmu, który uniemożliwił im wykonanie roli ósrodków mobilizujących klasę robotniczą oraz odpowiednią opiekę nad uczestnikami współzawodnictwa.

Narady komitetów współzawodnictwa wykazały wyraźnie, że wiele komitetów nie odpo-

wiada wymaganiom, stawianym im przez chwilę bieżącą. Członkowie komitetów zadowolają się piastowaniem swych funkcji tylko na papierze, nie interesując się faktycznym stanem współzawodnictwa i wykonaniem zgłaszanych przez robotników zobowiązań. **Prace komitetów cechowało dotąd przeważnie bezduszne, mechaniczne i biurokratyczne podejście do spraw zwiększenia wydajności pracy i podnoszenia produkcji.**

I dlatego właśnie przed ruchem zawodowym we wszystkich jego instancjach, począwszy od głównych, a skończywszy na grupach związkowych i mężach zaufania, stoi zagadnienie ożywienia ruchu współzawodnictwa pracy, nadania mu wyraźniejszych cech życia, związania z masami robotniczymi, a zarazem popularyzowania akcji racjonalizatorstwa i wynalazczości, tak bezpośrednio łączących się z usprawnianiem metod pracy przodowników-współzawodników. To ożywienie pracy związków zawodowych na odcinku współzawodnictwa powinno się wyrażać nadto w innym niż dotychczas stosunku do robotników biorących udział w tym współzawodnictwie. Muszą oni przede wszystkim czuć, że związki zawodowe opiekują się nimi, że w razie trudności pośpieszą im z pomocą, że w radzie zakładowej współpracującej z komitetem partyjnym znajdzie każdy przodownik zawsze życzliwe przyjęcie i troskliwe zajęcie się jego postulatami. To zainteresowanie się przodownikami pracy, uczestnikami współzawodnictwa nie może się ograniczać jedynie do obrębu zakładu pracy. Trzeba również wnikać w życiowe warunki rodzin robotniczych. Zainteresować się, jak mieszkają i jak żyją współzawodnicy. Tak postawiona sprawa opieki nad robotnikami niewątpliwie przyczyni się do uaktywnienia klasy robotniczej na odcinku współzawodnictwa.

Walka o zwiększenie dyscypliny pracy. Plenum CRZZ przed całym ruchem zawodowym, a więc i przed pracownikami przemysłu miejscowego postawiło ważne zadanie, jakim jest walka ze znaną już aktywowi związkowemu plagą opuszczania dni pracy bez usprawiedliwienia. Ciągłe na zebraniach i w prasie słyszemy słowo absencja. To właśnie „łazicy“ stanowią problem, nad którego rozwiązaniem pracują związki zawodowe. Sierpniowe plenum CRZZ stwierdziło wyraźnie, iż trzeba prowadzić akcję uświadamiającą poprzez wszystkie ogniwa związkowe i partyjne, skłaniającą wszystkich „łazików“ do zmiany swego stosunku do pracy, do wciągnięcia się w rytm uczciwej, solidnej pracy produkcyjnej.

Gdy jednak nie pomoże perswazja i przekonanie, trzeba zastosować ostre środki, stojące do dyspozycji związków zawodowych i administracji przemysłowej. Robotnicy nie chcą bowiem, aby ich kosztem żyły nieroby i „łaziki“, jak nie chcą, aby z ubezpieczalni społecznych i lecznic korzystali symulanci ze szkodą dla naprawdę potrzebujących pomocy lekarskiej. Na tym odcinku muszą związki zawo-

we zainteresować się kwestią nie odbieranych z aptek przez symulantów leków, przepisanych im zbyt pochopnie, przez lekarzy. I tu właśnie z całą wyrazistością wyłaniają się nowe zadania związkowców, ogółu robotników.

Wzmagajmy czujność klasową robotników.

Wśród zadań stojących do wykonania przed ruchem zawodowym na nowym etapie pracy i to do ważnych i bardzo istotnych, bo wiążących się bezpośrednio z zagadnieniem produkcji, należy stałe, systematyczne podnoszenie stopnia uświadomienia klasy robotniczej oraz wzmaganie czujności klasowej.

O potrzebie tego mówią nam niedawno odbyte rozprawy sądowe przeciwko tym, którzy działając z inspiracji reakcyjnych czynników rodzimych i zagranicznych dokonywali aktów sabotażowych w zakładach przemysłowych. Procesy te są dowodem, że władza ludowa, że klasa robotnicza nie będzie tolerować poczynań tych, którzy godzą w dobro społeczne, w dobro klasy robotniczej, w jej byt.

Dlatego też sierpniowe plenum CRZZ z całą ostrością postawiło przed związkami zawodowymi, przed klasą robotniczą zadanie zorganizowania w porozumieniu z dyrekcjami zakładów pracy ochrony obiektów gospodarczych i całego majątku społecznego.

Potrzeba wzmożenia pracy kulturalno-oświatowej. Nie trzeba zapominać o tym, że ogół zadań postawionych przed robotnikami na nowym etapie pracy wiąże się ściśle z kwestią pracy polityczno-wychowawczej i kulturalno-oświatowej. Świetlice związkowe w swej pracy powinny umożliwiać i dokonywać dalszego ideologicznego i organizacyjnego zwania szeregów robotniczych na gruncie konsekwentnej budowy Polski socjalistycznej. W ofensywie polityczno-wychowawczej i kulturalno-oświatowej trzeba gruntownie wyjaśniać we wszystkich ogniwach związkowych od grup związkowych począwszy oświadczenie naszego Rządu o stosunku Państwa do Kościoła, o antypolskiej polityce Watykanu i jego średnio-

wiecznej uchwale, dotyczącej groźby ekskomunikacji wobec ludzi uczciwej pracy, tych co w fabrykach, kopalniach, hutach, urzędach, spółdzielniach i wielu innych instytucjach budują jasną, lepszą przyszłość Polski Ludowej.

Uwaga mas pracujących musi być również zwrócona na pogłębienie łączności fabryk ze wsią, gdyż zdobycze klasy robotniczej i zrealizowanie zamierzeń planu 6-letniego warunkuje właśnie w pełni utrzymywany i pogłębiany sojusznik robotniczo-chłopski.

Ogniwa związkowe zająć się mają nadto zagadnieniami bytowymi robotników, dopilnowując ich sprawnego rozwiązywania.

Okazją do usprawnienia pracy związków zawodowych stała się między innymi wielka kampania wyborcza, która prowadzona była w całym kraju na odcinku powiatowych rad związków zawodowych.

Kampania przedwyborcza dotyczyła nie tylko ściśle zagadnień związanych z wyłonieniem nowych rad powiatowych przez wysunięcie do nich ludzi aktywnych i doświadczonych w pracy związkowej, ale przede wszystkim zamieniła się ona w masowe zebrania dyskusyjne, na których robotnicy mówili o wszystkich swych niedomaganiach, osiągnięciach i brakach.

Związki zawodowe powinny zebrane na tych naradach postulaty mas robotniczych umieścić w programie najpilniejszych swych prac. Rozwiązując je kolejno dadzą jednocześnie dowód, że zrozumiały znaczenie i treść uchwał Światowej Federacji Związków Zawodowych, II Kongresu Związków Zawodowych i plenum CRZZ, wyraźnie mówiących o tym, że ruch zawodowy mobilizując klasę robotniczą do walki o pokój, do pogłębienia solidarności międzynarodowej klasy robotniczej, interesując się dogłębnie zagadnieniami produkcyjnymi i bytowymi robotników — prowadzi klasę robotniczą do lepszego jutra, do zbudowania ustroju socjalistycznego w naszym kraju.

Na czym polega znaczenie doświadczeń ZSSR dla budowy podstaw socjalizmu w Polsce?

Wywiad z wicepremierem Rządu R. P. Hilarym Mincem

Radzieckie doświadczenia w zakresie budowy socjalizmu, posiadające światowo-histeryczne znaczenie, wywarły głęboki wpływ na rozwój gospodarki Polski. Nie ma takiej dziedziny życia gospodarczego w Polsce, która by nie czerpała z bogatego skarbcza doświadczeń radzieckich.

Radziecka organizacja życia gospodarczego, radziecka technika i radzieckie planowanie gospodarki narodowej, stanowią wzór dla Polski Ludowej.

Doświadczenia ruchu stachanowskiego wywarły silny wpływ na rozwój ruchu współzawodnictwa pracy. Dzisiaj czołowi polscy przodownicy pracy, racjonalizatorzy i nowatorzy opierają się na doświadczeniach radzieckich.

Doświadczenia kolektywizacji gospodarstwa rolnego w ZSRR mają olbrzymie znaczenie dla rekonstrukcji społecznej i technicznej polskiego rolnictwa, dla wyznaczenia dróg przekształcenia drobnej gospodarki chłopskiej w gospodarstwo wielkie, gospodarki indywidualnej w gospodarstwo uspołecznioną.

Doświadczenia radzieckie są drogowskazem dla nas w budownictwie socjalizmu w Polsce, zarówno w mieście jak i na wsi.

Racjonalne podstawy rozbudowy zakładów

(Z referatu wygłoszonego przez inż. J. Dolińskiego na konferencji inwestycyjnej w przemyśle miejscowym).

Gospodarka planowa opiera się na założeniu, iż Państwo stanowi jednolity organizm gospodarczy, służący rozwojowi dobrobytu materialnego swych obywateli. Gospodarka planowa zastępuje walkę ścierających się ze sobą interesów materialnych osób lub grup, harmonijną współpracę wszystkich komórek, mających na celu wytwórczość lub usługi.

Zastępuje ona konkurencję szeroko pomyślanym współzawodnictwem między placówkami wytwórczymi.

U podstaw gospodarki planowej leży plan gospodarczy, którego fragmentem jest plan techniczny. Powstaje pytanie, co to jest plan techniczny i jakie warunki techniczne muszą być spełnione, aby plan techniczny był realny.

Plan techniczny jest to całokształt prac naukowo-badawczych oraz technicznych, zmierzających do najlepszego wyzyskania wszelkich rozporządzalnych środków produkcji, aby w konsekwencji otrzymać produkcję najwyższej jakości przy najniższych kosztach wykonania. W planie technicznych zawarte są wszystkie decydujące elementy wytwórczości, a więc:

- 1) racjonalizacja dotychczasowych sposobów produkcji,
- 2) normalizacja wytworów, metod produkcji i narzędzi,
- 3) racjonalne planowanie produkcji, polegające na najbardziej celowym i najpełniejszym wyzyskaniu posiadanych maszyn i urządzeń technicznych,
- 4) wytworzenie odpowiedniej ilości, w ściśle określonych gatunkach i terminach materiałów pomocniczych, potrzebnych do produkcji,
- 5) modernizacja parku maszynowego,
- 6) automatyzacja metod obróbki,
- 7) organizacja zakładów przemysłowych dostosowanych do rodzaju produkcji, typu produkcji,
- 8) ustalenie wielkości zakładu, typu organizacji zakładu z uwzględnieniem charakteru produkcji.

Przejdę do omówienia ostatnich dwu elementów planu technicznego. Większość zakładów przemysłu miejscowego powstała z małych warsztatów rzemieślniczych. Zakłady te budowane stopniowo bez żadnych założeń programowych niejednokrotnie zmieniały swój charakter produkcyjny. Bezpośrednim następstwem tego jest bezplanowość, chaotyczny zlepek budynków, dobudówek, szop o różnym charakterze i typie.

Wszystkie one są przeważnie ciemne, wznoszone przypadkowo i z reguły pozbawione pomieszczeń socjalnych. Jednak rozbudowa tych zakładów, poczynione i czynione dotychczas wkłady umożliwiły zwiększenie produkcji.

Musimy sobie śmiało powiedzieć, że znaczna ilość zakładów PM nie nadaje się w całym tego słowa znaczeniu do modernizacji. Właściwe zrjonalizowanie produkcji jest zadaniem bardzo trudnym, a nawet czasami wprost nierealnym. Trzeba jednak przyznać, że niemal każda fabryka ma swoje ambicje maksymalnego rozrostu, każda prawie snuje duże plany na przyszłość. Objaw ten jest zupełnie naturalny. Należy zawsze dobrze i bardzo sumiennie zbadać, czy przypadkiem projektowane wkłady nie będą marnotrawstwem.

Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że fabryki przestarzałego typu w dobie racjonalizacji produkcji, przechodzenia w coraz większym zakresie na produkcję seryjną i masową, nie będą w stanie wytrzymać tego tempa i wszystko wskazuje na to, że będą musiały odpaść. Jednak wszędzie uzasadniona jest rozbudowa przestarzałych fabryk, gdzie zwiększenie produkcji da szybkie i znaczne efekty gospodarcze. Celem krytycznego podejścia do zagadnień rozbudowy zakładów należałoby poznać w dużym skrócie racjonalne zasady ich rozbudowy. Zasady te na podstawie analiz istniejących zakładów, historii ich rozwoju oraz możliwości rozbudowy zostały zebrane i ustalone przez Biuro Projektowania Zakładów Przemysłowych Przemysłu Metalowego, jak również przez liczne publikacje w literaturze technicznej.

W każdej fabryce istnieją dwa prądy: a) ruch materiału i przebiegu produkcji, b) ruch ludzi. Wynika stąd jedna z głównych zasad:

- 1) prąd materiałów i ludzi winien przebiegać po najkrótszych liniach. Wynika z tego, że materiały winny mieć ruch jednokierunkowy,
- 2) składy i magazyny winny być urządzone w pobliżu odpowiednich działów odbiorczych,
- 3) produkcja w każdej fabryce winna mieć wyraźny przebieg strumieniowy, jednokierunkowy,
- 4) dowóz i odwóz materiałów i wyrobów gotowych do fabryki i z fabryki z zasady winien odbywać się koleją, a o ile to możliwe dla małych zakładów, a obowiązkowo dla średnich i dużych zakładów z własnej bocznicą kolejowej. Transport zaś wewnętrzny wózkami kołowymi z własnym napędem, a w najgorszym wypadku wózkami ręcznymi, natomiast nigdy taczkami. Przy każdej produkcji i w każdym wypadku można zastosować racjonalny przebieg materiału.

Jasną sprawą jest, że dla zakładu posiadającego znaczną produkcję posiadanie własnej bocznicy kolejowej jest podstawowym warunkiem obniżenia kosztów transportu.

- 5) Pomieszczenia: szatnie, umywalnie, ubikacje winny być urządzone w przybudówkach hal warsztatowych. Pomieszczenia mistrzów, wydawanie narzędzi, rozdzielnie i kontrole należy umieszczać centralnie w halach.
- 6) Kołowe drogi na terenie fabrycznym, drogi i przejścia w halach winny być wyraźnie wytyczone, dobrze utrzymane i bezwzględnie zawsze wolne. Bardzo mało uwagi zwracało się dotychczas w zakładach pracy na należyte rozplanowanie, rodzaj i utrzymanie dróg.
- 7) Umieszczenie biur winno być uzależnione od kontaktu z warsztatem. Tworzenie odpowiednich warunków dla pracy umysłowej jest niezmiernie ważne ze względu na jej wydajność.

Oprócz wyżej przytoczonych zasad winny być przestrzegane również następujące:

Przy projektowaniu nowych zakładów, względnie rozbudowie lub przebudowie musi być przestrzegana zasada racjonalnego oświetlenia.

Ogrodzenia fabryczne muszą być przejrzyste, gdyż z jednej strony zakład nie będzie miał charakteru więzienia, a z drugiej strony zmusi kierownictwo do utrzymania porządku na placach. Wskazaniem jest również wszystkie wolne miejsca pokrywać trawnikami i krzewami, co z naszych fabryk uczyni piękne i miłe dla oka, jak również bardzo korzystne dla samopoczucia pracowników, miejsca pracy.

Przy wykorzystaniu starych budynków lub pomieszczeń fabrycznych, w których projektuje się nowe zakłady, nie należy nigdy naginać produkcji do ich sytuacji. Wiadomo powszechnie, że koszt budynków w stosunku do kosztów budowy całej fabryki stanowi około 10 do 30%. Z reguły nagięcie produkcji do posiadanych budynków odbija się ujemnie na kosztach robocizny, w konsekwencji pociągając większy wydatek aniżeli wysokość amortyzacji. Należy zwrócić szczególnie uwagę na zabudowę terenów. Wolne place winny stanowić 70% całości. Jako górną granicę, której nie należałoby przekraczać, trzeba uważać 50%. Należy zawsze pamiętać o zasadzie, że w każdym przemyśle, każda fabryka ma swoją optymalną właściwą dla siebie wielkość, zbyt bowiem posunięte jej zwiększanie okazuje się z reguły szkodliwe.

Niezmiernie ważnym jest zwrócenie uwagi na rozdział produkcji wytworów o różnych klasach dokładności. Dowiedzonym jest, iż inna jest mentalność zarówno robotnika, jak i inżyniera z fabryki obrabiarek, a zupełnie inna z fabryki maszyn rolniczych. I w wypadku jeśli dwie takie fabryki znajdują się na jednym

terenie, to z całą pewnością albo maszyny rolnicze będą wykonane za dokładnie, albo obrabiarki za mało dokładnie. Obawiam się, aby ta zasada nie miała zastosowania w odniesieniu do Ośrodka Remontu Obrabiarek projektowanego na terenie Zakładów Przemysłu Ogrodniczego i Budownictwa DPM Poznań. Dla tych powodów należałoby Ośrodek Remontu Obrabiarek wyłączyć z Zakładów Przemysłu Ogrodniczego i Budownictwa i podporządkować kierownictwu nie zależnemu od kierownictwa Zakładu Ogrodniczego i Budownictwa.

Ze wszech miar wskazanym jest, aby każdy zakład posiadał opracowany projekt maksymalnej rozbudowy — z warunkiem jednak realności tej rozbudowy, na podstawie podanych wyżej zasad. Trzeba sobie jasno uprzytomnić, iż w wielu wypadkach rozbudowa fabryki nie poprawia stanu dotychczasowego, ale go niejednokrotnie znacznie pogarsza, zwiększając trudności wewnętrzne, co z kolei pociąga za sobą zwiększenie kosztów produkcji.

Pragnę zwrócić uwagę na istotny moment, a mianowicie każda fabryka ma możliwość podniesienia swej produkcji przez jej zrationalizowanie i usprawnienie, przez sumienne przemyślenie i zastosowanie racjonalnego przebiegu produkcji, przez prowadzenie pracy zmianowej, a tym samym pełne wykorzystanie maszyn, obrabiarek i urządzeń technicznych.

Jednocześnie pragnę podkreślić również ważny moment, a mianowicie wiele zakładów swoje plany rozbudowy układu pod kątem przyżycych trudności, stara się być wszechstronnie samowystarczalnymi i ze względu na ostatnie trudności w zaopatrzeniu projektuje niejednokrotnie za duże magazyny. Trzeba zrozumieć, że gospodarka nasza usprawnia się i te trudności, które niejednokrotnie miały miejsce jeszcze trzy lata temu, dziś stały się rzadkością, a wkrótce muszą zniknąć zupełnie.

Dzieląc się swoimi uwagami jak również wiadomościami zaczerpniętymi z literatury technicznej apeluję: wyrysujcie na planach fabryk przebiegi fabrykacyjne, spróbujcie te przebiegi skrócić, usprawnić, a przy projektowaniu zwiększenia produkcji, a co za tym idzie rozbudowie zakładów, sprawdźcie, czy istnieją na to realne, gospodarczo uzasadnione podstawy. Sprawdźcie, czy włożony kapitał zamortyzuje się w ciągu krótkiego czasu. Pamiętajmy, iż plan inwestycyjny, realizowany z największym wysiłkiem całego narodu postawił za cel przejście z przestarzałych i prymitywnych małych warsztatów do nowoczesnych, zrationalizowanych fabryk, produkujących wyroby najwyższej jakości, w największych ilościach i po najniższych cenach.

Musimy z całą świadomością uprzytomnić sobie, iż budując wydajemy miliony, zatem musimy to robić po sumiennym przeanalizowaniu. Musimy mieć pewność, że pieniądze wydajemy celowo i że osiągniemy niezaprzeczone efekty gospodarcze.

DPM — Katowice na usługach przemysłu kluczowego

Przemysł kluczowy skupiający jednostki przemysłowe o podstawowym znaczeniu dla gospodarczego życia państwa, posiada w poszczególnych swoich gałęziach przeważnie masowy profil produkcyjny.

Uzupełnieniem przemysłu kluczowego jest pozostały przemysł państwowy, w obrębie którego poważną pozycję zajmują drobne przeważnie zakłady, różnobrażowe, skupione w dyrekcjach przemysłu miejscowego poszczególnych województw.

Współpraca ta przejawia się w uzupełnianiu asortymentu produkcyjnego, jak też i zaopatrywaniu samego przemysłu kluczowego w konieczne dla jego toku produkcyjnego artykuły, części maszyn itp.

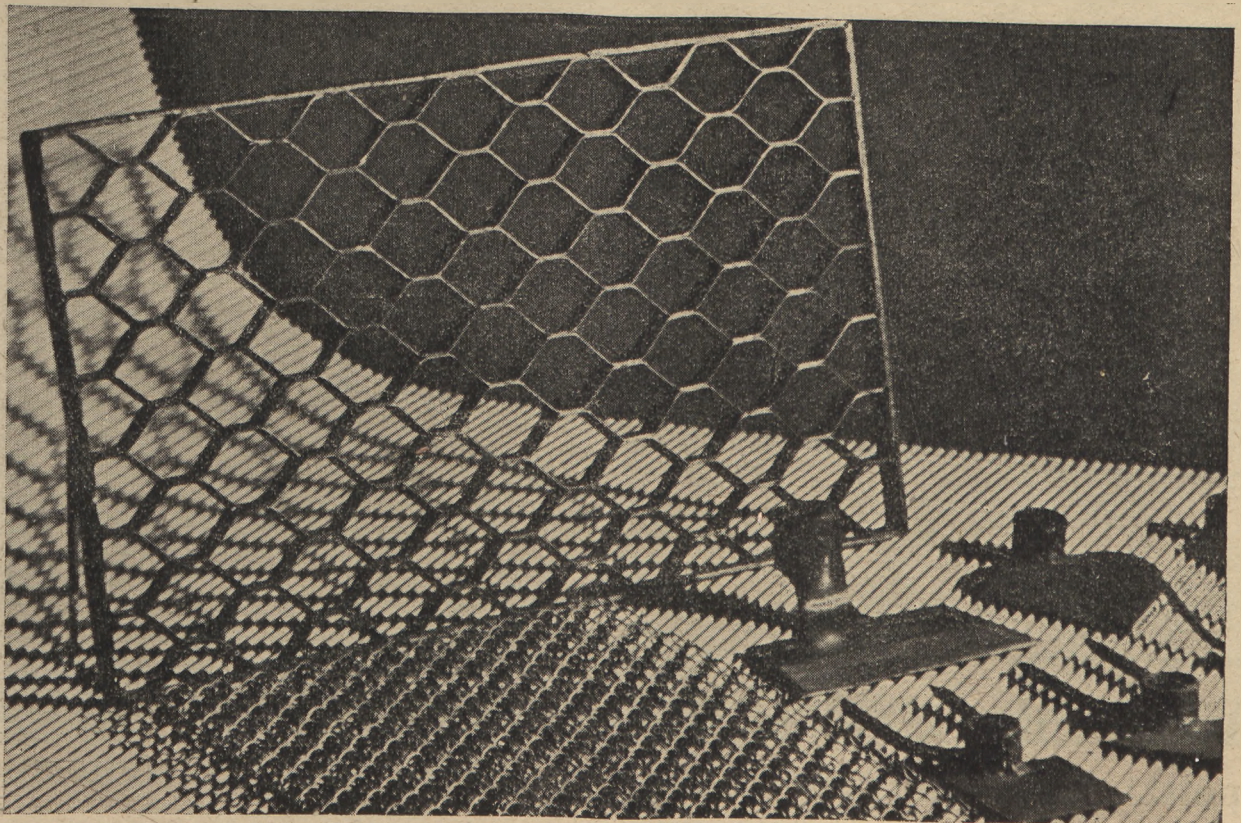
Pierwsze z tych zadań, tj. uzupełnianie asortymentu produkcyjnego przemysłu kluczowego nabiera dopiero w chwili obecnej wyrazistszych kształtów przez włączenie zbytu produkcji masowej przemysłu miejscowego do państwowej sieci handlowej, drogą zawierania na prawach wyłączności, umów handlowych z poszczególnymi branżowymi centralami handlowymi przemysłu kluczowego. Ta funkcja przemysłu miejscowego znajdzie też niewątpli-

wie pełniejsze sprecyzowanie i planowe rozwiązanie w planie sześcioletnim.

Natomiast jeśli chodzi o funkcję drugą, tj. o dostawy dla przemysłu kluczowego, to czynność tę wykonywał przemysł miejscowy naszego województwa od pierwszej chwili jego zorganizowania i wykonuje ją w znacznie jeszcze większym stopniu obecnie.

Podstawą tutaj jest przede wszystkim profil branżowy zakładów, skupionych w dyrekcji katowickiej. Większość tych zakładów to odlewnie, warsztaty konstrukcyjno - mechaniczne i elektrotechniczne, a nawet zakłady produkcji masowej, produkujące dla przemysłu kluczowego artykuły wprost nieodzowne, jak łańcuchy ogniwowe i Galla, sprężyny, sita blaszane itp.

Współpraca nasza z przemysłem kluczowym w dziedzinie zaopatrywania go w nieodzowne dla jego normalnego funkcjonowania artykuły jest w takim stopniu już zaprowadzona, że nie będzie przesadą twierdzenie, iż w wielu wypadkach jesteśmy dla niego niezastąpieni. Powoduje też między innymi ten stan rzeczy fakt, że niektóre nasze zakłady są jedyne lub jedne z niewielu w swojej branży na terenie naszego Państwa.



W ogólnym naszym obrocie towarowym zajmuje też przemysł kluczowy pierwsze miejsce, będąc odbiorcą ponad 70% (wartościowo) wytwarzanej przez nasze zakłady produkcji.

Śląsk to, jak wiadomo, centrum węglowe. Wśród naszych odbiorców przemysłu kluczowego zajmuje przemysł węglowy pierwsze miejsce. Dostawy dla przemysłu węglowego są realizowane za pośrednictwem Centrali Zaopatrzenia Materiałowego Przemysłu Węglowego oraz przez poszczególne zjednoczenia przemysłu węglowego.

Wachlarz dostaw dla przemysłu węglowego obejmuje prawie cały nasz asortyment produkcyjny. Głównymi artykułami są tu maszyny i części maszyn, odlewy i konstrukcje, wykonywane przeważnie według specjalnych wymagań, na podstawie rysunków, wzorów itp. oraz artykuły masowe, jak części transporterów (trasa), wózki kopalniane, a także różny drobny sprzęt górniczy. Z artykułów branży masowej należy wymienić łańcuchy ogniowe różnego kalibru, sprężyny, sita, siatki, różne artykuły z blachy, łańcuchy Galla oraz artykuły elektrotechniczne.

Wśród dalszych odbiorców należy wymienić przede wszystkim przemysł hutniczy, elektrotechniczny, włókienniczy i taboru i sprzętu kolejowego, wreszcie przemysł cukrowniczy, metali kolorowych i zjednoczenia fabryk cementu.

Przemysł hutniczy jest odbiorcą maszyn, części maszyn, odlewów, sprężyn, łańcuchów, konstrukcji i innych.

Dla przemysłu elektrotechnicznego dostarczamy różne wyroby z zakresu elektrotechniki, różnego rodzaju śrubki i artykuły toczone, w wielkiej ilości sprężyny oraz różny asortyment wyrobów drobnych.

Przemysł włókienniczy jest przede wszystkim odbiorcą produkcji Warsztatów Mechanicznych w Bielsku oraz w poważnej ilości różnych części wymiennych do maszyn.

Dla przemysłu cukrowniczego dostarczamy przede wszystkim sita blaszane (blachy dziurkowane) oraz różną drobną produkcję.

Różnorodna jest produkcja odbierana przez Zjednoczenie Przemysłu Metali Nieżelaznych.

Wreszcie poważne są dostawy dla przemysłu taboru i sprzętu kolejowego, które obejmują produkcję Fabryki Maszyn w Cieszynie (szczeliwa metalowe), sprężyny i inne.

Odbiorcami w mniejszym stopniu są u nas przemysły: papierniczy, chemiczny, ceramiczny, naftowy i prawie wszystkie pozostałe.

W wielkiej ilości dostarczany jest dla przemysłu kluczowego produkowany przez nasze zakłady sprzęt pożarniczy (dysponuje nim chwilowo Związek Straży Pożarnych R. P. w Warszawie), wykonywane są usługi przez nasze zakłady produkcyjne i usługowe, jak przewijanie silników elektrycznych (specjalny zakład — Zakład Elektro-Mechaniczny w Mysłowicach), instalacje, niklowanie itp.

Powyższy pobieżny szkic charakteryzuje tylko w ogólnych zarysach asortyment produkcji dostarczanej przez nas poszczególnym branżom przemysłu kluczowego.

Przy realizacji tych dostaw, jak też w szczególności naszej współpracy występują też i pewne trudności, których przyczyny leżą często poza nami. I tak: zamówienia przemysłu kluczowego w niektórych dziedzinach są tak wielkie (z uwagi na naszą wyłączność produkcyjną), że terminy ich realizacji wybiegają daleko naprzód (na rok i więcej). Niezmiernie ważną jest też — stale niepokojąca — kwestia zaopatrzenia surowcowego, pod którym to względem przemysł nasz znajduje się — jeśli chodzi o kolejność ważności — na jednym z dalszych miejsc. Trudności te powiększa też różnorodność koniecznego surowca, będąca następstwem bogatego asortymentu produkcyjnego.

Niejednakowo też są wyposażone nasze zakłady w park maszynowy. Występują często braki uniemożliwiające wykonywanie wielu zamówień.

Zdając sobie sprawę z doniosłości roli, jaką odgrywamy w dziedzinie zaopatrzenia przemysłu kluczowego oraz ze znaczenia tego faktu dla odbudowy i rozwoju życia gospodarczego naszego Państwa, dla którego przemysł kluczowy jest fundamentem i bazą podstawową — Dyrekcja nasza czyni wszystko, aby występujące trudności przewyciężać, z nałożonych na nią zadań wywiązywać się w sposób zadawalający i potrzeby przemysłu kluczowego zaspakajając według maksimum swoich możliwości.

Opierając się na minionym przeszło 3-letnim okresie naszej współpracy z przemysłem kluczowym można mieć pełną nadzieję, że będzie ona układała się coraz pomyślniej, że występujące trudności z czasem zanikną, a w miarę rozrastania się przemysłu miejscowego zharmonizowana współpraca stanie się jeszcze ważniejszym czynnikiem rozwoju naszego życia gospodarczego.

W rocznicę zbliżającej się rewolucji listopadowej polski świat pracy podejmuje wzmoczenie współzawodnictwa

KATOWICKI PRZEMYSŁ MIEJSCOWY
W Słabie **GÓRNICZWA**
i HUTNICZWA



Współpraca krakowskiego PM z przemysłem kluczowym

Prasa codzienna doniosła w tych dniach o zwiedzeniu trasy W-Z w Warszawie przez przeszło 20.000 osób podczas ostatniej niedzieli. Kursujące na trasie wozy tramwajowe „30” są przedmiotem dumy warszawiaków i podziwu ze strony gości. Tabliczki wewnętrzz wozu informując jadących, że wozy wykonała Chorzowska Wytwórnia Konstrukcyj Stalowych, ale nikt z jadących nie wie, że piękne, chromoniklowane uchwyty i poręcza są dziełem rąk robotników fabryk metalowych krakowskiego przemysłu miejscowego.

Mieszkańcy Krakowa mają również możliwość podziwiania tych samych wozów dostarczonych przez chorzowską fabrykę, ale i oni nie wiedzą o pochodzeniu pięknego lakieru na biało - granatowych wagonach.

Zakład DPM „Kopal” w Krakowie dostarczył już wiele kilogramów farb i lakierów nie tylko na wozy tramwajowe. Huta Ostrowiec, „Paławag” - Wrocław, Zakłady Przemysłowe „Cegielski” w Poznaniu, Zakodrzańskie Zakłady Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze, to najpoważniejsi odbiorcy przemysłu metalowego. Oprócz farb, lakierów, wspomnianych wyżej uchwytów i poręczy dostarczają fabryki DPM — Kraków przemysłowi metalowemu: odlewy, różne wyroby metalowe, szczotki, pędzle, szkiełka do latarek itp.

Wyjmując z pudełka papierosa wiemy, że produkuje go Polski Monopol Tytoniowy, ale dopiero po przeczytaniu tego numeru „Informatora” dowiemy się, że w ramach zawartej przez DPM z wspomnianym monopolem umowy, fabryki pudełek tekturowych w Krakowie wykończają miesięcznie ok. 10 milionów sztuk pudełek na tak lubiane przez palaczy papierosy „Mocne”.

Za pośrednictwem Ceramicznej Centrali Handlowej krakowski przemysł miejscowy dostarcza Państwowemu Monopolowi Spirytusowemu butelki monopolowe wyprodukowane przez Hutę Szkła w Krakowie.

Biuro Części Zamiennych Centrali Zaopatrzenia Przemysłu Włókienniczego w Łodzi dostarcza przemysłowi włókienniczemu: odlewy, wyroby metalowe, szczotki i pędzle.

Dla Zjednoczonych Zakładów Metali Nieżelaznych oprócz szczotek i pędzli zakłady

odlewnicze DPM dostarczają precyzyjnych odlewów do aparatów wysokiego napięcia.

Przemysł hutniczy zaopatrywany jest przez fabryki „Sanax” i „Sennewaldt”, które dostarczają szczotki i pędzle, fabryka „Spectrum” zaopatruje w szkiełka do lamp i masek ochronnych, a fabryka „Kopal” w farby i lakiery. Głównym odbiorcą w tym sektorze przemysłu kluczowego są Gliwickie Zakłady Hutnicze.

Ochroniacze oraz oczka do noszonych przez nas bucików dostarczają przemysłowi skórzanemu zakłady „El-Ge” w Białej Krakowskiej. Ta sama fabryka produkuje okucia do uprząży. Ponadto przemysł skórzany otrzymuje od przemysłu miejscowego kredę mieloną, szczotki i pędzle.

Przemysł budowlany otrzymuje lakiery, pokost, kredy, szczotki i pędzle.

Kto z nas zwiedzał kopalnie węgla, zauważył, że oprócz wózków kopalnianych służących do przewożenia węgla zainstalowane są, zwłaszcza w unowocześnionych kopalniach, szybkobiegące transportery ułatwiające wywożenie węgla wydobytego na powierzchnię. Zarówno owe wózki jak i transportery wykonały zakłady metalowe krakowskiej DPM: „Żelazo - Chrom” w Wolbromiu, Fabryka Maszyn w Żywcu i „Rotostał” w Andrychowie.

Całą produkcję fabryk „Miraculum” w Krakowie i „Oelwein” w Białej Krakowskiej odbiera od przemysłu miejscowego, w myśl zawartej umowy ramowej, przemysł chemiczny; podobnie przemysł drzewny odbiera całą produkcję fabryki „Unitas” w Krakowie, a przemysł tekstylny produkcję fabryki „Eto” w Chrzanowie i „Eto 2” w Krakowie.

Trudno w szczytych ramach artykułu wyliczać wszystkie fabryki i wszystkie dostarczane przez nie przemysłowi kluczowemu wyroby. Przeszło 67% całej produkcji miesięcznej zakładów przemysłu miejscowego województwa krakowskiego przyczynia się do utrzymania normalnego toku pracy przemysłu kluczowego.

Przemysł miejscowy DPM — Łódź

Dyrekcja przemysłu miejscowego w Łodzi w 1949 r. przeszła na system gospodarki planowej.

Oddział Produkcji Drzewnej na podstawie umowy zawartej w dniu 22. II. br. z Centralą Handlową Przemysłu Drzewnego w Warszawie produkuje asortymenty wyłącznie na zapotrzebowania i zamówienia i według wzorów tej Centrali.

Do wyrobów tych należą łózka typu A i B, szafy na garderobę typu A i B, stoliki nocne, skrzynie różnych typów i wymiarów, różne opakowania, meble i wyroby tapicerskie i wiele różnych indywidualnych wyrobów meblowych i budowlanych.

Wszystkie produkowane asortymenty są odbierane w zakładach dyrekcji przez bratki CHPD i natychmiast rozsyłane.

Współpraca dyrekcji z CHPD ułożyła się jak najpomyślniej i nie napotyka dotychczas na większe trudności.

Współpraca z przemysłem kluczowym poszła po linii wzajemnego zrozumienia tak daleko, że udzielane są wzajemne usługi przez wypożyczanie maszyn i obrabiarek, jak też ich wymiana.

Oddział drzewny dyrekcji posiada obecnie 15 zakładów, z których 13 pracuje dla CHPD. Wyroby fabryki szczotek, oprawek do szczotek, jak i trepów nie są jeszcze objęte dystrybucją przez CHPD. Pertraktacje są w toku.

Oddział Produkcji Różnej,

W gestii tego Oddziału znajduje się 5 zakładów chemicznych, 3 zakłady mineralne, 2 zakłady ceramiczne, 4 zakłady papiernicze, 4 zakłady różne (pralnie chem., farbiarnie).

Odbiorcami produkcji tego Oddziału są: Polski Monopol Spirytusowy — butelki, C. Z. P. Farmaceutycznego — ampułki i cylindry, C. Z. P. Włókienniczego — szpika, hydrolit, nektalina, C. Z. P. Skórzanego — farby kryjące do skór, klej „Ago”, signit, C. Z. P. Papierniczego — szkło wodne w płynie i kawałkach, CETEBE — torebki tomoforowe, C. Z. P. Dziewiarskiego — torebki tomoforowe i pudełka, C. Z. P. Farmaceutycznego — torebki tomoforowe i pudełka.

Współpraca z Centralami Handlowymi tych przemysłów układała się pomyślnie i czynione są starania, by i inne asortymenty produkowane przez podległe zakłady zabierane były przez Centrale Handlowe.

Odbiór towarów przeważnie odbywa się bezpośrednio w zakładach przemysłowych.

Oddział Produkcji Metalowej.

Oddział Produkcji Metalowej współpracuje (22 zakłady z 25 zakładów istniejących) z wymienionymi niżej Centralnymi Zarządami Przemysłu: Chemicznego, Włókienniczego, Bawełnianego, Galanteryjnego, Skórzanego, Papierniczego, Węglowego, Cukrowniczego, Energetycznego, Tekstylnego, Monopolu Spirytusowego.

Oddział Produkcji Metalowej produkuje następujące części zamienne do maszyn włókienniczych i innych: izolacje ciepłochronne, beczki do barwników, siarczanu, sodu, łańcuchy techniczne, gospodarcze, szpadle różnego typu itd., termosy, plecionki z metali kolorowych, wrzeciona, wałki osnowowe, kortowe i inne, segregatory, różnego rodzaju odlewy z metali kolorowych i żeliwne, rytowanie walcy, spełnia różne usługowe prace przy remontach maszyn, aparatur, kotłów itd.

Należy zanotować pomyślny rozwój współpracy z przemysłem kluczowym. Dyrekcja przemysłu miejscowego w Łodzi musi jeszcze niejednokrotnie zwalczać duże trudności wywołane różnorodnością małych ilościowo zamówień, które uniemożliwiają uruchomienie seryjnej produkcji na większą skalę.

Wytwarzanie pojedynczych egzemplarzy zamówionych części maszyn czy całych przedmiotów zwiększa koszty wywołane koniecznością ciągłego przedstawiania się produkcji.

Dyrekcja łódzka ma jednak nadzieję, że wspólne konferencje z przedstawicielami kluczowego przemysłu oraz zdobyte własne doświadczenia będą wpływać systematycznie na usprawnienie tego zagadnienia.

„Biuletyn Finansowy P.K.P.G.”

można zamawiać w następujących miejscach:

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

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

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

Praca dyrekcji wrocławskiej

Wrocławski przemysł miejscowy, mimo że organizacyjnie jest przemysłem młodym, nabiera ostatnio coraz większego znaczenia jako producent, który uzupełnia potrzeby przemysłu kluczowego.

Krótki przegląd różnych działów produkcji najlepiej zilustruje i uzasadni to twierdzenie.

Odbiorcami artykułów z branży chemicznej są Centrale Handlowe Przemysłu Chemicznego i instytucje państwowe.

Zakłady Branży Chemicznej produkują dla potrzeb przemysłu kluczowego: farby rotacyjne, drukarskie i pokosty lniane.

Nadto rozpracowuje się produkcję farb litograficznych i artykułów pomocniczych dla przemysłu skórzanego.

Branża włókiennicza wydatnie współpracuje z Centralą Odpadków i Centralą Tekstylną Przemysłu Włókienniczego, otrzymując od nich zaopatrzenie dla zakładów PM w postaci przędzy, szmat bawełnianych, wyczesów itd.

Całą produkcję Dyrekcja przekazuje do Centrali Tekstylnej i Centrali Handlowej, a więc materiały jedwabne, frotowe, dziewiarskie, sukno wigoniowe, watę krawiecką i kołdry różnego wymiaru i gatunku.

Zakłady Branży Ogólnej, jak Fabryka Obuwia w Białym Kamieniu wytwarzają obuwie robocze na spodach drewnianych, narciarskie i piłkarskie, piłki sportowe, galanterię skórzaną, teczki, torby damskie i portfele.

Całą produkcję na podstawie umowy odbiera C. H. P. S., z którą uzgadniane są plany produkcyjne, zaopatrzenia i terminy dostaw.

Zakłady Branży Papierniczej produkują torebki i różnego rodzaju opakowania, które przekazują Centrali Handlowej Przemysłu Papierniczego.

Zakłady Przemysłu Ceramicznego, wytwarzają kafle szklawione, kolorowe, fazo-

wane piece i kuchnie przenośne wyłącznie na zamówienie przemysłu państwowego.

Szlifiernia i Kamieniarnia w Szczytnej Śląskiej produkuje: 1) kamienie do budowy pieców hutniczych oraz kamienie szlifierskie z piaskowcem, wyłącznie na zamówienie przemysłu państwowego, Zjednoczenia Hut Szkła i D. P. M. Poznań, 2) lustra duże i małe — na zamówienie instytucji państwowych, dla P. D. T. i Samopomocy Chłopskiej.

Należałoby tu jeszcze zaznaczyć, że zakłady drzewne wyrabiają dla przemysłu włókienniczego różnego rodzaju szpule i bijaki.

Do wzmoczenia wydajności pracy przyczynili się w dziale odbudowy przemysłu drzewnego następujący przodownicy:

1) Przewodnicząca brygada ob. Więcka w Stolarni Mechanicznej we Wrocławiu, której zakład zawdzięcza wzrost wartości produkcji o 100% na przestrzeni od stycznia do lipca bież. roku.

2) Ob. Lebek Stefan, przodownik pracy i racjonalizator w Wytwórni Mebli i Nart „Sowa”, Ostroszowice. Stwarza on postać robotnika biorącego czynny udział w życiu społecznym i politycznym.

3) Ob. Połec Tadeusz, stolarz przodownik pracy w Stolarni Czarny Bór, wykonuje 130% normy produkcyjnej. Produkcja Zakładu należy do jakości I klasy. Po pracy umie znaleźć wolny czas, by poświęcić go dla pracy w O. R. M. O., pełniąc funkcję komendanta w Czarnym Borze.

4) Ob. Karasiewicz Mieczysław, bezpartyjny przodownik pracy, wykonuje przeciętnie 250% normy. Bierze czynny udział w życiu społecznym jako przewodniczący Rady Zakładowej. Za swoje zasługi został ostatnio wysunięty na stanowisko kierownika produkcji w Ośrodku Przemysłu Drzewnego (w Jaworzynie Śląskiej), który obejmuje cztery zakłady stolarskie.

5) Rajca Stanisław - Z. P. M. stolarz montażowy, wykonuje 131% normy.

»Jednolity plan kont«

dla państwowych przedsiębiorstw podległych Ministerstwom:
Górnictwa i Energetyki — Przemysłu Ciężkiego
Przemysłu Lekkiego — Przemysłu Rolnego i Spożywczego
obowiązujący od dnia 1 stycznia 1950 roku

Wydawnictwo niezbędne w każdym przedsiębiorstwie, biurze i fabryce

Cena za egzemplarz zł 150.- — — Stron 95 — — Karton
Zamówienia przyjmuje: Przedsiębiorstwo Państwowe Wydodrębione
»Polskie Wydawnictwa Gospodarcze« Delegatura Katowice, 3-Maja 23

Narada gliwicka o zadaniach organizacyjnych

Narada wytwórcza Śląskiej Dyrekcji Ogólnobranżowej Przemysłu Miejsowego w Gliwicach w dniach 29 i 30 sierpnia br. miała charakter sprawozdawczo-instrukcyjny.

Sześciomiesięczny zaledwie okres istnienia Dyrekcji winien — jak powiedział w swym zagajeniu naczelny dyrektor Tadeusz Jakubowicz — podsumować dotychczasowe wyniki, a jednocześnie wytyczyć obraz pracy na najbliższy okres.

Zagadnienie organizacji pracy w dyrekcjach o różnorodnych profilach produkcyjnych nie należy do łatwych zadań.

Konferencja gliwicka na pierwsze miejsce wysunęła zagadnienie produkcji nie pomijając oczywiście wszystkich innych kwestyj, które wiążą się pośrednio lub bezpośrednio z tym zasadniczym zadaniem.

PLAN ROCZNY I PLAN 6-LETNI

Gliwicka dyrekcja w porozumieniu z zakładami przyjęła zobowiązanie wykonania planu produkcyjnego na dzień 20 listopada br.

Wobec wpływających meldunków o już wykonanych planach, o stałym wzroście wydajności, o pozytywnych wynikach branżowych narad wytwórczych, można mieć przeświadczenie, że mimo wszelkich trudności nastąpi wcześniejsza realizacja zobowiązań.

Kierownik działu planowania ob. Hartlik analizując plan 6-letni Śląskiej Dyrekcji Ogólnobranżowej wskazał na ogólne założenia tego planu, a mianowicie:

1. zwiększenie produkcji,
2. uzupełnienie profilu produkcyjnego przemysłu kluczowego,
3. funkcje poddostawcy przemysłu klucz.
4. produkcję artykułów bezpośredniej konsumpcji,
5. produkcję artykułów deficytowych, importowanych,
6. podwyższenie wydajności i obniżenie kosztów produkcji,
7. podwyższenie jakości wyrobów,
8. zwiększenie możliwości zatrudnienia kobiet,
9. nowe zakłady i ich rozmieszczenie na terenach nie uprzemysłowionych.

Ob. Hartlik zaapelował do zebranych, by dołożyli wszelkich starań do przedterminowego wykonania planu 6-letniego i zapewnienia realizacji jego założeń.

PLANOWE INWESTYCJE

Walka o nową technikę, o nową konstrukcję i procesy technologiczne, o nową organizację produkcji jest ściśle związana i uzależniona od

prawidłowego opracowania i prawidłowej realizacji planu inwestycyjnego — powiedział w swym przemówieniu inż. Semil. Przez pojęcie „inwestycje“ należy rozumieć nakłady gospodarcze zmierzające do stworzenia lub powiększenia obiektu majątku trwałego.

Fundusz inwestycyjny wraz z funduszem amortyzacyjnym przyznany dyrekcji gliwickiej przez Ministerstwo Przemysłu Lekkiego wynosił na rok 1949 sumę 37.933.744 zł.

Plan inwestycyjny i plan kapitałnych remontów na rok 1950 został przekazany Ministerstwu Przemysłu Lekkiego do zatwierdzenia.

Po otrzymaniu zawiadomienia o zatwierdzeniu planów zakłady przystąpią bezzwłocznie do opracowania dokumentacji technicznej, która musi być złożona dyrekcji w nieprzekraczalnym terminie do dnia 15 listopada 1949.

Zakłady, które dysponują **funduszem inwestycyjnym**, winny nadsyłać dyrekcji sprawozdania odnośnie do funduszy inwestycyjnych w terminie do każdego 5 dnia miesiąca oraz zbiorczy raport liczbowy na wykonane prace.

Natomiast zakłady korzystające z **funduszy na kapitalne remonty** zobowiązane są nadsyłać harmonogramy prac na dany okres sprawozdawczy oraz zaawansowanie w wykonaniu robót technicznych — w terminie do 12 i 27 dnia każdego miesiąca.

ZAOPATRZENIE MATERIAŁOWE

Podstawą uzyskania wydajności i wykonania planu produkcyjnego jest sprawne i szybkie zaopatrzenie surowcowe. Od pracowników zaopatrzenia, od ich poczucia odpowiedzialności zależy ciągłość pracy w dyrekcji i zakładach.

Służba zaopatrzeniowa musi dbać o upłynienie zbędnych ilości surowca, oczyszczenie magazynów z remanentów poniemieckich i sprzętu, który nie jest związany z produkcją danego zakładu przemysłowego, musi dbać o obniżenie stosunkowo wysokich kosztów zaopatrzenia, kosztów składowania, transportu, o rozbudowę własnych pomieszczeń magazynowych.

Dyrektor administracyjno-finansowy ob. Pająk w dalszym ciągu swego przemówienia podkreśla konieczność zaostrzenia kontroli zużycia materiałów jak i przysyłanych zapotrzebowań.

Niedostateczny stan w zaopatrzeniu widzi referent w tym, że planowanie zaopatrzenia nie jest dotąd w dostatecznej mierze oparte o normy zużycia i normy zapasów magazynowych, zasady planowania zaopatrzenia nie zostały dotąd jasno i w sposób obowiązujący ustalone, a wykonanie ich nie jest należycie kontrolowane.

Poprawę istniejącego stanu w przemyśle miejscowym widzi dyr. Pająk w zaprowadzeniu **indeksu materiałowego**, który ułatwiłby zaprowadzenie jednolitej ewidencji materiałowej, usystematyzowanie zapasów magazynowych i kartotek w fabrycznych magazynach.

Indeks materiałowy zapewni również prawidłową pracę księgowości materiałowej, umożliwi zaprowadzenie dokładnej i analitycznej sprawozdawczości. Indeks wreszcie pozwoli na właściwe planowanie zaopatrzenia pod względem materiałowym i finansowym.

Uzdrowienie gospodarki materiałowej musi nastąpić oddolnie, od zakładów przez wprowadzenie właściwego systemu zaopatrzenia.

JESZCZE O OSZCZĘDNOŚCI

Zagadnienie systemu oszczędnościowego jest omawiane na wszystkich konferencjach i nie traci ze swej aktualności, przeciwnie, staje się palącym problemem, którego rozwiązanie pozwoli na realizację hasła „produkować więcej, lepiej i taniej“.

Zakłady nie zawsze rozumieją nakładane na nie zadania i tylko tym dadzą się wytłumaczyć niedokładności w sprawozdaniach z planu oszczędnościowego.

Odpowiedzialnym za całokształt działalności komórki oszczędnościowej w zakładzie jest kierownik. Współodpowiedzialnym za wszystkie czynności związane z tym zagadnieniem jest referent oszczędnościowy. W większych zakładach istnieje komitet oszczędnościowy, współdziałają zawsze rady zakładowe, delegat związku zawodowego i komórki partyjne.

Nasuwa się pytanie, czym właściwie jest oszczędność?

Tylko wynikiem umiejętnej gospodarki w zakresie najlepszego wyzyskania sił ludzkich, maszyn, materiału i czasu oraz unikaniem marnotrawstwa we wszystkich jego formach. Oszczędność na paliwie, na energii obcej (gaz, elektryczność), na wodzie, na oliwie i smarach, upłynnienie remanentów, redukcja manka itd.

Już to bardzo powierzchowne wyliczenie możliwości oszczędzania wskazuje, że oszczędzanie nie jest jakąś akcją dorywczą, lecz trwałym, systematycznie prowadzonym procesem, do którego wymagań należy nagiąć całą produkcję i funkcje gospodarcze zakładu.

ZAGADNIENIA FINANSOWE

Zagadnienia finansowe szeroko komentowano na naradzie w ujęciu przez Narodowy Bank Polski; sprawę kosztów własnych i arkuszy rozliczeniowych omówi oddzielny artykuł.

KWESTIA NORM

Bezpośrednio ze współzawodnictwem wiąże się kwestia norm. Niewprowadzenie norm w życie odwija się ujemnie na finansach pracownika, który nie ma możliwości zwiększenia swoich zarobków, a zakład ponosi straty związane z niewykonaniem planu. Zakłady, które nie mają

jeszcze całkowitego zatwierdzenia norm lub stwierdzą ich nieaktualność skutkiem np. ulepszeń w produkcji, winny poprawki ujęte protokolarnie przez komisję kontroli norm przesłać dyrekcji do zatwierdzenia.

Ustalenie norm dla poszczególnych zakładów powinno nastąpić w oparciu o faktyczne i celowe zużycie surowca, po dokładnej analizie.

Opracowanie norm zużycia ustali kontrolę i przyczyni się do obniżenia kosztów materiałowych.

W wypadku niecałkowitego zaopatrzenia w surowce pracę akordową należy kontynuować aż do wyczerpania surowca, a nie rozciągać produkcji na cały miesiąc.

Normy muszą znaleźć odzwierciedlenie w kalkulacjach, tzn. że w kalkulacjach musi być podane zużycie surowca i czasu ściśle według obowiązujących norm.

W związku z tym wysuwa się kwestia racjonalnego wykorzystania czasu pracy, zdolności produkcyjnej maszyn i urządzeń oraz fachowej nad nimi opieki.

DBAJMY O URZĄDZENIA TECHNICZNE

Maszyna podobnie jak człowiek wymaga troskliwej, pieczołowitej opieki. Nieprzestrzeżenie terminarza przeglądu, bagatelizowanie remontów maszyny, używanie nieodpowiednich smarów sprządza jej awarię.

Dewizą pracowników jest właśnie walka z możliwościami powstania uszkodzeń. Pracownik rozumiejący, że rytm maszyny zależy od jej dobrego funkcjonowania, codziennie poddaje ją sprawdzeniu, kontroli, nie czekając aż nastąpi poważniejsze uszkodzenie.

Do obowiązków każdego kierownika i radcy zakładowego należy już dziś zbadanie i zabezpieczenie wszystkich przewodów i urządzeń technicznych, które mogą w zimie ulec szkodliwym działaniom atmosferycznym.

Należy zwrócić baczną uwagę w zakładach na kotły parowe, zawory przepuszczające, na konieczność zmniejszenia strat wodnych przez stosowanie uszczelnień. Zakład musi dbać o armaturę, musi pamiętać o regularnym zasilaniu kotła wodą itd.

Aby zapobiec korozji (rdzewieniu), winno się używać do pokrycia powierzchni środków ochronnych, np. lakieru, który produkuje fabryka „Ulfig“ (Katowice-Wełnowiec).

Silniki winny być stosowane do maszyn o odpowiedniej wytrzymałości mocy.

Zakłady winny dążyć w miarę możliwości do stosowania indywidualnego napędu.

Sierpniowe obrady związków zawodowych stawiają przed klasą robotniczą zadanie organizowania — w porozumieniu z kierownictwem zakładów — ochrony obiektów gospodarczych jako majątku społecznego.

RACJONALIZATORSTWO I WYNALAZCZOŚĆ

Na polu racjonalizatorstwa i wynalazczości niektóre zakłady wykazały wiele inicjatywy, dzięki czemu zanotowano poważne sukcesy:

W fabryce porcelany w Bykowie koło Chorzowa dzięki pomysłowi pracowników produkuje się kamionkowe chłodnice dla Polskiego Radia, chłodnice, które dotychczas sprowadzano z zagranicy. Chłodnice produkcji fabryki w Bykowie jakościowo nie ustępują importowanym, a są w dodatku tańsze.

Pracownik jednego z zakładów drzewnych dyrekcji gliwickiej ob. J. Garnowski (patrz nr 29 Ogólnopolskiego Informatora PPM str. 25 i str. 26) skonstruował według własnego pomysłu łuszczarkę do produkcji obłogów, których wielki brak odczuwa się na rynku. Ob. Garnowski dzięki swemu pomysłowi przyniósł zakładowi poważną sumę oszczędności: około 2.000.000 zł rocznie. Łuszczarka pomysłu ob. Garnowskiego może być wykonana w każdym niemal zakładzie drzewnym i dlatego dyrekcja techniczna wydeleguje ob. Garnowskiego do zakładów w charakterze instruktora.

Wymienić tu należy z DPM Giwice ob. Murzyńca, który zrekonstruował szlifierkę taśmową z części wydobytych ze złomu, ob. Balcerzaka, który wyremontował zdekompletowaną prasę stolarską.

Dzięki umiejętnemu i pedagogicznemu podejściu „wyłowienie“ takich jednostek daje często niespodziewane wyniki. Do wszystkich projektów należy ustosunkowywać się poważnie, zachęcać i stosować nagrody. Współpraca z dyrekcją i czynnikiem społeczno-politycznym gwarantuje powodzenie.

RADY ZAKŁADOWE A WSPÓŁZAWODNICTWO

Rady zakładowe muszą zrewidować swój stosunek do wielu żywotnych zagadnień a przede wszystkim **współzawodnictwa pracy** i tam, gdzie nie zostało ono jeszcze wprowadzone, względnie tylko częściowo, należy bezwzględnie nawiązać kontakt ze związkami zawodowymi w celu wprowadzenia go w życie. Właśnie do rady zakładowej będzie należało wyjaśnienie załodze, czym jest współzawodnictwo dla gospodarki ludowej i pracownika. Zorganizowane współzawodnictwo przyczyni się do zwiększenia wydajności, podniesienia jakości produkcji, a tym samym do podniesienia ogólnego dobrobytu.

KADRY PRACOWNICZE

Dobór odpowiedniego personelu pracowniczego posiada dla każdego przedsiębiorstwa zasadnicze znaczenie. Jednym z podstawowych zagadnień na odcinku przebudowy gospodarczej i społecznej naszego kraju jest troska o wychowanie i wyszkolenie nowych kadr pracowniczych.

Kadry pracownicze winny posiadać takie walory, jak poczucie odpowiedzialności, wysoką fachowość oraz zrozumienie doniosłej zmiany ustroju dotyczącej dziedziny społeczno-gospodarczej.

Szczególnie zdolne, fachowo przygotowane i wyrobione jednostki wysuwane będą na funkcje kontrolerów produkcji w jej poszczególnych fazach. Do obowiązków tych kontrolerów będzie należała również kontrola gotowego produktu, zużycia surowców, maszyn, urządzeń oraz badania racjonalnego stosowania norm i zatrudnienia ludzi.

Szczególnie zdolne jednostki należy „wyłaniać“ spośród pracowników i kierować je poprzez istniejącą przy dyrekcji gliwickiej sekcję szkolenia zawodowego do odpowiednich szkół i zakładów naukowych.

Z zagadnieniem szkolenia wiąże się bezpośrednio sprawa **kadr rezerwowych**, niemniej ważna od innych. Aby nie stanąć pewnego dnia wobec perspektywy unieruchomienia maszyn w powodu np. choroby pracownika, obowiązkiem kierownictwa zakładu jest zorganizowanie takiej współpracy w zespole, która pozwoli zawsze na stworzenie zastępstwa.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Celem akcji bezpieczeństwa i higieny jest przedłużenie okresu produkcyjnego w życiu pracującego człowieka. Zadanie jej polega na zmniejszeniu, a nawet całkowitym usunięciu wypadków przy pracy i chorób zawodowych. Zasięg akcji bezpieczeństwa i higieny pracy jest bardzo rozległy i nie ogranicza się tylko do zabezpieczenia maszyn i urządzeń technicznych, przeciwnie, z bezpieczeństwem i higieną wiąże się dobre oświetlenie, dostęp powietrza, ogrzewanie, dobra organizacja komunikacji, transportu, należyte utrzymanie narzędzi itp. — a ponadto porządek, czystość, dyscyplina pracy.

Wszystkie wyżej wymienione czynniki wywierają wpływ na techniczną sprawność produkcji podnosząc wydajność pracy.

Ponieważ każde wydarzenie nie przewidziane w normalnym biegu produkcji jest czynnikiem dezorganizacyjnym, dlatego kierownictwo, które jest bezpośrednio odpowiedzialne za wypadki, musi stale mieć na uwadze, że:

stan instalacji elektrycznej siły i światła (zwłaszcza przy prądzie stałym, gdzie na skutek niedokładności w przewodach powstaje łuk Volty i stąd niebezpieczeństwo pożaru) winien być bez zarzutu;

materiały wybuchowe i łatwopalne winny być tak przechowywane, aby magazynowanie ich nie naraziło załogi i zakładu;

wszystkie maszyny winny być bezwarunkowo uziemione;

koła higieny i bezpieczeństwa pracy na zakładach w swoim programie winny prze-

prowadzać z całą załogą pogadanki z zakresu obrony przeciwpożarowej;

wszyscy bez wyjątku pracownicy winni zwracać baczną uwagę na mogący zaistnieć moment pożaru i o wszelkich swych spostrzeżeniach meldować natychmiast swoim najbliższym przełożonym;

należy uzupełnić sprzęt przeciwpożarowy oraz rozmieścić go właściwie i celowo w porozumieniu z miejscową strażą pożarną;

porządek na zakładzie jest rękojmią bezpieczeństwa. Nie dopuszczać więc do rozrzucania po całej fabryce przeróżnego złomu i odpadków, które powodują bardzo często nieszczęśliwe wypadki.

Zwiększenie wydajności i podniesienie jakości produkcji uzależnione jest również od higienicznych warunków pracy.

Radcy zakładowi i kierownicy. winni we własnym zakresie systemem gospodarczym stale i usilnie poprawiać warunki higieniczne pracy na swoich zakładach przez:

- a) udostępnianie światła przez utrzymywanie w czystości okien w miejscu pracy,
- b) racjonalne rozłożenie punktów świetlnych,
- c) utrzymywanie warsztatu i miejsc pracy w czystości.

Sumienny kierownik jako odpowiedzialny gospodarz zakładu ma obowiązek wprowadzać w życie zarządzenia dyrekcji i sprawdzać ich stosowanie. Aby ustrzeżać zakład przed ewent. możliwością pożaru, względnie innego szkodliwego wypadku, kierownik przed zamknięciem zakładu winien osobiście, względnie przez wyznaczonego zastępcę stwierdzić, że zakład zostawia w należyтым porządku.

UWAGI KOŃCOWE

Dyrektor Departamentu inż. Dobrzeniecki reasumując wyniki dwudniowych obrad przy-

jął z zadowoleniem wiadomość o wzięciu udziału w naradzie nie tylko kierownictw zakładów, ale i przedstawicieli rad zakładowych, którzy mogli zapoznać się z bliska z trudnościami, z jakimi muszą walczyć zakłady i dyrekcje.

Odpowiadając przedstawicielom branży drzewnej dyr. Dobrzeniecki podkreślił, że sprawa surowca ma znaczenie ogólnopolskie i obecnie trudne do rozwiązania ze względu na wielkie wyniszczenie i rabunkową eksploatację lasów przez okupanta.

Zagadnienie środków transportowych, których brak specjalnie odczuwa branża drzewna, zostanie rozpatrzone w ramach dyrekcji, która załatwi tę sprawę w sensie pozytywnym.

Zdaniem dyr. Dobrzenieckiego należałoby uszkodzony, wymagający remontu park maszynowy kierować do zakładów dyrekcji poznańskiej, której dział remontu maszyn pracuje b. sprawnie.

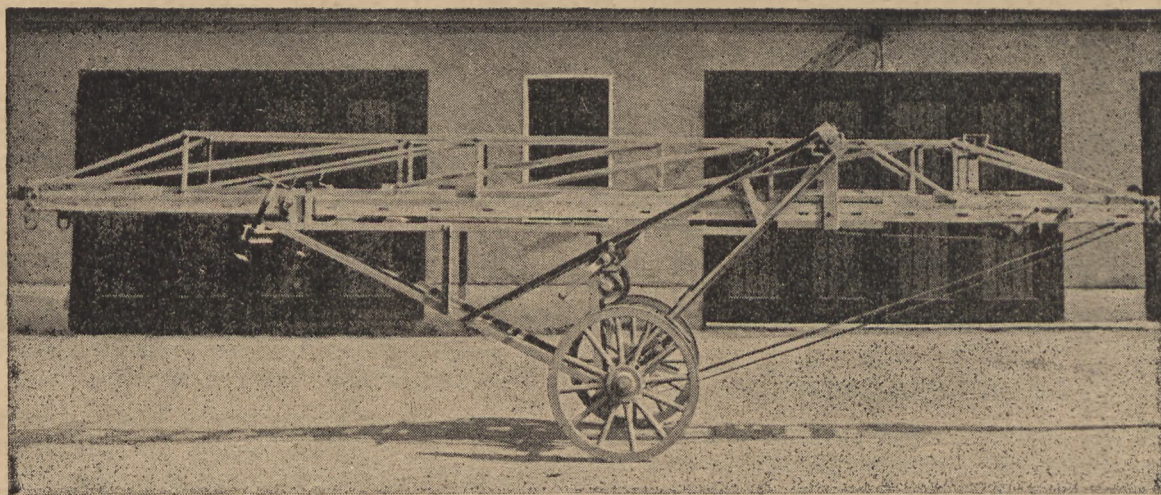
Należałoby również zwrócić uwagę kierowników zakładów na kwestię ubrań ochronnych. Sprawa ta jest na ogół wstydliwie przemilczana.

Odprawa prowadzona była pod kątem krytyki i samokrytyki, dlatego należy w następstwie spodziewać się pozytywnego podejścia do omawianych zagadnień. Krytyka jest czynnikiem dopingującym do większych wysiłków. A duży wysiłek muszą wkładać pracownicy przemysłu miejscowego, przemysłu, który nastęrcza tak wielkie trudności organizacyjne ze względu na swą wielką różnorodność produkcji.

Dyr. J. Dobrzeniecki zakończył dwudniowe obrady wezwaniem zebranych do „trwania na posterunku i wypełniania z honorem swoich obowiązków“.

[1]

Drabina mechaniczna o wyciągu ręcznym. Model Dd 12 metrów



Długość drabiny w stanie złożonym 6.90 m
Stosunkowo niewielki ciężar [520 kg] pozwala na przewożenie drabiny ręcznie.
Ta sama drabina – patrz str. 19.

Walczymy z pożarami

w opracowaniu płk. poż. W. Mierzanowskiego

Dość częstą przyczyną powstawania pożarów jest samozapalenie się.

Zjawisko to należy odróżniać od zwykłego zapalania się materiałów, które następuje pod wpływem czynników zewnętrznych, płomienia lub dużego nagrzania. Samozapalenie następuje na skutek stopniowego nagrzewania się samego materiału. Pod wpływem tego nagrzewania się materiał zaczyna się żarzyć lub zapala się płomieniem.

Oczywiście nagrzanie od zewnątrz, na przykład przez promienie słoneczne materiałów skłonnych do samozapalenia w dużym stopniu sprzyja ich samozapaleniu.

Do materiałów skłonnych do samozapalenia się należy zaliczyć:

węgiel kamienny, torf, brykiety, drewno, trociny, węgiel drzewny, tłuszcze i oleje, w szczególności roślinne, jak olej lniany, słonecznikowy, rzepakowy, mawkowy, zaoliwione i przetłuszczone niektóre materiały, jak len, bawełna, wełna, różne tkaniny, sadza i rozdrobnione metale, siano, słoma, chmiel, ziarna zbóż, mąka, otręby i tym podobne, nawozy naturalne i sztuczne.

Z wyliczenia tego wynika, że ilość materiałów ulegających samozapaleniu jest dość duża.

Omówimy pokrótce najczęściej zdarzające się wypadki samozapalenia.

Samozapalenie węgla kamiennego następuje najczęściej wtedy, gdy jest on zmieszany (gruby z miałem), układany w zbyt wysokie zwalę i wilgotny. Należy zaznaczyć, iż miał jest bardziej samozapalny od węgla grubego.

Węgiel drzewny znacznie łatwiej ulega samozapaleniu niż węgiel kamienny, w szczególności wtedy, gdy jest układany w duże stosy zaraz po wypaleniu.

Bardzo często ulegają samozapaleniu wszelkiego rodzaju szmaty, zwłaszcza gdy są nasyczone tłuszczem i złożone w stosie lub w skrzyni drewnianej.

Niebezpieczeństwo samozapalenia powoduje również sadza nagromadzona w kominie lub złożona w miejscu, gdzie znajdują się rozlane tłuszcze.

Wełna surowa nie przemyta i nienależycie odtłuszczona, jeśli jest złożona w grubych warstwach, ulega samozapaleniu.

Dotyczy to również i innych materiałów, jeżeli są nagromadzone w dużych ilościach, zwilgotniałe lub zatłuszczone.

Należy podkreślić, iż czas procesu samonagrzewania się, powodujący następnie samoza-

palenie omawianych materiałów jest niejednakowy, na przykład dla węgla kamiennego — wynosi on około kilku tygodni, dla węgla drzewnego od kilku do kilkunastu dni. Wiedząc o tym musimy pamiętać zawsze o skłonnościach wspomnianych materiałów do samozapalenia oraz warunkach, w jakich powinny być one przechowywane, czy też magazynowane, by uniknąć pożaru. Należy przestrzegać, by łatwo ulegające samozapaleniu materiały nie były gromadzone w stanie wilgotnym, lub zatłuszczone, w skrzyniach drewnianych, w dużych warstwach na podłogach i w sąsiedztwie ścian drewnianych.

By nie dopuścić do zapalenia się sadzy w kominie, należy go dokładnie czyścić.

Węgiel i torf w dużych ilościach należy składać w miejscach należycie odwodnionych w niezbyt wysokich zwalach lub stosach. Długość ich może być dowolna, szerokość zaś u podstawy dla węgla grubego powinna wynosić nie więcej niż dwadzieścia metrów, dla węgla drobnego i miału najwyżej dziesięć metrów. Zwałę węgla i stosy torfu należy umieszczać przynajmniej o piętnaście metrów od najbliższych budynków, odległość zaś pomiędzy poszczególnymi zwalami i stosami powinna wynosić przynajmniej dwa metry. Od czasu do czasu należy sprawdzać, czy wewnątrz zwalów nie wytworzyła się zbyt wysoka temperatura. Jeżeli stwierdzimy nadmierne gorąco, należy zwalę te rozrzucić na boki w celu ochłodzenia.

We wszystkich warsztatach należy przestrzegać, by zatłuszczone czyściwo (pakuły, szmaty) do maszyn, po użyciu było składane do szczelnie zamykanych skrzynek blaszanych, skąd po zakończeniu pracy powinno być usuwane do specjalnych dołów, bądź też przekazywane do natychmiastowego wyprania.

Przy sposobności wspomnę o jeszcze innych zjawiskach, które mogą spowodować pożar a nawet wybuch.

Wiemy, że wapno niegaszone samo się nie pali. Jeżeli jednak duże ilości wapna niegaszonego umieścimy w wilgotnej szopie drewnianej, lub takiej, do której dostaje się woda deszczowa, to wówczas podczas łączenia się wapna z wodą powstanie tak wysoka temperatura, że mogą zapalić się znajdujące się w bezpośrednim sąsiedztwie materiały łatwopalne oraz drewniane ściany i podłogi.

W związku z tym wapno niegaszone należy przechowywać w suchych i przewiewnych miejscach.

Duże ilości karbidu należy przechowywać w naczyńiach i bębnach wodoszczelnych. Z kar-

bidu bowiem pod wpływem wody wytwarza się gaz acetylen, zapalający się z wybuchem w obecności płomienia, a nawet iskry.

Bardzo ostrożnie trzeba obchodzić się z ogniem, szczególnie w obecności gęstego pyłu węglowego. Pył ten nie tylko jest łatwo zapalny, lecz posiada również własności wybuchowe.

W związku z tym nie powinno się w żadnym razie wносить otwartego płomienia do takich pomieszczeń, gdzie są duże ilości pyłu węglowego, gdyż może nastąpić wybuch i pożar.

Podobne środki ostrożności należy zachować w młynach i piekarniach, gdzie są możliwości tworzenia się gęstego pyłu mącznego.

Ogrom zarysowujących się zadań związanych z koniecznością ochrony przeciwpożarowej

w przemyśle skłonił Biuro Prewencyjne PZUW (Powszechn. Zakładu Ubezpieczeń Wzajemnych) do zorganizowania wielu konferencji, na których wysunięto szereg zagadnień technicznych, wymagających zrozumienia ich istoty i treści, należytego postawienia, organizacji i przygotowania.

Zagadnienia uzgadnia się z instytucjami, które są zainteresowane w ochronie przemysłu przed pożarami.

O niebezpieczeństwie produkcyjnym i środkach zapobiegawczych zamieszczone zostaną materiały zaczerpnięte z okólnika informacyjnego Biura Prewencyjnego (zapobiegawczego) PZUW.

F-ka sprzętu pożarniczego w Paczkowie

Dotychczas pozostaje do rozwiązania zawsze aktualny dla nas problem: zmniejszyć do minimum % zniszczeń wyrządzanych rok rocznie przez pożar. Jak ważnym jest dla nas ten problem, zrozumiemy, gdy rzucimy okiem na statystykę zniszczeń w latach 1946, 1947, 1948, w której przeważającą ilość stanowią zniszczenia wyrządzone przez pożar. Za te zniszczenia Państwo wypłaciło odszkodowania wynoszące przeszło 650.000.000,— zł rocznie.

Polska Ludowa dbając o bezpieczeństwo ludu pracującego przed grozą pożaru, o całość ich warsztatów pracy, poleciła przemysłowi miejscowemu wykonanie trudnego zadania, jakim jest zaopatrzenie kilkuset tysięcznej armii strażackiej w sprzęt strażacki.

Zadanie takie podjęta się wykonać w ramach możliwości również katowicka dyrekcja przemysłu miejscowego. Jednym z głównych producentów sprzętu ppoż., a mianowicie drabin strażackich różnego typu, jest f-ka sprzętu pożarniczego w Paczkowie, która produkuje następujące drabiny, wg norm i prototypów zatwierdzonych przez Związek Straży Pożarnych R. P.:

- drabiny systemu Szczerbowskiego,
- drabiny hakowe,
- drabiny przystawne ciężkie i lekkie, nasadkowe i słupkowe.

Oprócz powyższych drabin, fabryka produkuje:

— drabiny 2-kołowe, 17-metrowe, 12-metr., mechaniczne o wyciągu ręcznym, nadające się również do prac montażowych, na budynkach, w powietrzu, przy naprawach i zakładaniu sieci elektrycznych.

A oto poniżej podajemy materiał, potrzebny do produkcji wyżej wym. drabin:

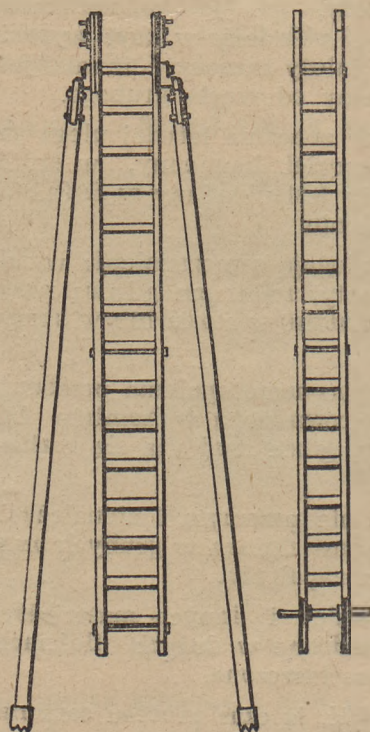
tarcica sosnowa, I klasy, bezszesnastokątna (lotnicza), na bocznicę do drabin.

— tarcica twarda — jesion, buk, brzoza na szczeble.

— okucia drabin wykonywane są z blach stalowych cienkościennych oraz stali płaskiej o różnych wymiarach.

Materiały drzewne, t. j. tarcica sosnowa I klasy, musi być najlepszej jakości, o dużej wytrzymałości i elastyczności, które zapewnią strażakowi pewność i dobre samopoczucie w czasie akcji. Dlatego też każdorazowo przy zakupie tarcicy obecny jest brakarz fabryki, który szczegółowo przeprowadza odbiór techniczny tarcicy na składach względnie tartakach.

Drabina systemu Szczerbowskiego



Składa się z dwóch przęseł, przy czym do przęśła dolnego przegubowo przytwierdzone są dwa drążki podporowe. Przęśła mogą być użyte oddzielnie lub zestawione razem, dzięki specjalnej konstrukcji zamka łączącego przęśła, stanowiąc drabinę dwuprzęsłową, względnie też drugie przęśło może być przedłużeniem pierwszego przęśła, jako drabina dachowa.

DRABINA MECHANICZNA

o wyciągu ręcznym

Model Dd 12 metrów

Niezwykle cenna drabina dla akcji ratowniczej w pożarnictwie, gdyż jako wolno stojąca umożliwia wykonywanie czynności z dala, bez oparcia drabiny o płonący obiekt.



Niezastąpiona drabina przy wszelkiego rodzaju pracach montażowych na budynkach i w powietrzu, przy naprawach i zakładaniu sieci elektrycznych. Szczególnie polecana dla elektrowni.

Podwozie ma zbudowane z żelaza profilowego, osadzone na mocnych osiach i okutych kołach drewnianych, zaopatrzone w aparat ustalający na nierównym terenie, co daje trwałą i pewną postawę. Dodatkowe kółko pozwala na łatwość manewrowania w terenie. Drabina posiada mechanizm do ustawiania drabiny pod żądanym kątem. Sama drabina składa się z 2 przęseł okutych, zaopatrzonych w boczne okratowania stalowe, zmniejszające wachania, zapewniające bezpieczeństwo i wygodę. Wyciąg na dowolną wysokość do 12 metrów odbywa się za pomocą korby i lin stalowych. Drabina posiada dzwonek alarmowy i urządzenie do sprawdzania prawidłowego ustawienia.

Z życia zakładów

Dr STANISŁAW KIPTA

Śladami polskiej pracy

Śląskie zakłady PM pod hasłem współpracy z przemysłem kluczowym

Przemysły węglowy i hutniczy nadają ton całemu regionowi śląskiemu. Byłoby jednak rzeczą wysoce lekkomyślną pomijać inne gałęzie przemysłu. Sam przemysł miejscowy posiada na terenie Śląska w obecnej chwili 64 zakłady metalowe i elektrotechniczne.

W dzisiejszym reportażu z naszych wędrówek po warsztatach pracy chcemy zwrócić uwagę na zależność i współpracę pomiędzy przemysłem kluczowym a przemysłem lekkim, do którego zaliczamy i przemysł miejscowy.

Wiadomo, że istnieje ścisła zależność rzeczy wielkich od małych i odwrotnie. Przemysły kluczowe, mimo iż są producentami różnych dóbr w wielkim stylu, są także potężnymi odbiorcami i konsumentami produkcji olbrzymiej ilości zakładów obcych. Zwłaszcza węgiel i kopalnictwo dla utrzymania ruchu potrzebują nieprawdopodobnych ilości wszelkiego rodzaju artykułów i produktów przemysłowych.

Wielotysięczna armia górnicza musi być odpowiednio uzbrojona do nieustannej walki z przyrodą. Kopalnię można porównać do miasta o niezwykle rozwiniętych potrzebach. Zachodzi konieczność uzbrojenia kopalń w cały złożony system komunikacyjny, system dostawy drzewa, stacje rozrządowe, dworce, magazyny itd.

Górnik musi otrzymać światło i siłę, potężne wrębówki i maszyny, umożliwiające mu wydzieranie z ziemi pilnie strzeżonych skarbów.

Na łamach Ogólnopolskiego Informatora mieliśmy już sposobność podkreślenia ważności dwóch małych zakładów przemysłu miejscowego dla ruchu przemysłów kluczowych, kiedy pisaliśmy o Fabryce Wyrobów Metalowych w Tarnowskich Górach i Mikołowskiej Odlewni Żelaza i Metali. Ostatnio mieliśmy znów sposobność zwiedzić kilka zakładów w ruchu, pracujących dla przemysłów kluczowych.

W Fabryce Konstrukcji Maszyn Górniczo-Hutniczych w Katowicach.

Jestem starym obywatelem Katowic, lecz nie wiedziałem dotąd o istnieniu wcale okazałego zakładu pracy w śródmieściu, tuż koło Ha-

li Targowej. Mieści się on w niepokąźnych barakach przy ul. Piotra Skargi 11.

Nie należy się temu dziwić, bo jest to zakład właściwie nowy. Przed wojną był to stonkowo mały warsztat ślusarski, zatrudniający trzech czeladników i 20 uczniów. Nawiasem mówiąc takiego stosunku uczniów do czeladników nie widzieliśmy nigdzie dotąd w powojennej Polsce.

Powojenna historia tych zakładów jest naprawdę budująca i interesująca. Symbolizuje bowiem całe nasze życie powojenne, nasze kłopoty z organizacją życia gospodarczego i nasz marsz do dobrobytu i wyjścia z impasu na równiejsze gościńce.

Dnia 12 września 1945 r. obecny kierownik fabryki, inżynier górniczy i hutniczy Kazimierz Ziemba otrzymuje zlecenie zajęcia się organizacją warsztatu. Zastaje w warsztacie jednego ucznia i trzech urzędników. Warsztat oczywiście pozbawiony narzędzi, zrujnowany i wyszabrowany. Nie było ani zamówień, ani pieniędzy, trzeba było wszystko organizować od początku i szukać dla warsztatu pracy trochę miejsca pod słońcem.

Kierunek pracy i produkcji narzuciła zakładom znajomość potrzeb przemysłu węglowego przez ich kierownika. W okolicy Katowic istnieje przecież 5 kopalń węgla, wiecznie głodnych różnych inwestycji, urządzeń, konstrukcji itd.

Niezwykle barwnie wygląda powieść o zdobywaniu maszyn i urządzeń. W jakiejś fabryce w Będzinie leżała od lat bezczynnie duża przeciągarka drutu i żelaza okrągłego. Nawet Niemcy, tak łakomi na wyzyskanie wszelkich możliwych urządzeń i obrabiarek, nie wiedzieli, co z tym gruchotem zrobić. Katowicka fabryka miała jednak swych wywiadowców w całym regionie i ściągnęła maszynę do Katowic. Brakowało całego szeregu części. Poświęcono kilka żmudnych i pracowitych tygodni na remont i dziś ten gruchot, czekający ongiś na dostanie się do Centrali Żłomu, spełnia wspólnie swą rolę i przeciąga pokaźne ilości żelaza okrągłego na precyzyjne wymiary.

Inną maszynę, a mianowicie sztance na 150 ton, znaleziono w fabryce ... guzików. Trzeba było przebudować maszynę i dać jej wyłączniki do zestawiania ruchu.

Racjonalizatorstwo i drobna wynalazczość oraz pomysłowość w tym okresie, wywołana potrzebami, kwitnęła w całej pełni. Słusznie mówi przysłowie: Potrzeba jest matką wynalazków. Cały szereg maszyn wykonano we własnym zakresie. Sporządzono na przykład potężne bębny do czyszczenia i frezarkę poje-dynczą, powiększono piec grzewny wielokrotnie. Trudno zresztą laikowi wymienić różne urządzenia wprowadzone w zakładach, które upraszczają i przyspieszają procesy produkcyjne, a noszą nazwy nic nie mówiące przeciętnemu śmiertelnikowi.

Cała fabryka to właściwie wielki zakład rzemieślniczy, mimo że pracuje w nim obecnie 100 pracowników fizycznych i 13 urzędników. Cokolwiek bowiem się tu robi, nosi charakter indywidualny i rzadko kiedy roboty są powtarzalne. Każda bowiem kopalnia, budowana w różnych okresach czasu i przez innych inwestorów, ma jakieś odrębności, a w szczególności inne elewatory, rynny, łańcuchy transportowe itd.

Co właściwie robi fabryka katowicka? Na pierwszy rzut oka wysuwają się łańcuchy transportowe. Dochodzą one do potwornych wymiarów do 150 milimetrów podziałki. Robione są według różnych systemów. Przeważa jednak system Bayena, następnie „Westfalia“ i Galla.

Widzimy gotowe kubły do elewatorów, całe rynny i poważne serie wózków kopalnianych (Również i przemysł budowlany zaopatruje się tu w specjalne wózki dla swych celów). W naszej obecności jedna z kopalń omawia dostawę kilku tysięcy kozłów pod taśmę gumową, która ma ciągnąć węgiel całymi kilometrami.

Interesują nas zagadnienia współzawodnictwa. Oczywiście przy dużej rozpiętości i różnych rodzajach produkcji organizacja współzawodnictwa jest specjalnie trudna. Zarząd fabryki zwraca główną uwagę na dokładność pracy. Kierownicy bowiem i pracownicy wychodzą z założenia, że na ich pracy ciąży zbyt wielka odpowiedzialność. Łańcuch pracujący w kopalni musi być sumiennie wykonany, każda część zbadana co do wymiaru, wykończenia i wyglądu. Przypadkowość budynków i rozwój warsztatów od 1945 r. czyni konieczną budowę nowych hal fabrycznych. Budowa jednej hali 35 na 12 metrów jest już zaplanowana. Podobnie rozbudowa dalszych mniejszych hal przebudówek i dobudówek. Załoga upomina się również o nową uniwersalną frezarkę i nowe nożyce do cięcia blachy. Wydaje się nam, że zakłady katowickie znalazły swój właściwy cel i zadanie. Celem tym jest obsługiwanie jak najbardziej wszechstronne przemysłu węglowego w najbliższej okolicy.

W fabryce „Łańcuch“ w Chorzowie.

Łańcuch w życiu nowoczesnego gospodarstwa odgrywa poważną rolę. Zwłaszcza przemysł hutniczy do uruchamiania dźwigów, różnych taśm ruchomych potrzebuje łańcuchów w ilości całych kilometrów. Są to nieraz potwory, dochodzące do 36 milimetrów średnicy.

Produkcja łańcucha nie jest wprawdzie żadną filozofią, jest to bowiem zwykła kowalska robota. Wymaga jednak bardzo doświadczonego rzemieślnika, a w szczególności kowala łańcusznika. Pręt żelazny tnie się specjalnymi nożycami na odpowiednie wymiary, kowale po zagrzaniu pręta zginają go i spawają. Taka jest metoda stara i rzemieślnicza stosowana przy łańcuchach o większych wymiarach. Łańcuchy mniejszych wymiarów doczekały się bardziej nowoczesnych metod produkcji. Duża i skomplikowana zwijarka szybciej niż człowiek operujący młotem ręcznym zgina pręt i ucina na odpowiednie ogniwa, które z kolei zostają spawane prądem elektrycznym.

Natomiast produkcja łańcucha Galla to już bardziej złożona operacja. Łańcuch, który widzimy u kół rowerowych jest również łańcuchem tego systemu. Składa on się z kilkunastu części, które trzeba arcsumiennie przygotować, a następnie złożyć i wykończyć. Rozmaitość wymiarów łańcucha jest również olbrzymia, zależnie od przeznaczenia.

Zapotrzebowanie na łańcuchy jest bardzo duże. Dlatego też jeden z urzędników firm żelaznych w r. 1923, mimo iż nie znał się na produkcji, lecz jedynie na handlu, założył fabrykę łańcuchów „Łańcuch“. Fabryka ta często zmieniła swą siedzibę i wędrowała od Będzina, by w końcu osiedlić się w Chorzowie. Dziś zatrudnia 96 ludzi i jest jednym z najpoważniejszych dostawców łańcuchów przemysłowych w kraju. Fabryka specjalizuje się głównie w produkcji łańcuchów ciężkich do suwnic w kopalniach i hutach.

Uderza nas duży patriotyzm warsztatowy załogi. Wielu pracowników jest czynnych w fabryce od samego jej powstania. Do nich należy m. i. Antoni Markowiak, Wielkopolec z Pniewa, osiadły na Śląsku od 1923 r. On to i kierownik techniczny Wincenty Ziesel, ślusarz, wychowali i wykształcili niemal całą załogę.

Kształcenie łańcusznika jest łatwiejsze aniżeli zwykłego kowala uniwersalnego. Kowal-łańcusznik może już po dwóch miesiącach praktyki być stosunkowo zadawalniającym pracownikiem, a pełnowartościowym pracownikiem staje się po mniej więcej dwóch latach.

Bardzo ciekawie wygląda czyszczenie łańcuchów przed wysyłką. Łańcuch wyprodukowany jest brudny i zardzewiały. Czyszczenie odbywa się w specjalnych bębnach za pośrednictwem wiórów drzewnych. Im dłużej trwa czyszczenie, tym bardziej nabiera łańcuch blasku i gładkości.

Tak się już składa, że współpracownik Ogólnopolskiego Informatora musi wysłuchiwać w terenie całe litanie życzeń załóg co do inwestycji. W „Łańcuchu“ również nie było inaczej. Przynależem być ich pośrednikiem przy staraniach się o nowe maszyny. „Łańcuch“ marzy o nowych tokarkach, frezarkach, hartowni, nowej maszynie do spawania na większe kalibry. Nasi patrioci warsztatowi z „Łańcucha“ pragną rozbudować jak najbardziej swój warsztat pracy, w którym się dobrze czują. Wszyscy z warunków pracy są zadowoleni i są świadomi swej roli, jaką odgrywają w życiu gospodarki narodowej. Uważają, że bez łańcuchów przemysłowych z „Łańcucha“ przemysł hutniczy nie zdoła wypełnić planu 6-letniego i za wykonanie tego planu załoga „Łańcucha“ czuje się współodpowiedzialna.

W Państwowej Fabryce Wyrobów Metalowych i Odlewni Żeliwa w Chorzowie.

Historia tych zakładów jest znamienita. Na początku była to kuźnia. Kuźnia ta na równi z Chorzowem i całym zagłębiem węglowym przeszła swą rewolucję przemysłową. Rozbudowywała się, przybywały w niej działy i nowi pracownicy, lecz właściwy rozwój zakładów widzimy dopiero teraz. Sąsiedztwo z przemysłem węglowym narzuciło zakładom właściwy kierunek produkcji. Dziś już mamy w fabryce 4 działy. Dział mechaniczny podejmuje się obróbki i budowy maszyn. Dział konstrukcyjny wykonuje mniejsze konstrukcje. Specjalnością zaś zakładów jest budowa wózków kopalnianych, taśm ruchomych i innych urządzeń dla kopalnictwa.

Na dobro zakładów należy zapisać tendencje samowystarczalności. Zagadnienie łożysk w Polsce jest, jak wiadomo, „wąskim gardłem“ naszej produkcji. Pod względem łożysk koszykowo-rolkowych fabryka chorzowska stała się samowystarczalna i nie musi już na nie czekać przy wyrobie wózków. Z doświadczeń przy wyrobie wózków korzysta także nasz Monopol Tytoniowy, który zamówił dla swych fabryk tytoniu dużą partię wózków niezwykle zwrotnych i dowcipnie skonstruowanych. Konstrukcje do sortowni węgla budzą szacunek.

Kuźnia w Chorzowie ma również szeroki zakres działania. Robi się tutaj duże ilości śrub, haków, sprzęgieł do wózków i całe masy drobnych artykułów. Odlewnia jest niewielka, ale nowoczesnie i dobrze zorganizowana i może się poszczycić popisowymi wprost odlewami podstaw pod olbrzymie generatory dla elektrowni w Bielsku.

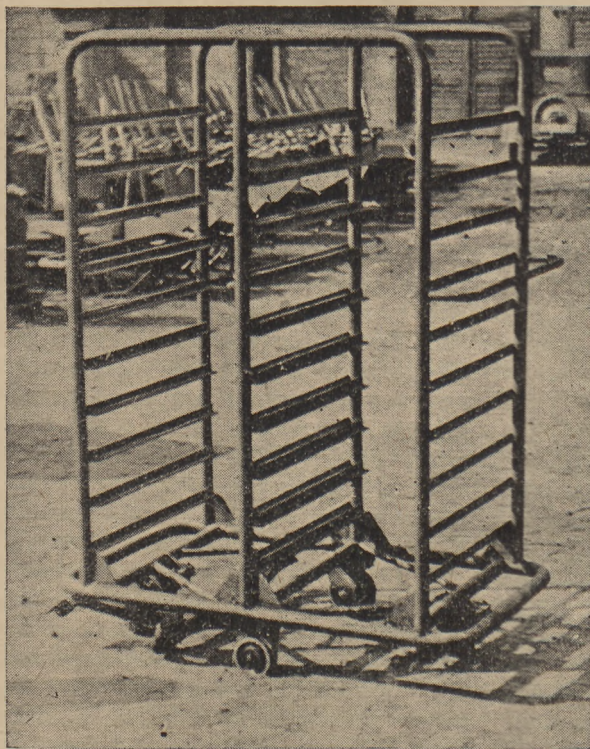
Zjawisko patriotyzmu warsztatowego jest tu specjalnie silne. Każdy pracownik mówi z pewną pasją twórczą o potrzebie rozbudowy.

Chcą na przykład oparkanić fabrykę i zdobyć więcej miejsca pod przyszłą rozbudowę. Kowale są dumni z nowego młota, wyprodukowanego w Stalowej Woli, o babie wagi 200 kg do kucia w matrycach. Dotychczasowy młot miał jedynie babę wagi 75 kg.

Ruch racjonalizatorski jest tu specjalnie silny. Obserwujemy z zainteresowaniem prosty przyrząd do gięcia rur na zimno, skonstruowany przez mechanika brygadzystę Alfreda Kasprusia. Ma on za sobą także cały szereg przyrządów własnych i jakiś skombinowany suport do automatu tokarkowego. Inny brygadzysta, Józef Rekus, przebudował tokarkę z dwóch metrów toczenia na sześć metrów i w ten sposób umożliwił toczenie bardzo skombinowanych i trudnych do obróbki wałów wykorbionych.

Wszyscy pracownicy łącznie z młodym i sympatycznym kierownikiem fabryki Tadeuszem Piętą zapewniali mnie, że fabryka może osiągnąć dużo lepsze wyniki i że zdolność produkcyjna nie jest jeszcze w pełni wyczerpana. Trzeba jednak więcej surowca i jeszcze raz surowca.

W przeciwieństwie do innych fabryk omawianych dzisiaj, fabryka chorzowska nie choruje na tak nagminne braki lokalowe i terenowe. Budynki są widne, jasne, czyste i przestronne.



Monopol Tytoniowy zamówił partię ciekawie skonstruowanych wózków do przewożenia pudeł z papierosami

W Górnośląskiej Fabryce Blach Dziurkowanych w Bykowie.

Zagadnienie sortowni w przemyśle węglowym ma kolosalne znaczenie. Praca przemysłu węglowego nie kończy się na wydobyciu węgla z szybu. Na powierzchni w specjalnych sortowniach trzeba węgiel uporządkować i stworzyć z całej masy, czyli tzw. pospółki, właściwe gatunki handlowe. W sortowniach wydzielany zostaje węgiel gruby w kęsach, z którego należy usunąć kamień. Specjalne sita umożliwiają uzyskanie węgla grubego, kostki I, kostki II, orzecha I, orzecha Ib, orzecha II, groszku, grysiku, miazgi i drobnego. Sortownie i płuczki mają więc olbrzymie i ważne zadania do spełnienia, dlatego muszą być zaopatrzone w odpowiednie sita. Sita te wyrabia właśnie fabryka blach dziurkowanych w Bykowie, zatrudniająca dziś 20 osób pracujących na dwie zmiany. Mimo pozornie szczupłej liczby pracowników fabryka potrafi zaopatrzyć nie tylko przemysł węglowy, ale także szereg innych przemysłów, jak: cukrowniczy, hutniczy, metali nieżelaznych i inne pomniejsze. Poza fabryką w Bykowie istnieją jeszcze w Polsce dwie dalsze fabryki, które łącznie nie zatrudniają 60 ludzi. Mimo to ich rola jest niezwykle ważna i doniosła.

Fabryka bykowińska zorganizowana została w 1886 roku i obsługiwała cały teren Górnośląskiego Okręgu Przemysłowego.

W czasie drugiej wojny światowej fabryka została kompletnie zdewastowana i unieruchomiona. Nie zostało w niej ani jedno narzędzie. Pracownicy rozsypali się po świecie. Mimo to udało się organizatorom fabryki z obecnym kierownikiem Jerzym Mirkem z Warszawy, znanym specjalistą od blach dziurkowanych, uruchomić, a nawet rozbudować zakład. Fabryka zajmuje potężne hale, w których przy innej produkcji mogłoby się pomieścić co najmniej 200 osób.

Nazwa „blacha“ w Bykowie może wprowadzić czytelnika w błąd. Nie dziurkuje się tu bowiem jedynie blachy cienkiej, ale wielokrotnie ma się do czynienia z potężnymi i grubymi płytami do 25 milimetrów. Cała procedura z dziurkowaniem blachy i robieniem sit jest bardzo złożona i wymagająca dużej dokładności. Otwór w blasze robi się przy pomocy tak zwanej patrycy i matrycy oraz przy pomocy specjalnego stempla ze stali stopowej. Od pracownika przy prasie wymaga się wielu cnót. Do cnót tych należy przede wszystkim spokój i brak nerwowości. Każdy pracownik musi być opanowany, a równocześnie odznaczać się dużą dokładnością. Nerwowy pośpiech i brak dokładności może spowodować popsucie kosztownego materiału: blachy o kilkumetrowej powierzchni. Poza tym każdy pracownik musi się szybko orientować i decydować na właściwe uderzenie stemplem w blachę, gdyż inaczej maszyna nie pracowałaby ekonomicznie i dokładnie.

Zbiór patrycy i matrycy oraz stempli idzie w setki sztuk. Fabryka pracuje wyłącznie na zamówienia według rysunków dostarczonych z zewnątrz. Matryce i patryce oraz stemple opracowuje się w samym warsztacie. Praca przy nich musi być arcydokładna i arcysumienna. Dokładności idą tu do setnej części milimetra. W szczególności stempel ze srebrzanki wymaga specjalnej troskliwości i umiejętności. Chodzi tu bowiem o jego rzeźbę i nachylenia.

Ten mały co do ilości pracowników warsztat naprawdę nam imponuje. Tu bowiem zależność warsztatów małych i dużych jaskrawie się uwydatnia. Każdy z pracowników w tym zakładzie, z brygadzystą Robertem Czurczykiem na czele, jest ze swej fabryki dumny. Oni bowiem ten zakład powołali na nowo do życia, odremontowali porzucone i niszczące maszyny i urządzenia. W ciągu paru lat po wojnie kilkakrotnie powiększono tu wydajność tych samych maszyn.

Niestety, czas nie pozwolił nam na zwiedzenie dalszych zakładów metalowych dyrekcji katowickiej. Straciliśmy przez to dużo, gdyż zakłady odznaczają się znaczną różnorodnością produkcji. We wszystkich zakładach zwiedzanych zauważyliśmy jedną wspólną cechę: duże poczucie odpowiedzialności za wszystko, co się robi dla przemysłów ciężkich. Wszyscy rozumieją, że należyte obsłużenie naszych gigantów przemysłowych — to przyczynienie się do wykonania planów gospodarczych i jeden więcej krok na drodze do pełnej odbudowy kraju, bez której zdobycie dobrobytu dla nas jest nie do pomyślenia.

W wytwórni chemicznej „K. Ulfig“ w Wełnowcu.

Nie tylko zakłady metalowe współpracują z przemysłami kluczowymi, gdyż na usługach tych przemysłów pozostają również zakłady przemysłu chemicznego, drzewnego i innych, należące obecnie do Ogólnobranżowej Dyrekcji P. M. w Gliwicach.

W czasie naszych wędrówek po zakładach pracy trafiliśmy do niepozornej fabryczki w Katowicach-Wełnowcu, zatrudniającej 27 ludzi. Mała liczba pracowników i niepozorny wygląd oraz nazwa niewiele mówiąca: „Wytwórnia chemiczna“ mogłyby wprowadzić w błąd postronnego obserwatora. W rzeczywistości bowiem ta mała fabryczka jest niezwykle ważnym ogniwem w całym naszym przemyśle hutniczym, metalowym a zwłaszcza odlewniczym. Z wytwórni tej wywodzą się niezbędne dla ruchu w odlewniach proszki hutniczo-formierskie. W każdej hucie potrzebne są glazury do wlewania, służące jako zaprawa ogniowa do obramowania tzw. spodni w stalowniach. W szczególności trzeba zabezpieczyć cegłę ogniotrwałą i fugi od bezpośredniego zetknięcia się z płynnym żelazem o potwornych temperaturach, a w konsekwencji od rozsypania się.

Inny artykuł, jak lakiery do wlewnic i smary do lakierowania, pochodzące również z Wełnowca, przeciwdziałają przypiekaniu się wlewek. Bez tych artykułów wlewki nie byłyby ani gładkie, ani czyste. Do podobnych celów służą czernidla formierskie. W szczególności powleka się nimi formy po to, by piasek nie spiekał się z odlewem i by odlew wychodził jak najczyściej. Pył węglowy i koksowy jest również niezbędny dla celów odlewniczych. Artykuł nazywany spoiwami do jąder odlewniczych służy jako wiązadło do piasku rdzeniarskiego.

Ostatnio wypuszczono nowy artykuł, mianowicie puder formierski i lepiszcze do piasku formierskiego. W pełni znajdują się przygotowania do uruchomienia produkcji olejów do rdzeni odlewniczych niezbędnych przy odlewach niepełnych. Wszystkie te artykuły laikowi nic nie mówią, a dla odlewnika stanowią artykuł niezbędny i konieczny. Niezbędne są te artykuły również w każdej hucie, gdyż mają bezpośredni wpływ na jakość odlewów.

Jako surowce w wytwórni mają zastosowanie: węgiel, koks, gliny ogniotrwałe, kwarcyty, szamoty, grafit, asfalt, różne rozpuszczalniki węglopochodne, olej lniany, kalafonia, szkło wodne, ług sodowy i dziesiątki innych chemikaliów.

Cała procedura produkcyjna polega na mienieniu wspomnianych artykułów w specjalnych młynach.

Pracują też w wytwórni różne gniotowniki, odsiewacze, mieszadła, kotły do topienia itd.

Wszyscy pracownicy przywiązani są do swego zajęcia i nie dają się tu odczuwać tak często spotykane w innych zakładach zjawisko wędrowek pracowników od zakładu. Zakładem kieruje ob. Paweł Czechowski, młody, 30-letni inwalida wojenny, lecz stary pracownik fabryki. Jako chłopak 15-letni zaczął on swą karierę przemysłową w tym samym zakładzie w charakterze chłopca do posyłek. Kolejno przechodził wszystkie gałęzie produkcyjne i zaznajomił się gruntownie z metodami produkcji, tak od strony teoretycznej, jak i praktycznej. Interesuje go cała literatura światowa mówiąca o proszkach, farbach, młynach ceramicznych itp. Jest to naprawdę wybitny fachowiec i znakomity gospodarz, cieszący się na terenie całej dyrekcji i w sferach hutniczych jak najlepszą opinią. Załoga jest dumna ze swego kierownika, z jego zdolności fachowych i kierowniczych. Jest to jeden z najbardziej typowych przykładów awansów społecznych i wysuwania pracowników na stanowiska kierownicze.

Dużo pochlebnych zdań słyszeliśmy od kierownika i kolegów o roli starego pracownika Maksymiliana Bańczyka, przodownika pracy, który swą pracowitością i sumiennością, poczuciem odpowiedzialności za jakość wypuszczanego produktu pociąga całą załogę za sobą.

Prezes rady zakładowej i mistrz Karol Waleś okazuje się również wybitnym fachowcem,

sumiennym pracownikiem i dobrym towarzyszem.

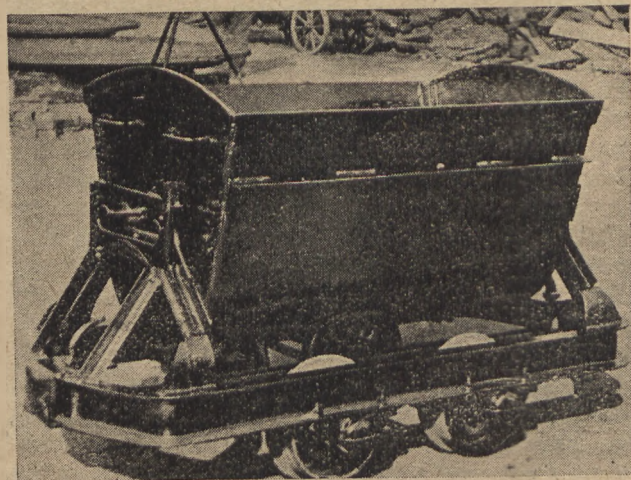
Na terenie zakładu kwitnie współzawodnictwo indywidualne. Normy dochodzą tu przeciętnie do 140%. Dyscyplina pracy jest znakomita.

Troska o pracownika ze strony kierownictwa zasługuje na uwagę. Małe łaźnia z natryskami, dobrze urządzone szatnie, jedna na ubrania robocze, a druga rozdzielona łaźnią na ubrania, utrzymane są we wzorowym porządku. Wytwórnia ma swój miniaturowy dom noclegowy dla pracowników z dalszych stron. Pracownicy otrzymują pół litra mleka dziennie, w dużej ilości mydło i wcale pokażne dodatki za szkodliwą dla zdrowia pracę.

Interesuje nas przyszłość wytwórni. Oprócz Wełnowca istnieje jeszcze jeden niewielki zakład tego rodzaju. Oba te zakłady jednak nie mogą nadążyć rosnącemu z dnia na dzień zapotrzebowaniu naszego przemysłu hutniczego i odlewniczego na proszki i na wymienione artykuły, mimo że wytwórnia w Wełnowcu podniosła swą produkcję o 100 procent przy tym samym parku maszynowym i urządzeniach.

Obecnie dzięki nawiązaniu kontaktu i współpracy z fabryką farb mineralnych i chemicznych w Będzinie oraz tworzeniu oddziału w Zabrze i Brzeziu pod Raciborzem umożliwiono podniesienie produkcji o dalsze 100 procent. Wszystko to jest jednak mało. Ostatnio powstał projekt przeniesienia wytwórni do Brzezia, gdzie znajdują się duże ilości maszyn i urządzeń oraz wystarczające hale fabryczne, jak również mieszkania dla pracowników. Według projektów Brzezie będzie produkować 10-krotnie więcej niżli Wełnowiec i w ten sposób pokryje całkowicie zapotrzebowanie przemysłu krajowego.

W najbliższych dwóch latach sprawa rozbudowy Brzezia winna być rozwiązana. W Brzeziu ma pracować około 250 ludzi pod koniec planu 6-letniego. Ruch racjonalizatorski w wytwórni kieruje się siłą rzeczy na organizowanie Brzezia i opracowywanie nowych metod produkcji.



**Wózki kopalniane
dla przemysłu węglowego**

W fabrykach dyrekcji przemysłu miejscowego

Załoga Państwowej Fabryki i Szlifierni Precyzyjnych Wyrobów Szklanych „Spectrum“ w Krakowie, wykonała w dniu 17 września br. plan trzyletni.

Załoga Państw. Fabryki Wyrobów Trykotowych „Eto“ w Chrzanowie wykonała plan w dniu 7 września br., miesiąc przed terminem. Wartość nadprodukcji w fabryce „Eto“ wynosi 42 miliony zł.

W odpowiedzi na list papieża do biskupów polskich pracownicy Państwowych Zakładów Cynkowniczych w Krakowie powzięli jednogłośnie uchwałę następującej treści: wykonać plan produkcyjny trzyletni do dnia 31 października 1949 r., tj. o miesiąc wcześniej niż powzięto w uchwale dla uczczenia święta 1 Maja, zwiększyć dyscyplinę i wydajność pracy, podnieść jakość produkcji.

Podczas zebrania pracowników Państw. Fabryki Ostrzy do Golenia „Toledo“ w Krakowie uchwalono następujące 3 rezolucje:

Jako czyn pokojowy, a zarazem odpowiedź na ostatni list papieża do biskupów polskich zwiększyć produkcję.

Wypłacać miesięcznie na cele odbudowy zniszczonych w czasie wojny szkół składki w przeciętnej wysokości 10 zł od pracownika.

Na odbudowę zniszczonej Warszawy wpłacać stale od 10 zł wwyż miesięcznie od pracownika (w zależności od wysokości zarobków) na SFOS.

W dniu 22 września przybyła do fabryki „Toledo“ ekipa Filmu Polskiego, która nakręciła film z produkcji żyłetek, przeznaczony do kroniki filmowej. Wyróżnienie to nastąpiło z powodu wykonania planu trzyletniego przez fabrykę, jako pierwszą wśród fabryk Dyrekcji Przemysłu Miejscowego na terenie woj. krakowskiego.

Do
Kierownictwa, Rady Zakładowej
i Załogi Pracowniczej
Państwowego Rembertowskiego
Przemysłu Drzewnego
Rembertów
ul. Dowbór-Muśnickiego 1.

W związku z otrzymanym meldunkiem o wykonaniu w dniu 28. IX. 1949 roku rocznego planu produkcji składam Wam wyrazy gorącego uznania za włożony wkład i wysiłek. Jesteście drugim zakładem w naszej rodzinie, który wykonał już roczny plan produkcji.

Czyn Wasz świadczy o wysokim wyrobieniu społeczno-politycznym całej załogi zakładu, a wysiłek Wasz przyczyni się do szybkiego triumfalnego pochodu Polski Ludowej do wyższego szczebla uspołecznienia socjalizmu.

Życzę Wam w imieniu Dyrekcji dalszych osiągnięć w szlachetnej rywalizacji między zakładami.

Jednocześnie przyznaję Zakładowi zł 30.000,— (słownie: złotych trzydzieści tysięcy) nagrody z Dyrektorskiego Funduszu Nagród do dyspozycji kierownika zakładu, Rady Zakładowej i Podstawowej Organizacji Partyjnej.

Dyrektor Naczelny
(—) Tadeusz Józwiak

Rezolucja

Załoga Odlewni Żeliwa „Inż. St. Jarkowski“ na ogólnym zebraniu fabrycznym w dniu 26 września br. stwierdziła, że wykonanie planu rocznego, jak i zaszczytne wyróżnienie ze strony Dyrekcji Przemysłu Miejscowego stanowić będzie bodziec do dalszej wyteżonej pracy i zobowiązuje się:

- 1) wykonać 150% planu rocznego wartościowo i 155% ilościowo,
- 2) objąć współzawodnictwem pracy pomocniarską,
- 3) zaoszczędzić w IV kw. 1 milion złotych.

Pracownicy przemysłu miejscowego

czytają i rozpowszechniają swoje czasopismo

O ochronie macierzyństwa

Kobieta wyzwolona z więzów zacofania ciemnoty i ucisku, uzyskuje w krajach, budujących podstawy socjalizmu nie tylko pełne równouprawnienie, ale korzysta ponadto z szeregu zdobyczy klasy robotniczej, które nieznane były w ustroju kapitalistyczno-obszarniczym. Wyrazem troski o kobietę pracującą, matkę i opiekunkę rodziny jest polskie powojenne ustawodawstwo.

W artykule tym rozpatrywać będziemy prawną ochronę macierzyństwa. Ochrona kobiety ciężarnej jest usankcjonowana prawem.

Bezpośredni okres przed — i popołogowy jest zupełnie wystarczającą przyczyną do zwolnienia od obowiązku pracy kobiety pracującej zawodowo.

Pracodawca bowiem jest zobowiązany kobietę będącą już w szóstym miesiącu ciąży, a zatrudnioną przy pracy uciążliwej przesunąć do pracy dogodniejszej (16 ust. 1 mł. k.).

Z przesunięciem tym nie może łączyć się absolutnie obniżka zarobku. Pracownica ma prawo co najmniej do wysokości przeciętnego zarobku z ostatnich trzech miesięcy. Przepis ustawy wyraźnie ma na celu ulżenie kobiecie będącej w ciąży, a zatrudnionej przy pracy uciążliwej. Chodzi o stworzenie dogodnych warunków pracy w tym okresie, w którym kobieta potrzebuje specjalnej opieki. Dogodność pracy winna być wyłącznie oceniana z punktu widzenia zdrowotnego tak dla matki jak i pośrednio dziecka, przy czym winny być wzięte pod uwagę nie tylko względy czysto fizjologiczne, ale także względy psychologiczne.

Minister Pracy i Opieki Społecznej — pismem okólnym Nr 76/48 z dnia 30. 6. 48 (Dz. Urz. M. P. i O. S. Nr 11) określił, które prace należy uważać za uciążliwe, a mianowicie:

- 1 prace wykonywane stale w pozycji stojącej lub polegające na ciągłym chodzeniu,
- 2 przenoszenie ciężarów,
- 3 prace wykonywane w wysokiej temperaturze lub wilgotności,
- 4 prace przy maszynach, poruszanych pedałami,
- 5 prace połączone ze wstrząsami.

Kobieta ciężarna wykonuje doniosłą funkcję społeczną. Rada Zakładowa, Związek Zawodowy, Liga Kobiet, czynna na danym zakładzie pracy, winny specjalną opie-

ką otaczać ją w tym czasie. Wniosek o przesunięcie do pracy dogodniejszej z reguły składa zainteresowana. Może to uczynić również lekarz zakładowy.

W razie sporu, decyzję o zmianę rodzaju pracy wydaje inspektor pracy, którego decyzja jest ostateczna i nie ma od niej odwołania w toku instancji. Inspektor wydaje decyzję na podstawie pisemnej opinii lekarza urzędowego, zalecającego przesunięcie.

Pracodawca na wypadek niedopełnienia powyższego obowiązku odpowiada za wszelką szkodę i skutki wynikłe z jego zaniedbania, nie wyłączając sankcji karnych.

Ponadto ustawodawca wprowadził dla kobiet w stanie ciąży przerwę w pracy na okres 12 tygodni (16 ust. 2 ust. kod. nowela z 23. 4. 48). Z tych 12 tygodni co najmniej dwa muszą przypadać przed porodem, (jest to tak zw. okres przedpółogowy) i co najmniej osiem po porodzie (okres popołogowy). Pozostałe dwa tygodnie kobieta może wykorzystać bezpośrednio przed okresem przedpółogowym albo bezpośrednio po ośmiotygodniowej przerwie po porodzie, zaleźnie od swego samopoczucia. **Przerwy: dwutygodniowa przed porodem i ośmiotygodniowa po porodzie są przerwami obowiązkowymi. W okresie powyższych przerw obowiązkowych nie wolno zatrudniać kobiety nawet za jej zgodą.** Moment ten ma głęboki aspekt społeczny, który zarówno pracodawca, jak i zainteresowana kobieta winni mieć na uwadze.

W wypadku, gdy nie można ściśle oznaczyć dnia porodu, może nastąpić przesunięcie terminów ulg.

Na wyjaśnienie tego rodzaju trudności i ewentualnych komplikacji z przesunięciem terminów ulg Min. Pracy i Op. Społecznej w piśmie okólnym nr 76/48 z 30. 6. 48 (Dz. Urz. Min. P. i O. S. Nr 11 poz. 94) udzieliło następującego wyjaśnienia:

„Dwunastotygodniowa przerwa może ulec przedłużeniu, a to w przypadku, gdy lekarz mylnie przewidzi termin porodu. Jeżeli bowiem kobieta korzysta z 4-tygodniowej przerwy przed porodem, a poród ulegnie opóźnieniu, przerwa przedpółogowa może trwać ponad 4 tygodnie.

Na długość obowiązkowej ośmiotygodniowej przerwy popołogowej to wpływu nie ma. Łączny zatem okres przerwy może wówczas trwać dłużej niż 12 tygodni. Zasiłek półogowy otrzymuje jednak kobieta

tylko przez 12 tygodni (Dz. U. R. P. z 1948 r. Nr 27 poz. 183).

W razie niewykorzystania 2-tygodniowej obowiązkowej przerwy przedpołogowej, należy brakujące dni do pełnych 2 tygodni doliczyć do przerwy popołogowej.

W każdym więc przypadku pracownica ma prawo do pełnych 12 tygodni przerwy, jeśli zatem poród nastąpił wcześniej, niż przewidywano, przerwa w pracy po połogu powinna być odpowiednio przedłużona.

Kiedy wypłaca się zasiłek porodowy ?

Sprawa uprawnień do zasiłku porodowego i czasu jego wypłaty jest bardzo często przez kobiety ciężarne w niewłaściwy sposób pojmowana.

Ponieważ zachodzą często rozbieżne interpretacje przepisów ustawowych w tej materii, dlatego wyjaśniamy, że:

Zasiłek połogowy — wypłaca się każdej ubezpieczonej matce w okresie, w którym nie otrzymuje ona wynagrodzenia od pracodawcy. Ma on na celu zapewnienie pracow-

nicy odpowiedniego zabezpieczenia pieniężnego w okresie połogu. Zasiłek ten wypłacany jest przez cały okres ustawowego urlopu porodowego, tj. przez 12 tygodni, a wysokość jego wynosi 100% przeciętnych zarobków ubezpieczonej z ostatniego kwartału poprzedzającego urodzenie dziecka.

Dotychczas zasiłki te wypłacano z dołu, co niejednokrotnie stawiało ubezpieczone w obliczu dotkliwych trudności materialnych.

Obecnie ubezpieczalnie społeczne wypłacają zasiłek porodowy z góry, przy czym należność za pierwsze 4 tygodnie może być podjęta przed porodem, dalsze zaś raty po urodzeniu dziecka, w odstępach tygodniowych, aż do wyczerpania pełnego okresu zasiłkowego.

Ubezpieczone matki winny zatem zgłaszać swe roszczenia o zasiłek porodowy w ubezpieczalni społecznej natychmiast po rozpoczęciu urlopu porodowego, przedstawiając świadectwo lekarskie i zaświadczenie pracodawcy o wstrzymaniu wypłaty uposażenia na okres połogowy.

ap.

Kącik księgowego

Uwzględniając prośby czytelników, na łamach naszego czasopisma, począwszy od numeru bieżącego; będzie się ukazywał kącik księgowego.

Kącik ten obejmie wiadomości i porady z zakresu księgowości, finansowości i planowania. Zainteresowani mogą zwracać się po porady i wyjaśnienia do naszego kącika, gdzie zawsze otrzymają wyczerpującą odpowiedź.

Wszyscy wiemy, że do gruntownej znajomości zagadnień księgowości potrzeba nie tylko teoretycznego fachowego wykształcenia, ale i długich lat praktyki. Dlatego chcielibyśmy, by nasz kącik posłużył tak młodym i niedoświadczonym, jak i dobrym fachowcom do wzajemnej wymiany doświadczeń i umiejętności praktycznych. Chcielibyśmy, by ci, którzy nie mają kogo pytać, zwracali się do nas z całym zaufaniem i szczerością.

Jeżeli któryś z naszych czytelników nie chce ujawnić swego nazwiska, niech pisze pod pseudonimem.

Wszelkie zapytania prosimy kierować pod adresem: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze“, Delegatura w Katowicach, ul. 3 Maja 23 „Kącik księgowego“.

A. R. Jarocin

Jeżeli instytucja Wasza zakupiła od prywatnej osoby przedmiot lub jakąś część niezbędną dla dalszej Waszej produkcji, to podatek powinien być potrącony w wysokości 125% od sumy rachunku, ale tylko jeżeli zakupiła to firma państwowa.

Natomiast, gdy zakupu dokonała firma prywatna, to 2,5% od sumy rachunku.

Ob. I. P. Gorzów Wielkopolski

Ustawa o obrocie bezgotówkowym obowiązuje od dnia 1 lipca 1949 r.

Obowiązek o uczestnictwie w obrocie bezgotówkowym reguluje Dz. U. R. P. Nr 41 z dnia 15. 7. br., poz. 294 oraz rozporządzenie Min. Skarbu z dnia 6. 8. 1949 r. Dz. U. R. P. Nr 46 z dnia 10. 8. 49 r., poz. 349.

W wyżej wymienionych egzemplarzach może Obywatel znaleźć wystarczające wyjaśnienie.

Ob. K. N., Gliwice

Zapytuje się Obywatel nas, co ma zrobić, gdy instytucja nie chce się zgodzić, a należność za dany towar została przekazana przelewem przez NBP, a więc żąda zapłaty gotówką przy odbiorze towaru.

Jeżeliby Obywatel zapłacił żadaną sumę gotówką z pogotowia kasowego, wykroczy Obywatel przeciw przepisom dyscypliny finansowej i obrocie bezgotówkowym.

Naszym zdaniem firma powyższa powinna przyjąć przelew, gdyż suma rachunku wynosi przeszło 30.000 zł.

Radzimy Obywatelowi skierować pismo do NBP z umotywowaniem, dlaczego dana firma nie chciała się zgodzić na przelew, i prosić o wypłacenie tej należności przez podjęcie czekiem gotówkowym, wtenczas będzie Obywatel w porządku.

P. B.

Zarządzenia i okólniki

MINISTERSTWO PRZEMYSŁU LEKKIEGO

GABINET MINISTRA

1755/GM/Pr/49

Warszawa, dnia 12. 9. 49 r.

PISMO OKÓLNE

W sprawie dziennika urzędowego.

Ministerstwo Przemysłu Lekkiego nie przewiduje wydawania odrębnego dziennika urzędowego, natomiast wszelkie publikacje urzędowe (ogłoszenia, zarządzenia i rozporządzenia) zamieszczane są w „Monitorze Polskim“.

Jednostki podległe bezpośrednio Ministerstwu Przemysłu Lekkiego jak również przedsiębiorstwa przemysłowe i instytucje obowiązane są prenumerować „Monitora Polskiego“, którego administracja i redakcja mieści się w Warszawie, ul. Foksal 11.

Przenumerata normalna (łącznie część A i B) wynosi kwartalnie 1.150 zł, rocznie 4.600 zł, konto PKO nr I-47-97.

Ekspozytury „Monitora Polskiego“ znajdują się w następujących miastach:

1. Łódź, Piotrkowska 133.
2. Kraków, Rynek Kleparski 4.
3. Katowice, Jana 11.
4. Poznań, Mielżyńskiego 8.
5. Bydgoszcz, Libelta 4.
6. Wrocław, Traugutta 35.

MINISTERSTWO PRZEMYSŁU LEKKIEGO

DEPARTAMENT ORGANIZACJI,

ZATRUDNIENIA I PŁAC

Warszawa, Wilcza 71

tel. 87-10Z

Warszawa, dnia 9. VIII. 1949 r.

Znak: ORG III/761

Nr 11

Wiążąca instrukcja Nr 11 z zakresu warunków pracy i płacy w przedsiębiorstwach w zakładach pracy podległych Ministerstwu Przemysłu Lekkiego.

Sprawa: ubezpieczenie uczniów S. P. P.

Ministerstwo Przemysłu Lekkiego zgodnie z wyjaśnieniem P. K. P. G. podaje do wiadomości i stosowania, co następuje:

Wszyscy uczniowie z S. P. P. są objęci ubezpieczeniem chorobowym i wypadkowym, a ubezpieczenie wypadkowe obejmuje przede wszystkim ryzyka wypadków przy wykonywaniu przewidzianych programem szkolnym zajęć praktycznych — niezależnie od tego, czy zajęcia odbywają się w szkole czy poza nią.

W związku z powyższym nie ma potrzeby dodatkowego ubezpieczenia uczniów S. P. P., odbywających zajęcia praktyczne w zakładach pracy, pomimo że uczniowie są wynagradzani przez zakłady pracy za przyczynianie się w pewnym stopniu do wykonania planu produkcji.

Ministerstwo Przemysłu Lekkiego zwraca się o wydanie odpowiednich zarządzeń zainteresowanym przedsiębiorstwom, które dotychczas praktykowały dodatkowe ubezpieczenie dla wspomnianych uczniów.

Zakład Ubezpieczeń Społecznych wyda w tej sprawie zarządzenie zainteresowanym ubezpieczalniom społecznym.

Dyrektor Departamentu

(—) P. Dyszy

MINISTERSTWO PRZEMYSŁU LEKKIEGO

Departament Przemysłu Miejscowego

PM. Sekr./D/49

ZAWIADOMIENIE

DYREKTORA DEPARTAMENTU PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Niniejszym podaję do wiadomości, że na podstawie nominacji Ministra Przemysłu Lekkiego — BK/II/Aa. 30-M z dniem 1 października obejmuje urządowanie na stanowisku wicedyrektora Departamentu Przemysłu Miejscowego ob. Józef Mokrzyński.

Jednocześnie podaję do wiadomości, że ob. dyr. Mokrzyński pełnić będzie funkcję pierwszego zastępcy dyrektora Departamentu.

Dyrektor Departamentu
(—) inż. J. Dobrzeński

ZARZĄDZENIE NR 39

Dyrektora Departamentu Przemysłu Miejscowego

z dnia 30 lipca 1949 r.

w sprawie ograniczenia zbyt częstych przyjazdów przedstawicieli Dyrekcji Przemysłu Miejscowego do Departamentu Przemysłu Miejscowego.

Wobec powtarzających się nader często niepotrzebnych i lekkomyślnych przyjazdów pracowników Dyrekcji Przemysłu Miejscowego do Departamentu Przemysłu Miejscowego w sprawach małej wagi i nadających się do załatwienia w ramach samej Dyrekcji — zarządzam, co następuje:

1. Zabrania się wszystkim pracownikom Dyrekcji Przemysłu Miejscowego i zakładów przyjazdu do Departamentu bez specjalnego i pisemnego lub telefonicznego uzgodnienia z Departamentem.
2. Sekretariat Departamentu będzie poświadczal delegacje służbowe przyjeżdżających tylko za okazaniem wezwania Departamentu lub parafy resortowego naczelnika.
3. W wyjątkowych i nie cierpiących zwłoki wypadkach zezwala się naczelnemu dyrektorowi delegować pracownika z własnej inicjatywy.
4. Zarządzenie niniejsze nie dotyczy naczelnych dyrektorów Dyrekcji.

ZARZĄDZENIE NR 47

DYREKTORA DEPARTAMENTU PRZEMYSŁU
MIEJSCOWEGO

z dnia 22 września 1949 r.

Powołując się na okólnik nr 1 Ministerstwa Przemysłu Lekkiego polecam ściśle przestrzegać niżej podanych zasad celem usprawnienia komunikacji telefonicznej międzymiastowej i dokonania pewnych oszczędności budżetowych.

1. Niedopuszczalne jest przekazywanie drogą telefoniczną sprawozdań okresowych i przeprowadzanie rozmów w sprawach niepilnych i nieważnych.
2. Rozmowy nie mogą trwać dłużej niż 15 minut.
3. W każdym przedsiębiorstwie, biurze i instytucji należy założyć specjalną kontrolkę rozmów międzymiastowych z uwzględnieniem następujących danych;
 - a) lp.
 - b) nazwisko i imię,
 - c) czas rozpoczęcia i ukończenia rozmowy,
 - d) aprobaty przełożonego.

Każda rozmowa międzymiastowa winna być odnotowana we wspomnianej kontrolce i aprobowana przez przełożonego.

Dyrektor Departamentu
(—) inż. J. Dobrzeński

Branża chemiczna DPM — Poznań

Do Branży Chemicznej DPM — Poznań należy 8 zakładów chemicznych, produkujących wyroby bakelitowe, artykuły chemiczno-techniczne, proszki do prania, mydło; zakłady usługowe, jak: pralnie, farbiarnie i zakłady wulkanizacyjne. Laboratorium Homeopatyczno-Biochemiczne wykonujące zlecenia aptek na preparaty homeopatyczne.

Fabryka Wyrobów Bakelitowych w Kaliszu — produkuje nakrętki wszelkiego rodzaju, nakrętki do zaworów butli gazu płynnego, stopki bakelitowe, pokrywki bakelitowe do skrzynek od akumulatorów, dźwignie do kluczy, szpule do dzwonek, ograniczniki i wszelkiego rodzaju wyroby bakelitowe. **Odbiorcami wyżej wymienionych produktów są:** Centr. Zarząd Przem. Fermentacyjnego, Centr. Spółdzielnie Ogrodnicze, Centrala Produktów Naftowych, Zjednoczenie Przemysłu Fermentacyjnego, Centr. Zarząd Przemysłu Tłuszczowego, Zjednoczenie Zakł. Suchej Destylacji Drewna, Zjednoczenie F-ki Okuć i Sprzętów Metalowych, Polskie Radio, Centr. Spółdzielnia Spożywców „Społem”, Państw. Zakł. Pomocy Szkolnych, Państw. Zjedn. Przemysłu Surogatów Kawowych i Namiastek Spożywczych.

Fabryka Chemiczna w Gnieźnie — przystosowana jest do paczkowania barwników, produkcji żółcieni chromowej i froterów.

Odbiorcami są: Centrala Handlowa Przem. Papierniczego, Centr. Handlowa Przem. Chemicznego, Biuro Sprzedaży Produktów Organicznych w Łodzi.

Fabryka Chemiczna „Una” w Poznaniu — produkuje kity, lepiszcze, pokosty, płyny do czyszczenia metali, rozpuszczalniki, laki do butelek, pasty do pasów, pasty do podłóg, do obuwia, kleje do skór i muchołapki.

Odbiorcami są: firma „H. Cegielski”, Dyrekcja Kolei Państwowych, Centrala Zaopatrzenia Hutniczego, Centr. Handlowa Materiałów Budowlanych, Zjednoczen. Przemysłu Cukrowniczego, Centrala Zaopatrzenia Materiałów Przemysłu Węglowego, Państwowa Centrala Przemysłu Technicznego, Zjednoczenie Przem. Surogatów Kawowych, PCH, PSS., Państw. Przedsięb. Budowlane, Centr. Spółdziel. Spożywców „Społem”, Zjednoczenie Energetyczne, Zjedn. Przem. Odlewniczego.

Fabryka Chemiczna w Ostrzeszowie — produkuje proszki do prania.

Odbiorcą jest: Centr. Handl. Przem. Chemicznego.

Pralnie, Farbiarnia Chem. „Warta” oraz zakład w Gnieźnie — wykonują przede wszystkim pranie, czyszczenie i farbowanie odzieży dla Zjednoczenia Przemysłu Tabo-ru, Zjedn. Przem. Obrabiarkowego, Wojska Polskiego, Centr. Zarządu Przetworów Mięsnych itp.

Fabryka Wyrobów Gumowych i Wulkanizacja w Poznaniu — zajmuje się wulkanizacją opon, dętek i naprawą pasów transporterowych. Wykon. zleczone prace dla: F-my „H. Cegielski”, Państw. Przedsięb. Budowlanego, Powszechnej Spółdzielni Spożywców, Polskiego Radia, Zjednoczenia Cukrowniczego, Warsztatów Kolejowych P.K.P., Zjedn. Przem. Energetycznego i Branż Samochodowych P. K. S.

Pomorska Dyrekcja Metalowego i Elektrotechnicznego PM Bydgoszcz, ul. Dworcowa nr 63 - tel. 16-97, 16-26

Zakłady metalowe i elektrotechniczne DPM-Bydgoszcz zaopatrują następujące Centrale Handlowe:

Centrala Zaopatrzenia Materiałowego Przemysłu Elektrotechnicznego jest odbiorcą odlewów mosiężnych, aluminiowych i żeliwnych (ta ostatnia produkcja w przygotowaniu), rur pancernych do przewodów elektrycznych, odlewów do złącz kablowych, kontaktów itd.

Centrala Przemysłu Włókienniczego jest odbiorcą części zamiennych do maszyn włókienniczych o różnym asortymencie.

Centrala Zaopatrzenia Metalowego Przemysłu Papierniczego otrzymuje okucia do skoroszytów i segregatorów.

Centrala Handlowa Zaopatrzenia Przemysłu Fermentacyjnego otrzymuje zamki pałkowe do butelek hermetycznych.

Centrala Handlowa Przemysłu Drzewnego zakupuje automaty do tapczanów.

Centrala Zaopatrzenia Przemysłu Cukrowniczego jest odbiorcą wagoników kolejowych.

Centrala Zaopatrzenia Metalowego Przemysłu Skórzanego zakupuje produkcję zamków i okuć do teczek.

Zjednoczenie Energetyczne jest odbiorcą słupów i poprzeczek wieżowych dla linii wysokiego napięcia.



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, ⅛ 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.