

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO



S P I S T R E Ś C I

Inż. J. Dobrzeński — Centralny Urząd Drobnej Wytworczości. **Kobiety w pracy. Kobieta w przemyśle miejscowym. Rosną szeregi kobiet współtwórczyń Polski Ludowej. DZIAŁ TECHNICZNY:** inż. E. Borstyn — Elektrolityczna oksydacja aluminium. M. S. — Ostrzenie małych rozwiertaków. Nowości techniczne. Gospodarka materiałowa. **RACJONALIZATORSTWO i WSPÓLZAWODNICTWO:** HA TE — Współzawodnictwo a wykonanie planu. Pom. Dyrekcja Metalowego i Elektrotechnicznego PM zdobywa sztandar współzawodnictwa. Dr G. Markowski — Z narady gliwickiej. **CZŁOWIEK i PRACA** — Czy istnieje marnotrawstwo leków? (Czytelnikowi pod rozwagę.) O czym powinniśmy pamiętać, gdy wysyłasz dziecko do prewentorium? Wczasy lecznicze a leczenie sanatoryjne. **BEZPIECZEŃSTWO i HIGIENA PRACY:** Ochrona głowy kobiet. Rozmowa z czytelnikami.

MIESIĘCZNIK

MARZEC 1950 — ROK V
NR 35 CENA 100 zł

Już jest w sprzedaży »KOMENTARZ DO JEDNOLITEGO PLANU KONT DLA PRZEDSIĘBIORSTW PRZEMYSŁOWYCH«

jako tom I Biblioteki Biura Organizacji Rachunkowości

KOMENTARZ zawiera szczegółowe opracowanie nowych zagadnień księgowości w formie dokładnych opisów, schematów kont, wykresów i tabel

KOMENTARZ jest niezbędną książką dla każdego finansisty i księgowego zatrudnionego w przemyśle

CENA EGZEMPLARZA 1.200.— ZŁ

Zamówienia przyjmuje wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE P. P. W. WARSZAWA, Hoża 35, telefon 874-10, ŁÓDŹ, 22 Lipca 7, telefon 114-79, KATOWICE, 3 Maja 23, telefon 317-71

»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 wydawca:

»POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE«
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
w WARSZAWIE, ulica Hoża 35, tel. 874-10
w KATOWICACH, 3 Maja 23, tel. 317-71
w ŁÓDZI, 22 Lipca 7, tel. 114-79

Ważne dla finansistów i buchalterów!

NAKŁADEM

Polskich

Wydawnictw

Gospodarczych

UKAZAŁ SIĘ

JEDNOLITY PLAN KONT

dla PRZEDSIĘBIORSTW HANDLOWYCH

Zamówienia przyjmuje wydawca:

Polskie Wydawnictwa Gospodarcze PPW.

Warszawa, Hoża 35, tel. 874-10

Łódź, 22 Lipca 7, tel. 114-79

Katowice, 3 Maja 23, tel. 317-71

Cena 1 egzemplarza zł 150

Polskie Wydawnictwa Gospodarcze wydają stale aktualny zbiór wszystkich przepisów prawnych i obowiązujących rozporządzeń p. t.

»Ustawodawstwo Gospodarcze-Teksty«

Już są w sprzedaży pierwsze dwa t. i y p. t.

»Przepisy o cenach« - cena 1 egz. 700 zł

»Dostawy i roboty« - cena 1 egz. 500 zł

Wydawnictwo oparte jest na systemie luźnych kartek, spiętych kołoszytem. W miarę ukazywania się nowych przepisów dosyłane będą nabywcom karty uzupełniające, tworząc stale aktualny zbiór przepisów prawnych danej dziedziny.

Wkrótce ukazać się dalsze tomy

»Reglamentacja towarowa«, »Wyłączenia«

Zamówienia należy kierować: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE P. P. W. WARSZAWA, Hoża 35, telefon 874-10 – ŁÓDŹ, 22 Lipca 7, telefon 114-79

INFORMATOR

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Ministerstwo Przem. Lekkiego — Departament Przem. Miejscowego

Rok 5

Marzec 1950

Nr 35 (47)

Inż. JÓZEF DOBRZENIECKI
Dep. Przemysłu Miejscowego

Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości

W dniu 7 marca br. Sejm Ustawodawczy uchwalił ustawę o powołaniu Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości.

Dotychczasowa działalność drobnej wytwórczości nie była dostatecznie skoordynowana, co nie pozwoliło na właściwe uporządkowanie i usprawnienie tego ważnego w naszej gospodarce odcinka produkcji.

Zakres działania Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości obejmie: państwowy przemysł miejscowy, przemysł spółdzielczy, rzemiosło zorganizowane w spółdzielniach produkcyjnych i usługowych, rzemiosło prywatne i przemysł prywatny.

Do naczelných zadań CUDW należeć będzie zapewnienie przede wszystkim rozwoju państwowemu przemysłowi miejscowemu i spółdzielczemu.

CUDW ustali właściwy stosunek drobnej wytwórczości do przemysłu kluczowego, stworzy właściwe dla drobnej wytwórczości formy planowania, zaopatrzenia, produkcji, zbytu oraz finansów i inwestycji.

Nowa organizacja nadrzędna, jaką będzie CUDW, pogłębi dotychczasową rolę, jaką spełniała drobna wytwórczość na odcinku usług dla przemysłu kluczowego oraz położy znaczniejszy nacisk na zwiększenie produkcji artykułów codziennego użytku, których brak odczuwa rynek.

Do zasadniczych zadań drobnej wytwórczości będzie należało znaczniejsze powiązanie się z ośrodkami Miejskiego Handlu Detalicznego w sensie bezpośrednich dostaw od producentów do detalisty. Drobna wytwórczość będzie nadal zachowywała charakter układu regionalnego z założeniami obsługi najbliższego terenu.

Planowy i racjonalny podział kredytów inwestycyjnych pozwoli na równomierny układ terenowy ośrodków drobnej wytwórczości, a przede wszystkim na tych połączaniach kraju, które były mało uprzemysłowione, bądź też cierpiały na brak artykułów masowej konsumpcji.

Jednolite kierownictwo ze strony CUDW usunie raz na zawsze dwutorowość, brak koordynacji, a także pozwoli na uporządkowanie organizacji — odnośnie do spełniania zadań profilu produkcyjnego i wytycznych rozwojowych na przyszłość.

Poszczególne organizacje wchodzą do CUDW z pewną już skryształizowaną formą i dorobkiem dotychczasowym. Wchodzą już w etapie realizowania planu 6-letniego.

Wobec wielkich zadań, stojących przed drobną wytwórczością, okres organizowania nowego urzędu musi być wspólnymi siłami skrócony do minimum.

W imię potrzeb gospodarki narodowej w okresie wstępnych organizacyjnych po-

sunięć należy wzmóc wysiłki poszczególnych organów terenowych, należy zwiększyć samodzielne funkcjonowanie w myśl dotychczasowych wytycznych, by CUDW okrzepł organizacyjnie i wówczas wytknął nowe, dalsze wskazania rozwojowe.

Nie stać nas na jakiegokolwiek zahamowanie w dotychczasowej pracy, nie wolno zając pozycji wyczekującej na wskazania odgórne, należy zadania już wyznaczone realizować w socjalistycznym tempie pracy. CUDW wkrótce wyjdzie na spotkanie potrzebom terenu.

Państwowy przemysł miejscowy wchodzi do Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości z poważnym dorobkiem. Ostatnie lata wzmoczonych wysiłków i dotychczasowe osiągnięcia są poważną legitymacją uprawniającą do zajęcia właściwego miejsca. Należy się spodziewać, że przemysł miejscowy w rodzinie innych organizacji wytwórczych przynależnych do Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości — na polu sprawności organizacyjnej i socjalistycznego współzawodnictwa o coraz lepsze wyniki

pracy, o przedterminowe wykonawstwo planów, walczyć będzie o palmę pierwszeństwa. Nie upajajmy się dotychczasowymi osiągnięciami, sukcesy naszej pracy niech będą dowodem przewagi ustroju socjalistycznego nad kapitalistycznym. Pracujmy nadal z tą świadomością, że owoce tej pracy są dla nas, dla narodu. Dlatego nie szczędźmy sił przy realizacji stojących przed nami zadań. Dziesiątki tysięcy robotników państwowego przemysłu miejscowego nie zawiodą pokładanych w nich nadziei. W twórczym entuzjazmie pracy przystąpią do realizacji zadań ze zwiększonym wysiłkiem.

Wiarą tą napawają zobowiązania robotników przemysłu miejscowego oraz stale rosnące kadry przodowników pracy.

Robotnicy, technicy, pracownicy umysłowi państwowego przemysłu miejscowego wchodzi do Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości z tym przekonaniem, że budując swą wzmoczoną pracę fundamenty socjalizmu w Polsce, wzmacniają tym samym trwałą pokój na świecie.

Kobiety w pracy

W dzień 8 marca na całym świecie, w Warszawie i Moskwie, w Pekinie i Paryżu, w Rzymie i Nowym Jorku, rozlega się potężne wezwanie do kobiet, aby jeszcze mocniej zwierzały szeregi wokół obozu pokoju i postępu w obronie najżywoźniejszych interesów kobiet — obywaterek i matek.

Każda z nas w swej dziedzinie pracy, czy to przy warsztacie fabrycznym, czy w pracowni naukowej, w izbie szkolnej, czy w biurze walczy swym codziennym trudem o to, by zbudować nową Polskę, w której nie będzie nędzy, wyzysku i krzywdy ludzkiej, w której każdy człowiek będzie miał możliwości pełnego rozwoju, każde dziecko — uśmiech i troskliwą opiekę, każdy — kto przeżył pracowite życie — pogodną starość.

Każda z nas w swej dziedzinie pracy walczy i o to, by nigdy już nie groziła nam wojna, by podlegacze wojenni nie mogli nigdy zrealizować swych planów.

Pamiętajmy, że w tym potężnym bastionie pokoju ważna jest każda — nawet mała cegielka, a taką cegielką właśnie jest praca każdej z nas.

ZOBOWIĄZANIA O ZWIĘKSZENIU WYDAJNOŚCI, PODJĘTE PRZEZ KOBIETY POLSKIE DLA UCZCZENIA DNIA 8 MARCA MIĘDZYNARODOWEGO ŚWIĘTA KOBIET, ŚWIADCZĄ, ŻE JESTEŚMY ŚWIADOME TEJ ROLI I ZNACZENIA NASZEJ PRACY.

Biją w oczy, tętnią w sercach artykuły prasy codziennej, wzmianki, notatki...

Coraz więcej o nas słyhać i to w każdej dziedzinie życia: oto...

...„Możemy ją postawić śmiało na pogotowie” (zmiana nocna), bo wiemy że ona robi tyle co chłop i robi to dobrze” — mówi o tokarzu huty „Kościszko” Magdalenie Kosznej, radca tokarni Erwin Toma.

...„Referentka w urzędzie stanu cywilnego, Emilia Śliwińska jest zawsze uśmiechnięta i pogodna. Jest dwukrotną przodownicą pracy. Mówi nam: — Dajemy ludziom pierwszy uśmiech na nową drogę życia”.

...„Dźwig do góry! Podawać cement!

Zgrzyt jeden i drugi. Maszyna rusza. Bystre błękitne oczy windziarki sprawdzają na zegarze nośność dźwigu. — Długo już pani tu pracuje? — Za chwilę odpowiem, teraz odpowiadam za dźwig! — To Anna Zwierzyńska. Ukończyła specjalny kurs i doskonale obsługuje dźwig budowlany”.

...„Tajemnicze znaki: wejście D, pracownia Rh, pokój D-101. Wchodzimy do małej pracowni badania grup krwi w Państwowym Zakładzie Higieny. Doktor Irena Szyszkowicz, przewodnicząca koła związkowego przy Zakładzie Higieny i aktywna członkini Ligi Kobiet popularyzuje w referatach i odczytach niezwykle ważną dla zmniejszenia śmiertelności niemowląt dziedzinę swej pracy...”

...„Dzieci mam już mikroskop!—To nauczycielka 87 szkoły powszechnej na Pradze ob. Maria Ilnicka jest tak uszczęśliwiona nową zdobyczą, że nie spostrzega naszego wejścia.—Od 40 lat pracuję w zawodzie nauczycielskim — mówi — ale nie chcę jeszcze myśleć nawet o rozstaniu się z moją pracą, kiedy widzę, że nigdy dotąd ani szkoły, ani dzieci nie były otaczane taką opieką jak teraz”.

...Piętrzą się stosy materiałów. Cała wielka hala pracowni odzieżowej aż drży od huku maszyn. Trzykrotna przodownica pracy Apolonia Sakowska jest cała skupioną uwagą nad taśmą materii. — To pani rzuciła wyzwanie innym taśmom? — Tak ja!

„Ebert był postrachem przedsiębiorni. Był tu władcą niepodzielnym. Dosłownie robił, co mu się podobało, a robotnice musiały znosić milcząco wszystkie jego wybryki.

Każdego ranka wszystkie niespokojnym szeptem dopytywały się o humor kierownika. Byłyśmy przecież zależne od jego kaprysów. A Ebert skradał się na palcach po hali, krył się za drabinami, śledził, szpiegował, w wypadku zaś jakiegokolwiek uchybienia wołał winowajczynię do swego kantorku i wyciskał „stempel” na legitymacji. Przewinieniem mogło być zarówno poślizgnięcie się i rozsypanie motków przędzy, jak również odmowna odpowiedź na niedwuznaczne, sprośne propozycje...

Przybicie stempla równało się wyrzuceniu na bruk. Były to lata kryzysu. Srożyło się bezrobocie. Na miejsce jednej zwolnionej robotnicy fabrykanci mieli tysiące innych do wyboru”.

...ekspedientka w dziale bieliźnianym PDT...

...konduktorka w autobusach...

...traktorzystka...

można by przytaczać dziesiątki i dziesiątki wywiadów, notatek, wzmianek...

WESZŁYŚMY W ŻYCIE! JESTEŚMY WSZĘDZIE!

Ale dziś chcę mówić szerzej o jednej z przodownic, której nazwisko zna cały kraj. O odznaczonej przez Prezydenta Białegostaw orderem „Budowniczych Polski Ludowej” — WANDZIE GOŚCIMIŃSKIEJ.

(Postaram się dać najcharakterystyczniejsze wyjątki z jej życiorysu).

...„Nie z czym innym, lecz właśnie z chlebem łączą się moje najdawniejsze wspomnienia z dzieciństwa, które przypada na ciężki okres po I wojnie światowej” Matka kroїła chleb na małe kromki i wydzielała je oszczędnie.

Marzyłyśmy zawsze o bucikach ze skóry. Gdy nauczycielka wchodziła do klasy, witał ją zawsze stukot drewnianych poddeszew. Bo była to szkoła robotnicza — była to szkoła biednych.

Wanda ma 14 lat, chce dostać pracę w przedsiębiorni:

...stałam cichutko przed kierownikiem przedsiębiorni. Zrazu nie śmiałam podnieść nań oczu i wpatrywałam się tylko w guzik jego ciemnej kamizelki... Kierownik warknął krótko:— Dobrze możesz się uczyć.

Przez rok mała Wanda wykonywała pracę robotniczą pomagaczki i sprzątaczkki za darmo. Wreszcie zaczęła otrzymywać 14 zł tygodniowo.

Posłuchajmy w jakiej atmosferze pracowały robotnice przedsiębiorni:

Jest rok 1936. Robotnicy coraz częściej stawali do walki. Walczyli bezrobotni, organizując masowe demonstracje z żądaniem „Chleba i pracy”. Walczyli robotnicy przeciwko ciągłemu obniżaniu zarobków, zalegananiu z wypłatami, przeciwko zamykaniu fabryk i kopalń. Potężna fala strajków objęła wszystkie ośrodki przemysłowe w Polsce.

Któregoś dnia wybuchł strajk i w przędzalni, w której pracowała Wanda Gościmińska. Strajk był okupacyjny i pomimo że był złamany ... wyszliśmy z walki mocniejsi — mówi ob. Gościmińska — nauczyliśmy się w niej jednej wielkiej rzeczy: że klasa robotnicza tylko wtedy może zwyciężyć, jeśli zespolona jest pod jednym, rewolucyjnym i odważnym kierownictwem.

... Rok 1942 — okupacja, praca żółwiem.. a w końcu tegoż roku Gościmińska jest uwięziona przez Gestapo.

Kiedy pierwszy mianowany dyrektor przybył do zakładu, nie mógł się nadziwić, ile zrobili tu sami robotnicy. Chwalił nas. Ale my w gruncie rzeczy uważaliśmy i nadal uważamy, że nie zrobiliśmy niczego niezwykłego. Po prostu — nasza fabryka. To daje prawa. Ale przede wszystkim — to nakłada obowiązki, więc je wypełnialiśmy. To wszystko.

Jest jesień 1947 r.

Przechodzący ulicą ludzie zatrzymywali się na moment, rzucali okiem na kartkę przyklepioną do bramy i szli dalej. Treść jej napisu była następująca: Państwowe Zakłady Przemysłu Bawełnianego nr 24 w Rudzie Pabianickiej zatrudniają od zaraz prządki i tkaczy. Zgłaszajcie się do pracy!...

Ogłoszenie to znaczyło, że fabryka nie może iść pełną parą z braku sił fachowych.

Ludziom tak potrzeba materiałów — my mamy sprzętu dość, a produkcję wykonujemy za małą.

Powiedziałam o tym w Komitecie partyjnym.

— Ależ towarzyszeko, jest na to rada — odpowiedział sekretarz...

Radosny okrzyk „Zakasać rękawy” — otwiera nowy rozdział życiorysu Gościmińskiej — jest bowiem luty 1945 r.

Czytamy: ... ulicami Łodzi przewalały się jeszcze stalowe potoki czołgów, armat i samochodów pancernych, gdy pierwsi robotnicy stanęli przed bramą dawnej fabryki Horaka. Teraz fabryka już nasza, co? Nasza! I wzięliśmy się do roboty. A była nas garstka. Całymi dniami harowaliśmy w naszej fabryce, puszczaliśmy w ruch kolejno maszynę za maszyną, krosno po krosnie

... Nikt nam nie płacił, nikt nami nie kierował. Budowaliśmy naszą robotniczą Polskę, Polskę, w której my, robotnicy, staliśmy się gospodarzami fabryk — odpowiedzialnymi za ich los.

— No? — Stachanowcy pracują inaczej. Nie wystarcza im obsługa dwóch stron maszyny... Rozumiecie już teraz?

Zawołałam: Ja przejdę na trzy strony i to zaraz w przyszłym tygodniu!

I Wanda Gościmińska dotrzymała słowa. Namówiła początkowo jedną koleżankę i zaczęły obie.

Wiść o naszej decyzji poszła po zakładzie piorunem. Gościmińska i Mielczarek robią na trzech stronach! Istotnie wielu mało uświadomionych podniosło krzyk. Koło naszych maszyn zaczęły się gromadzić tłumy robotnic. Przez pierwsze dni pracowaliśmy w nieustannym zgiełku.

Po kilku wypłatach krzyk oburzenia zmienił się w ciche szepty zachwytu. Norma wynosiła 5 motków i 6 numerków na dniówkę. (Przy maszynie jest licznik, który notuje produkcję w motkach. Motek zawiera dziesięć numerków). My z Lucyną wyrabialiśmy po 11—12 motków dziennie każda! Zarobki nasze prawie się podwoiły, a wyczerpania ani przemęczenia nie było po żadnej z nas widać. Zresztą nie mogło być widać. Należyta organizacja pracy i umiejętne rozłożenie sobie czasu zapewniało nam całkiem spokojny tryb zajęć.

W pierwszych dniach stycznia ogłoszono wyniki współzawodnictwa przedkongresowego. Nasz sześciuosobowy zespół uzyskał w nim pierwsze miejsce wykonując zamiast zadeklarowanych 1.026 motków... 1.463,31!

Zatknięto triumfalnie czerwony proporczyk przy naszych maszynach... a niedługo potem i drugi.

Na wiosnę Wanda Gościmińska zostaje instruktorką przedzalniczą. Jakże prosto o tym mówi: Miałam wszystkim pokazać jak należy, a jak nie należy pracować, miałam się z wszystkimi dzielić swymi doświadczeniami.

— Jeśli uda mi się usunąć przynajmniej połowę błędów, jakie bezustannie widzę na wszystkich odcinkach naszej pracy, będę zadowolona.

Szły miesiące za miesiącami.

Zaproponowano mi objęcie stanowiska przewodniczącej rady zakładowej. A no, cóż było robić — ktoś się musiał tym zająć, a ja istotnie znałam wszystkie kłopoty fabryczne od najdawniejszych czasów.

Zgodziłam się. Prowadzę prace rady po dziś dzień — moi towarzysze i koledzy twierdzą, że z korzyścią dla całej załogi fabrycznej.

Potem przyszło do tego jeszcze więcej innych obowiązków.

Ostatnio powołano mnie do Komitetu Miejskiego PZPR. Weszłam również do Głównego Komitetu Współzawodnictwa Związku Zawodowego Włókniarzy. Tak, to przecież moja ukochana dziedzina: opieka nad tą najszlachetniejszą rywalizacją robotniczą...

No, a pewnego dnia wybrano mnie do Miejskiej Rady Narodowej. Wahałam się, czy przyjąć jeszcze jeden obowiązek na siebie. Obliczyłam, że jeżeli będę z domu wychodzić codziennie jeszcze o pół godziny wcześniej, to podołam i temu! Podołałam.

Gorzej było z Komitetem Ligi Kobiet. Ale pomyślałam sobie: co, ja, wielowarsztatówka, nie dam rady? Niech mi się zdaje, że to też przejście na jeszcze jedną „stronę“ więcej. I przeszłam.

Jest 21 lipiec 1949 r. Dzwoni telefon: — Tu Komitet Miejski PZPR. Towarzyszka Gościmińska? Wiecie, że na dzisiejszym zebraniu Miejskiej Rady Narodowej macie przemawiać?

— Ja? ...

i... tow. Gościmińska Prezydent Bierut dekorował Was najwyższym odznaczeniem orderem „Budowniczych Polski Ludowej“.

... z bukietem czerwonych róż w rękach stają na trybunie... długo nie mogę wymówić ani jednego słowa, potem mówię...

— ... „Dzień dzisiejszy jest dla mnie największym i najszczęśliwszym dniem w moim życiu. W tym dniu przyrzekam jeszcze bardziej, jeszcze mocniej wyteńczyć swoje siły dla odbudowy kraju i poświęcić całe swoje życie dla zbudowania socjalizmu w Polsce.

Swoimi czynami w codziennej pracy na odcinku gospodarczym i społecznym postaram się dowieść, że zasługuję na miano BUDOWNICZEGO POLSKI LUDOWEJ...“

Czytając życiorys Wandy Gościmińskiej jest się po prostu oszołomionym zrywem tej kobiety, tempem jej uświadczenia, oddaniem dla pracy zawodowej i społecznej; uderza też wielka prostota bijąca z każdego słowa i z podejścia do każdej sprawy.

I może właśnie wielkość tej włókniarki kryje się w tym, że do zagadnień związanych zarówno z pracą zawodową jak i do

spraw społecznych — podchodzi tak prosto, jak do spełnienia zwykłego, codziennego obowiązku. Ona bowiem właśnie rozumiała że praca rzetelna, praca radosną w naszej powstającej z gruzów wojennych Ojczyźnie — jest najpierwszym obowiązkiem każdego uczciwie myślącego obywatela.

Kobieta w przemyśle miejscowym

W ostatnim pięćdziesięcioleciu sprawy kobiety przechodziły wielkie przemiany. Kobiety walczyły o prawo głosowania, o równouprawnienie, prawa społeczne, polityczne i gospodarcze. W tym też ostatnim półwieczu nastąpił przełom w sposobie myślenia całych narodów i społeczeństw w stosunku do kobiet i jej praw.

Kobieta okazała się w tym czasie niezwykle aktywna. Weszła do parlamentów, wyższych uczelni, do urzędów, warsztatów rzemieślniczych i fabryk, do pracowni artystycznych, redakcji pism, do literatury i sztuki. W czasie ostatniej wojny kobieta odegrała poważną rolę w systemie obrony narodowej swych krajów. Zajęła stanowiska w armiach i to nie tylko w zawodach tzw. kobiecych, jak pielęgniarstwo, ale wkroczyła na dalsze tereny bardziej męskie. Obsługiwała telefony, działała przeciwlotnicze, radary, prowadziła auta ciężarowe itp.

Rewolucję w pojęciach przeprowadziła jednak kobieta w Związku Radzieckim gdzie naprawdę nastąpiło pełne równouprawnienie i gdzie kobieta jako równowartościowy czynnik stała u boku mężczyzny, jako budowniczy nowego ustroju.

W Polsce Ludowej wszelkie przepisy prawne, krzywdzące kobiety, zostały usunięte.

Nowe prawo zapewniło kobiecie właściwe stanowisko i stanęło w obronie tak jej, jak i jej dziecka. Gospodarka planowa stworzyła dla kobiety tysiące możliwości zarobkowych. Dzisiejsza kobieta nie jest już skazana wyłącznie na utrzymywanie przez męża, lecz sama zdobywa dla siebie chleb codzienny. Nie musi ona drżeć ze strachu przed zwolnieniem przy pierwszym lepszym kryzysie. Gospodarka planowa zapewniła jej stałość pracy i uwolniła od strachu przed głodem i bezrobociem. Polska Ludowa przyniosła kobiecie pełne równouprawnienie tak prawne, jak i faktyczne.

Widzimy kobietę opanowującą nowe zawody. Masą weszły kobiety do przemysłu budowlanego. Kobieta przy kielni nie jest już jakimś rzadkim ptakiem. Często zjawiskiem jest kobieta w zakładach metalowych i przy najbardziej skombinowanych maszynach, obrabiarkach, prasach, automatach. Każdy dzień przynosi jakąś wiadomość o zdobywaniu przez kobiety nowych pozycji w zatrudnieniu, wkraczaniu do coraz to nowych zajęć tak w zawodach rzemieślniczych, jak i w wymagających dużo umiejętności fachowych i praktyk gałęziach przemysłu. Wchodzą kobiety do odlewnictwa, mechaniki precyzyjnej, elektrotechniki itp.

Poza pracą zawodową kobieta wychowuje dziecko, w czym pomaga jej Państwo. Dla kobiet-matek pracujących organizowane są żłobki dziecięce, przedszkola, stacje mleczne, punkty opieki nad matką i dzieckiem, nad kobietą ciężar-

ną, kolonie wakacyjne i półkolonie, pomoc w dokarmianiu, wreszcie pomoc lecznicza i zapobiegawcza.

Kobieta w walce o przyszłość, o budowę nowych zasad współżycia pomiędzy ludźmi oraz o nowy ustrój również bierze żywy i aktywny udział. Widzimy kobietę w akcji współzawodnictwa długofalowego i indywidualnego, w akcji oszczędnościowej, racjonalizatorstwie i nowatorstwie, w fabryce, w pracy społecznej poza fabryką. Rada zakładowa, związki zawodowe, podstawowe komórki partyjne, organizacje młodzieżowe są terenem pracy kobiety.

W polskim przemyśle miejscowym kobieta zajęła mocną i ustaloną już pozycję. W drobnej wytwórczości pracowała już od wieków. Kładziel była symbolem kobiety od zamierzchłych czasów. Przemysł miejscowy nie jest tak odległy od jej ogniska domowego jak duża fabryka przemysłu kluczowego. Istnieje wiele zakładów pracy PM, w których kobieta przeważa liczbą i jakością. Jest bardziej sumienna, bardziej drobiazgową, punktualną, a poza tym nie pije i rzadko pali. Czytamy wykazy wyróżnionych kobiet z dyrekcji przemysłu miejscowego z okazji Międzynarodowego Dnia Kobiet. Czytamy w nich prawie bez wyjątku o licznych, ale podobnych cnotach. Jest pilna, pracowita, pociąga swym przykładem i inicjatywą swe towarzyszki, jest punktualna, gorliwa i dokładną pracownicą, zdobywa sobie pełne zaufanie i można jej powierzyć najbardziej trudne zadania, ma zdrową ambicję pracy i awansu społecznego.

W FABRYCE WATY I ŚRODKÓW OPATRUNKOWYCH „POLFA“ W CZECHOWICACH

Istnieją zakłady w przemyśle miejscowym, w których udział pracy kobiety nie da się po prostu zastąpić. Jednym z takich zakładów jest fabryka waty i środków opatrunkowych „Polfa“, wchodząca w skład Dyrekcji Głiwickiej.

Samo zatrudnienie i wyrób szarpi jest zawodem związanym wybitnie z kobietą. W miarę postępu higieny środki opatrunkowe i wata stały się niezbędne, a nawet masowe w dzisiejszym życiu.

„Polfa“ powstała jako druga z rzędu fabryka waty i środków opatrunkowych w kraju w 1922 r.

Za surowiec wyjściowy do produkcji waty służą odpadki bawełniane a w szczególności wyczeski o krótkim włosie. Przychodzą one do Czechowic z Łodzi i innych ośrodków przemysłu bawełnianego. Wyczeski wymagają przede wszystkim starannego odtłuszczenia w kotłach pod ciśnieniem. Odtłuszczone wyczeski poddaje się następnie za pomocą chlorku wapna procesom bielienia i odwodnienia. Specjalne szarpacze roz-

luźniają kłaczki wyczesków. Następnie wyczeski suszy się w temperaturze 70 stopni i po tych zabiegach dostają się do obróbki właściwej. Maszyna, tzw. „wilk“, szarpie i porządkuje kłaczki. Zgrzeblarki to cały system walców odbiorczych i tzw. roboczych. Walce te chodzą każdy w inną stronę co umożliwia nawijanie na walce grubej warstwy równiutko ułożonej waty. Na tym kończy się rola maszyn i wata dostaje się do rąk kobiet, celem odpowiedniego zapakowania.

Z całą satysfakcją oglądamy pracę **Rozalii Wator** o rękach ze wspianym wyczuciem wagi. Waży ona wate na odpowiednie jednostki wagowe. Niezwykle szybko i jednym niemal ruchem bierze odpowiedni kawałek waty, a waga wykazuje po prostu niezmiennie właściwą i zamierzoną ilość.

Cztery oddziały pakowaczek prześcigują się po prostu w składnym i dokładnym pakowaniu waty. Nikt tu nie wyrabia jedynie normy, lecz każdy ją poważnie przekracza średnio o 145%, a przekraczanie norm dochodzi w wielu wypadkach do 165%. Przywódczynią jednego z bardziej zaawansowanych oddziałów jest 21-letnia **Antonina Grygierczyk**, która umiała wprowadzić do swego zespołu właściwe tempo pracy, temperament młodzieńczy i ambicję walki o pierwszeństwo.

Interesująco przedstawia się również wyrób bandaży. Tkaniny bandażowe o różnych rozmiarach i szerokościach przychodzą już gotowe z fabryk bawełnianych. Rzeczą wytwórni jest pociąć te tkaniny na właściwe wymiary. Jest to robota dość żmudna i wymagająca dużej dokładności. Często bowiem zdarza się, że tkanina przychodzi uszkodzona, a bandaż nie może być zrobiony z uszkodzonej tkaniny, gdyż spowoduje to reklamacje. Cięcie bandaży na odpowiednie wielkości jest poważną sztuką. W sztuce tej wybija się **Anna Krywult**, prawdziwa artystka w swym zawodzie. Umie ona pogodzić zasady systemu „O“ z wymaganiami odbiorcy.

Załoga upomina się za naszym pośrednictwem o szybsze zaopatrzenie w papier potrzebny do pakowania, którego tu potrzeba w dużej ilości.

Interesuje nas aktualna przed wojną sprawa wyrobu waty z lnu. Bawełna wypiera nasz poczciwy i rodzimy len z wielu pozycji, bowiem procesy produkcyjne lnu są bardziej skomplikowane.

Mimo to jednak jesteśmy gorącymi zwolennikami nawrotu całego społeczeństwa i całego przemysłu do lnu w możliwie najszerszym zakresie. Bawełnę trzeba płacić drogimi dewizami, które chcielibyśmy przeznaczyć nie na szmatki, lecz na maszyny.

W FABRYCE JELIT SZTUCZNYCH W BIELSKU

Polacy są znanymi miłośnikami wędlin, a głównie różnego rodzaju kiełbas. Jest uderzające, że kraj o dość wysokiej kulturze hodowlanej nie produkuje dostatecznej ilości obłonek do wędlin.

Sprowadzaliśmy przed wojną jelita z Chin za blisko cztery miliony rocznie. Po wojnie „Bacutil“ energicznie zajął się organizacją tzw. odpadków poubojowych. Pracownicy tego przedsiębiorstwa zbierają przy uboju krew zwierzęca, szczecinę, włosie, szlamują jelita, zbierają kości, gruczolę wewnętrznego wydzielania, tłuszcze techniczne i wykonują wiele pożytecznych czynności uniemożliwiających dalsze marnotrawstwo naszych skromnych zapasów surowcowych. Mimo to jednak nie jesteśmy w produkcji obłonek do wędlin w pełni samowystarczalni i trzeba obłonkę naturalną, pochodzącą z jelita bydlęcego zastąpić artykułem sztucznym.

Przemysł jelit sztucznych nie jest zbyt dawny i technika niezbyt rozbudowana. Produkcja jelit sztucznych w Polsce zajmują się zresztą warsztaty małe, zatrudniające po kilkunastu robotników. Fabryka w Bielsku należy do takich mniejszych zakładów, lecz mimo to zasługuje na uwagę. Mieści się kątem w zbiorowisku budynków, które obejmują 5 innych zakładów przemysłowych. Obecnie istnieją poważne plany wybudowania poza Bielskiem, lecz w bliskiej okolicy, większej i nowoczesnej wytwórni. Zapotrzebowanie na jelita sztuczne jest coraz to większe, a produkcja się opłaca.

W skrócie procesy produkcyjne przedstawiają się następująco: odpowiednio pocięte paski papieru natronowego poddaje się kąpieli w roztopionym kleju. Papier mający duże zdolności wciągania wilgoci nasiąka klejem. Z papieru tego robi się obłonkę. Obłonki następnie w specjalnej komorze poddaje się procesom zagazowania przez gazy formalinowe. Dzięki działaniu gazu następuje w obłonce ścinanie się białka zawartego w kleju, czyli inaczej papier staje się impregnowany.

Cała robota przy jelitach sztucznych jest przykra z uwagi na zapachy wydawane przez gazy formalinowe. Przez cały czas pobytu w wytwórni płakaliśmy rzewnymi łzami.

W wytwórni kobiety stanowią z górą 70% załogi. Prawdziwymi mistrzyniami w zawodzie okazują się **Zuzanna Raszka**, klejarka, i **Aniela Jasek** z Łodygowic, wykańczarka znana na gruncie bielskim działaczka młodzieżowa i polityczna.

Kobiety okazują się również racjonalizatorami.

Jak wiadomo, gazy formalinowe gryzą w oczy, wskutek czego zajęcie to, stosunkowo lekkie i nie wyczerpujące, staje się nad wyraz przykre. Młodej warszawiance pracującej w Zabrze w podobnej fabryce stan ten wydał się uprzykrzonym. Przeprowadziła dziesiątki prób w celu usunięcia zapachów i gazów z fabryki. Owocem tych prób i badań było w końcu wynalezienie jakiegoś tajemniczego płynu który absorbuje gazy i zapachy. Pierwsze pomysłne próby z tym środkiem zostały przeprowadzone w przeddzień naszej wizyty. Wynalazek ten poddawany jest obecnie przez władze gruntownym badaniom z punktu

zdrowotności. Musi się bowiem zbadać, czy skutki tego nowego wynalazku chemicznego nie okazałyby się gorsze dla zdrowia aniżeli przykra woń formaliny.

W ogóle fabryka bielska wykazuje dużą aktywność i tendencję do udoskonalania metod produkcji. W porównaniu z 1948 r. wydajność i wartość produkcji na jedną roboczo-godzinę wzrosła o 50%. Cała załoga bierze udział w akcji współzawodnictwa które tu sprowadza się do dążności do zmniejszenia odpadów i zwiększenia wydajności. Obecnie pomysł racjonalizatorski, zastępujący przy wyrobie obłonek pierścienie zwykłym wieszakiem, wprowadzany jest stopniowo do wszystkich stanowisk roboczych. Ten prosty pomysł przyniesie fabryce pół miliona złotych oszczędności. Dotychczas mimo tysiąca różnych prób i usiłowań kierownictwa i załogi, nie udało się wyzyskać odpadów i ścinków.

W FABRYCE PRALEK W BĘDZINIE.

Wytwórnia ta jest typowym przykładem ambicji pracowniczej i inicjatywy oddolnej młodego pokolenia które obecnie wchodzi w życie i obejmuje rządy nad zakładami pracy. Ongiś była to mała placówka położona w kompletnej ruderze, która do tego wszystkiego nie miała z braku miejsca widoków na dalszą rozbudowę.

Młodzi administratorzy, a mianowicie 28-letni Tomasz Katolik i Józef Gabryś, planista, spowodowali uzyskanie innej rudery po zlikwidowanej fabryce śrub, której już nikt inny nie chciał. Plussem tej rudery była większa ilość przestrzeni do rozbudowy.

Opowieść o odbudowie tej rudery brzmi nieprawdopodobnie. Cała załoga zamiast robić pralki zabrała się do budowy nowego warsztatu pracy, biur, magazynów, świetlic i innych urządzeń socjalnych. Zapytywano, kto widział wapno i cegły, i zachęcano zgłaszających się do zabawienia się w murarzy, cieśli, malarzy.

W każdym razie będzińska fabryka pralek systemem gospodarczym i za grosze została zupełnie poprawnie wybudowana, względnie odbudowana. Dalsze plany rozbudowy i wykończenia biur są jeszcze w toku wykonywania. Dużym skarbem fabryki jest prawdziwy Edison fabryczny w osobie ślusarza-mechanika Józefa Kućmierczyka. Jest to naprawdę wspaniała postać: robi skomplikowane maszyny ze szmelcu i złomu i jest w ogóle wybitnym konstruktorem, racjonalizatorem i wynalazcą. Ostatnio wprowadził do fabryki nowy typ piłki do frezowania. Jako surowiec wyjściowy służą mu stare, połamane piły taśmowe. Ma on także za sobą nowe frezarki szpaltówki z automatycznym posuwem. Wykonał również specjalną copiarke wykonującą copy równocześnie z obu stron, a mimo to bardzo bezpieczną i wykluczającą wypadki skałeczenia. Obecnie przechodzi na naprawę i przywrócenie życia motorów elektrycznych.

Do zakresu działania fabryki pralek należą przede wszystkim powszechnie znane pralki. Nie jest to jednak jedyny artykuł wychodzący z tej ambitnej fabryczki. Powstają tu olbrzymie podstawy do wag dziesiętnych, bębny na kable i dziesiątki innych wyrobów drzewnych. Tu też rola kobiety jest znaczna. **Maria Marcosik** zapamiętała składa i zbija pralki z kilkunastu części i nie chce bynajmniej być zbyt odległą od rekordzisty fabrycznego Andrzeja Bąchora, swego sąsiada, wyrabiającego stale 204% normy.

Współzawodnictwo na terenie fabryki ma na celu:

- a) wykonanie i przekroczenie ustalanych planów miesięcznych,
- b) podniesienie jakości produkcji,
- c) podniesienie dyscypliny pracy,
- d) wzmożenie higieny i bezpieczeństwa pracy,
- e) wzmożenie oszczędności w zużyciu surowców i materiałów pomocniczych,
- f) usprawnienie organizacji produkcji przez ulepszenie metod pracy, należyte wykorzystanie i konserwację narzędzi, urządzeń technicznych i maszyn,
- g) wzmożenie inicjatywy w dziedzinie wynalazczości, racjonalizatorstwa i usprawnień,
- h) terminowe wywiązywanie się z prac biurowych przez odręczne załatwianie korespondencji, sprawozdań, planów, sporządzanie w terminie list zaliczkowych i list płacy oraz wszystkich zarządzeń władz nadrzędnych,
- i) wyłonienie i odznaczenie najlepszych pracowników, przodowników pracy oraz najlepszych zespołów.

W współzawodnictwie biorą udział wszyscy pracownicy zakładu, zarówno pracujący w akordzie jak i pracownicy dniówkowi, gospodarzy, inżynierjno-techniczni i biurowi. Tabeli punktowania należałoby poświęcić osobne rozważania. **Element kobiecy z fabryki pralek wkłada w współzawodnictwo więcej pasji, temperamentu i woli zwycięstwa.** Odpadki we fabryce wyzyskane są do granic możliwości.

W FABRYCE KARTONAŻY „PRYMAX“.

Opakowanie tekturowe w dzisiejszej rzeczywistości jest jeszcze „waskim gardłem“ naszej gospodarki narodowej. Rosnąca wytwórczość wymaga coraz to nowych opakowań i to w zwiększonej ilości.

Fabryka „Prymax“ powstała w dość ciekawy sposób. Ongiś było w Będzinie 5 małych zakładów przetwórstwa papierowego, które połączono w jeden. W szczególności skomasowano tu fabrykę zeszytów, fabrykę kartonaży, drukarnię oraz intrologatornię pudełek i reklam w jedno przedsiębiorstwo pod jednym kierownictwem. **Mistrzem intrologatorskim w fabryce jest kobieta, 36-letnia Józefa Drożdż.**

Produkcja w fabryce różnorodna, przeważają jednak leżbowo opakowania tekturowe różnych

formatów i do różnych celów. Innym artykułem, cieszącym się dużym powodzeniem i uznaniem są księgi handlowe i zeszyty szkolne.

60% zatrudnionych stanowią kobiety. Są one pełnowartościowymi fachowcami w tej branży. Mężczyźni są tu jedynie majstrami, sprawującymi opiekę nad maszynami. Współzawodnictwem kwitnie. **Jedną z przodujących współzawodniczek jest młodociana Marta Katolik**, wyrabiająca jakieś imponujące procenty normy. W ogóle cała załoga przekracza normę o wcale pokaźne ilości procentów.

Kwitnie również racjonalizatorstwo połączone z wynalazczością. „Prymax“ ma również własnych Edisonów. Są nimi: ślusarz Marian Faltin i drukarz maszynowy Jan Łazowski. W ramach czynu pierwszomajowego oddali oni do użytku przeznaczoną już na złom wycinarkę pedałową do wycinania specjalnych formatów. Inny pomysł racjonalizatorski: dotychczas wycinano na jednej z maszyn tekturę specjalnym, stałym na każdy wymiar, aparatem. Obecnie nasi Edisonowie z „Prymaxu“ zastosowali specjalną aparaturę, która umożliwia cięcie tektur i kótek na wszelkie wymiary i pierścienie.

Aparatura ta jest poza tym o wiele ekonomiczniejsza. Zamiast 500 wyrabia obecnie 3.000 sztuk kótek i pierścieni w 8 godzinach pracy.

Inny pomysł racjonalizatorski zastępuje przy łamaniu skoroszytów przy jednej operacji 5 dawnych zabiegów. Uruchomiono również nową płaską drukarnię i wykonano dziesiątki innych drobniejszych udoskonaleń, drobnych wynalazków i pomysłów ułatwiających pracę. Nie należy zapominać, że wszystkie urządzenia fabryczne nadawały się przy objęciu raczej na szmelc, a mimo to dziś znakomicie pracują.

Każdy „czyn“ zostawia w inwentarzu maszynowym jakiś ślad i jakiś dokument ofiarności i patriotyzmu zakładowego fabryki. Na jednej z wyremontowanych maszyn widzimy tabliczkę o następującej treści (dosłownie):

Na czyn 1-Majowy
Fabryka „Prymax“
Wczoraj jeszcze grat był,
Dziś — w ruchu pedał stary,
Czyn nasz wszystkim obwieszcza,
Że prawdą słowa wieszczą:
„Mierz siły na zamiary,
Nie zamiar podług sił“,
Będzin, 30 kwietnia 1949 r., godz. 8,15.

Takich tabliczek w „Prymaxie“ jest więcej, a zapowiada się, że przybędzie jeszcze niejedna.

W ZAKŁADACH PRALNICZO-FARBIARSKICH W BYTOMIU.

Te zakłady poza fabryką bielizny w Będzinie zatrudniają najwięcej kobiet ze wszystkich zakładów Dyrekcji Gliwickiej. Załoga składa się

w 98% z kobiet i ma na czele energiczną **kierowniczkę Marię Fuchs**. Zakłady te składają się z 2 pralni i farbiarni chemicznych połączonych obecnie w jedno przedsiębiorstwo i jedną administrację. Zakłady te były co do urządzeń bardzo zaniedbane. Nowe kierownictwo kobiece wykazało niesamowitą wprost energię w kierunku wyremontowania urządzeń i lokali obu zakładów. Nastąpił bardzo rozsądny i życiowy podział pracy pomiędzy oba zakłady. Jeden zakład zajmuje się głównie czyszczeniem chemicznym i farbiarstwem, drugi zaś przeznaczony jest wyłącznie na cele pralni.

W porównaniu z opisywaną przez nas w swoim czasie pralnią we Wrocławiu zakłady w Bytomiu są dużo mniejsze, lecz obecnie są równie nowoczesnie urządzone. Czyszczenie na sucho odbywa się za pośrednictwem aparatury do tzw. tri.

W ramach Międzynarodowego Dnia Kobiet uzyskały odznaczenie i nagrody **Helena Szydło i Rozalia Zyzik** za sumienną i długoletnią pracę oraz przykład dawany swym współtowarzyszkom.

Z okazji Święta Kobiet załoga zakładów podjęła wezwanie Markiewki do współzawodnictwa długofalowego i zobowiązała się wykonać plan sześcioletni w 4 latach i jedenastu miesiącach. W tym samym dniu nastąpiła uroczystość uruchomienia drugiego zakładu produkcyjnego w Bytomiu przy ulicy Łagiewnickiej oraz naprawę wzorcowej filii przy ulicy Katowickiej. Dziś zakłady mają już 12 filii.

Dużym sukcesem zakładów jest to, że nie było dotąd ani jednej reklamacji odnośnie do jakości, względnie terminowości wykonania zleceń.

Nowy zakład przy ulicy Łagiewnickiej dysponuje własną lokomobilą i własną prądnicą, dostarczającą wystarczającej ilości prądu do poruszania licznych maszyn i urządzeń w zakładzie. Podkreślić tu należy, że w pralni potrzebna jest duża ilość pary, która obok wykonania zasadniczego swego przeznaczenia wytwarza prąd jako produkt uboczny. Z farbiarni i czyszczarni korzysta coraz szerszy krąg społeczeństwa.

UWAGI KOŃCOWE.

Rola przemysłu miejscowego, o ile chodzi o tzw. aktywizację kobiet, jest doniosła. Te małe warsztaty, położone blisko domów kobiet pracujących, są dla nich wprost wymarzone miejscem pracy.

W przemyśle miejscowym kobieta znalazła duże możliwości zarobkowe. Rola kobiety w tym przemyśle zaczyna być coraz ważniejsza i pozycja jej coraz mocniejsza.

Nie należy też zapominać, że Ogólnopolski Informator Państwowego Przemysłu Miejskowego powstał w r. 1945 również z inicjatywy kobiet: ob. Jadwigi Kimaczyńskiej i ob. Marii Lewandowskiej. Redakcja jest dotychczas przez nie prowadzona.

Rosną szeregi kobiet — współtwórczyni Polski Ludowej

Głębokie przemiany gospodarcze i społeczne otworzyły nową drogę przed kobietami, które biorą czynny udział w odbudowie kraju.

Wszystkie działy pracy i wszelkie stanowiska dostępne są dla kobiet.

Z okazji Międzynarodowego Dnia Kobiet redakcja zamieszcza wykaz kobiet wyróżnionych za pracę w dyrekcjach i zakładach przemysłu miejscowego.

DPM — BYDGOSZCZ

1. **Marta Gras** — przodownica, brygadzistka, zatrudniona w zakładzie Ośrodka Przemysłu Drzewnego, odznacza się sumiennością i dobrą organizacją w pracy. Prowadzi dział zbijania zabawek.
2. **Stefania Zawadzka** — przodownica. Zatrudniona przy zbijaniu i szlifowaniu zabawek w Ośrodku Drzewnym. Wydajność jej pracy jest o 50% wyższa od pozostałych współpracowników.
3. **Aniela Tobolska** — przodownica, osiąga w malarni (dział zabawkarski) 130% wydajności pracy.
4. **Jadwiga Sulcka** i
5. **Julianna Ogrodnik** przodownice: osiągają po 130% normy, podciągając inne koleżanki do zwiększenia wydajności pracy.
6. **Wacława Bekassen** — przodownica maszynowa osiąga 171% normy.
7. **Danuta Pozorek** — przodownica pracy, aktywistka w Z. M. P., przekracza 150%.
8. **Jadwiga Bednarczyk** — pracownica maszynowa wyróżnia się wielką dokładnością w pracy.
9. **Łucja Tobolska** — przodownica, sztanco-wa, dwukrotnie zajęła pierwsze miejsce w współzawodnictwie pracy. Na apel górnik Markiewki pierwsza przystąpiła do akcji długofalowych zobowiązań produkcyjnych, a do czerwca br. zobowiązuje się wykonać 220% normy.
10. **Władysława Iwanowicz** — przodownica, spinarka, w współzawodnictwie zdobyła raz pierwsze miejsce i dwa razy drugie miejsce. Bierze czynny udział w pracach Ligi Kobiet i PZPR.

Pracownice fabryki kartonów w Bydgoszczy z inicjatywy ob. **Wilczyńskiej** oraz na wezwanie przodownicy pracy **Łucji Tobolskiej** dla uczczenia Międzynarodowego Dnia Kobiet podjęły długofalowe zobowiązania, w myśl których zobowiązały się do dnia 30. 6. 1950 r. zwiększyć produkcję przez wykonanie indywidualne od 120—220% normy.

W nowouruchomionej f-ce ozdób choinkowych i wyrobów szklanych dwie robotnice zainicjowały zwiększenie wydajności pracy kobiet o 50% do dnia 8 marca 1950 r. oraz wstąpienie wszystkich pracownic do Ligi Kobiet.

Do uchwały o zwiększenie wydajności przyłączyli się wszyscy mężczyźni zatrudnieni w fabryce.

11. **Katarzyna Bartkowska** — pracuje w fabryce szczotek i pędzli od 18 lat. Odznacza się dużą aktywnością w pracach społecznych związku zawodowego.
12. **Zofia Rossa** — jako przodownica pracy osiągnęła 180% normy. Jest organizatorką życia kulturalno-oświatowego na terenie zakładu.
13. **Agnieszka Prill** — długoletnia pracownica farbiarni i pralni chemicznej w Bydgoszczy. W dniu 3. 3. 50 r. upłynęło 25 lat jej pracy w zakładzie.
14. **Kazimiera Kasprovicz** i
15. **Eleonora Czajkowska** wyróżniają się aktywnością w pracy społecznej.

Pracownice Ogólnobranżowej Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Bydgoszczy uchwaliły rezolucję o gremialnym wstąpieniu do Ligi Kobiet.



Franciszka Piotrowska i Elżbieta Majewska — przodownice przy pracy w fabryce pudełek i tektury falistej w Gdańsku.



1) Maria Gras, 2) Stefania Zawadzka, 3) Aniela Tobolska, 4) Jadwiga Sulecka, 5) Julianna Ogrodnik, 6) Wacława Bekasen, 7) Danuta Pozorek, 8) Jadwiga Bednarczyk, 9) Łucja Tobolska, 10) Władysława Iwanowicz, 11) Katarzyna Bartkowska, 12) Zofia Rossa, 13) Agnieszka Prill, 14) Kazimiera Kasprowicz, 15) Eleonora Czajkowska, 16) Anna Wilde.

DPWA Bydgoszcz



DPM Jelenia Góra

W salach fabrycznych przedzalni wełny „Przyszłość“, tkalni mechanicznych „Jedwab“, „Jodełka“, „Zefir“ przeważają kobiety.

Pracują rzetelnie wszędzie: jako tkaczki, snowarki, watałkarki. Odznaczają się stałym przekraczaniem wyznaczonych norm (od 110—117%), dużą oszczędnością w zużyciu powierzonych im surowców.

Należy tu wymienić ob. ob. Marię Czajor, Jolantę Mróz, Zofię Krzemińską, Kazimierę Gołębiowską, Walentyne Patyk, Halinę Murowiecką, Helenę Piasecką, Wandę Kłos, Marię Bryłę, Helenę Wrzecioną, Anielę Jeż, Wiktorię Rutynę, Helenę Zgirska, Magdalenę Zadożną.

W zakładach garncarsko - ceramicznych poznajemy jedyną kobietę pracującą przy toczeniu garnków glinianych — to przodownica **Józefa Kosiorowska**, która wykonuje 118% normy.

Regina Maluka — wykonuje 120% przy dokładaniu uszu do glinianych garnków.

Elżbieta Rogala — zatrudniona przy czyszczeniu garnków wykonuje 115% normy.

Helena Kurzynoga, Anna Horyża i Leokadia Grabowska — tworzą zespół polewaczek. Praca ich jest dosyć ciężka. Zespół ten wykonuje 115% normy.

Elżbieta Barfus — wykonuje 139% normy jako polewaczka białej kamionki. Jest aktywnym członkiem Ligi Kobiet i Z. M. P.

Stanisława Furman — jako odlewaczka białej kamionki wyrabia 140% normy. Pracuje w Lidze Kobiet i Z. M. P.

Maria Kulig — wykonuje 138% normy jako tokarka kamionki białej. Pracuje w Lidze Kobiet i PZPR.

Eugenia Maksymowicz — tokarka kamionki brązowej wykonuje 130% normy.

Karolina Piasecka — polewaczka kamionki białej szklaną glazurą wykonuje 142% normy. Aktywny członek Ligi Kobiet.

Stefania Wolak — odlewaczka kamionki białej wykonuje 139% normy. Pracuje w Lidze Kobiet i Z. M. P.

W zakładach stolarskich wyróżniła się w pracy zawodowej jako przodownica i racjonalizatorka **Petronela Muszyńska**, która jest również aktywnym członkiem PZPR, Ligi Kobiet, Powiatowej Rady Narodowej w Uniegoszczy oraz rady zakładowej.

Poza tym przez sumienne wykonywanie obowiązków zawodowych wyróżniły się: **Stanisława Kalfus, Bronisława Bujgo, Maria Jasińska, Agnieszka Glina, Maria Grzybowska, Zofia Małkowska, Zofia Augustyniak, Maria Małaga**.

W dziale galanterii i biżuterii szklanej pracują: **Janina Twardowska** (szlifierka, 162%), **Władysława Papiernik** (134%), **Maria Szelaga** (obcinaczka, 154%), **Stefania Kornet** (obcinaczka, 146%), **Karolina Gorsta** (przyszywaczka, 137%), **Zofia Tuszyńska** (przyszywaczka, 110%).

W fabryce szczotek i skrzyń wyróżniła się **Józefa Maniecka** najstarsza pracownica zakładu, która sama naprawia wszelkie uszkodzenia maszyn. Dużo czasu poświęca pracy społecznej. **Anna Lisek** pracuje na wiertarce, odznacza się dużą obowiązkowością i poczuciem dyscypliny pracy.

W fabryce „Estetyka“, wytwórni wyrobów celuloidowych, wyrobów srebrnych, w wytwórni przetwórczo-tłuszczowej i innych wyróżnione zostały:

Maria Jaromin,

Jadwiga Wilczyk,

Stanisława Szymańska,

Czesława Brynda,

Janina Bargieł,

Maria Gaman,

Aleksandra Szerolewicz,

Wanda Czapla,

Anna Habaj,

Janina Świerszczyk,

Wanda Piasecka,

Józefa Buraczyńska,

Irena Celuk,

Eugenia Doliszma,

Helena Adamow,

Kazimiera Ścierkówna,

Jadwiga Dobrogowska,

Niemira Pawlewska,

Bogumiła Frei,

Krystyna Andrejew,

Weronika Dytewska,

Wiesława Czerwonko,

Irena Wojnar,

Helena Karasińska,

Aurelia Łopatecka,

Zdzisława Kaczorowska.



DPM JELENIA GÓRA

1) Maria Czajor, 2) Jolanta Mróz, 3) Zofia Krzemińska, 4) Kazimiera Gołębiewska, 5) Walentyna Patyk, 6) Helena Piasecka, 7) Maria Bryła, 8) Helena Wrzeciona, 9) Aniela Jeż, 10) Wiktoria Rutyna, 11) Helena Zgierska, 12) Stanisława Furman, 13) Stefania Wolak, 14) Elżbieta Barfus, 15) Maria Kulig, 16) Eugenia Maksymowicz, 17) Krystyna Kujawska, 18) Cecylia Wiśniewska, 19) Władysława Kłos, 20) Elżbieta Rogala, 21) Kazimiera Bura, 22) Józefa Buraczyńska, 23) Wanda Bartwiewicz, 24) Danuta Zienkiewicz, 25) Stanisława Niedbała, 26) Eugenia Golińska, 27) Magdalena Zadrożna.

DPM Kielce — swoim pracownikom

Przeglądam wykazy kobiet Dyrekcji Kieleckiej odznaczonych i wyróżnionych na 8 marca 1950 r.

Widzę kobietę majstra hutniczego, obok kierowniczkę działu planowania i statystyki, dalej magazynierkę, pakowaczkę, polerowaczkę, pracownicę emalierni, stolarni, dmuchalni przy wyrobach szklanych, wytrawiaczkę przy wyrobach metal., kierowniczkę świetlicy i ak-

cji socjalnej oraz nazwiska pracownic z różnych działów prac warsztatowych.

Opinia wystawiona o nich przez kierownictwa zakładów, związki zawodowe, POPPZPR, Ligę Kobiet — mówi o ich postawie w pracy zawodowej i społecznej i o jej wynikach; są tu dwu- i trzykrotne przodownice pracy, 233%, 225%, 219%, 175%, 173%, 128%, 112% normy — to symbole osiągnięć przy nazwiskach przodownic:

Genowefa Paździecka
Maria Dudkiewicz
Janina Penzyk
Henryka Kowalska
Krystyna Pęczek

Stefania Grządziel
Zofia Siwek
Genowefa Kaczmarczyk
Cecylia Chałupka
Genowefa Kruszewska

Józefa Majchrzak
Bronisława Kościjańska
Helena Tkaczyk
Janina Drzewiecka

Przy nazwiskach kobiet wyróżnionych czytamy: sumienna w pracy, punktualna, energiczna, pracująca z zapałem, szybka, obowiązkowa, staranna — to zalety charakteru jak i wyrobienia i postawy obywatelskiej, pozwalające wykonywać powierzone obowiązki z wyni-

kami, jakich wymaga od kobiety pracującej plan 6-letni i otwarta droga do awansu społecznego.

Pracownice ocenione pozytywnie i wyróżnione przez DPM Kielce na dzień 8 marca to:

Genowefa Przeździecka
Stefania Posłowska
Maria Wąsik
Irena Knapińska
Janina Szymańska
Maria Dudkiewicz
Genowefa Kruszewska
Izabela Dyszel

Bronisława Kowalska
Zofia Ostaszewicz
Maria Sygit
Wanda Bakalarz
Genowefa Kaczmarczyk
Anna Wichrow
Leokadia Bielecka
Paulina Kamińska

Zofia Szczepaniak
Cecylia Chałupka
Henryka Kowalska
Ludwika Chmielewska
Zofia Laskowska
Zofia Siwek
Henryka Gaj
Anna Węgrzyn

Z DPM — Kraków

Na wniosek członkiń koła Ligi Kobiet przy Państwowej Hucie Szklanej w Krakowie wszystkie kobiety zatrudnione w hucie jednogłośnie uchwałyły podjąć apel tow. W. Markiewki i dla uczczenia Międzynarodowego Dnia Kobiet przystąpić do współzawodnictwa pracy na okres 6 miesięcy, do podniesienia dyscypliny pracy i walki z nie usprawiedliwioną absencją.

Brygady mistrzów hutniczych Rogulskiego, Ładnego i Szczerby podpisały deklarację, w której zobowiązały się przekroczyć normę

ilościową o 10% na przestrzeni 6 miesięcy, obniżyć normę braków z winy hutnika do 3%, dbać o narzędzia, przestrzegać zasad bezpieczeństwa i higieny pracy.

Identyczne zobowiązania podpisały kobiety ob. ob. Walentowicz i Nawalany.

Dobry przykład działa. Kowale nie chcą też pozostać w tyle. Kierownik kuźni wraz z całym zespołem zobowiązali się do oszczędzania 10.000 zł miesięcznie przy naprawie siatek, puszczeli i pacli.

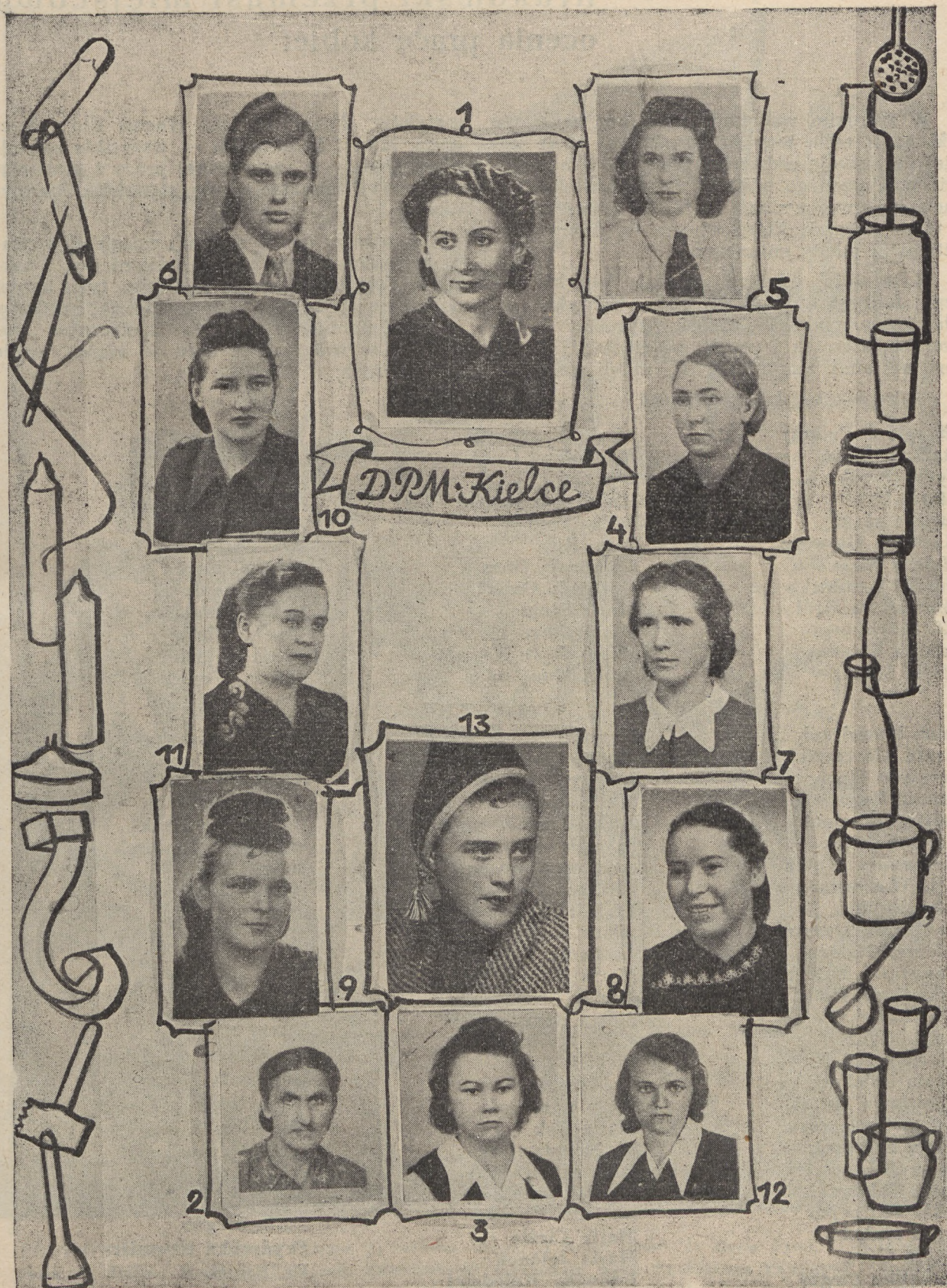
„Toledo“ podejmuje długofalowe zobowiązanie

Załoga krakowskiej fabryki żyletek „Toledo” na apel tow. Markiewki podjęła zobowiązanie długofalowego współzawodnictwa.

Po przemówieniach tow. Gacka i przewodniczącej rady zakładowej ob. Kumali zebra-

ni zobowiązali się do wykonania planu produkcyjnego w terminie do 20 listopada 1950 r.

Ob. ob. Gromer, Palaszek i Piskosz postanowiły dodatkowo przekraczać normę o 15% w okresie sześciu miesięcy.



1) Genowefa Przeździecka, 2) Genowefa Kruszecka, 3) Henryka Kowalska, 4) Józefa Majchrzak, 5) Kry-
 styna Pęczek, 6) Bronisława Kościjańska, 7) Stefania Grządziel, 8) Maria Wąsik, 9) Leokadia Bielecka,
 10) Izabela Dyszel, 11) Ludwika Chmielewska, 12) Stefania Połowska, 13) Zofia Szczepaniak.

Krakowski przemysł miejscowy ocenia pracę kobiet

W szerokim wachlarzu produkcji zakładów PM na terenie woj. krakowskiego wiele kobiet daje swoją codzienną pracę — w odbudowie powierzonego odcinka. Są tam wieloletnie fachowe pracownice, są młode przeszkolone i te najmłodsze, które wnoszą do pracy warsztatowej młody entuzjazm.

Huta szkła, odlewnia żelaza, fabryka maszyn, fabryka żyłek „Toledo“, fabryka mydła, świec, pudełek, torebek, wyrobów kartonowych, szczotek i pędzli, pasmanterii, galanterii szklanej, akumulatorów, mebli oraz kos-

metryków, firmy Unitas, Wachs, Eto, Spectrum, Młot i Sennewaldt — wszystkie zatrudniają kobiety w różnorodnej pracy i skali stanowisk od sprzątaczkę do stanowisk kierowniczych.

W uznaniu ich wysiłków i osiągnięć w pracy zawodowej, wyników przodownictwa, a także we właściwej ocenie stosunku tych kobiet do pracy społecznej, kierownictwa zakładów w uzgodnieniu z czynnikiem społecznym wyróżniły w uroczystym dniu 8 marca wiele spośród nich:

PRZODOWNICE

Krystyna Pelczar
Stefania Bizoń
Maria Dudek
Maria Pytel
St. Stefańska
Karolina Głowacz
Helena Mętelska
Józefa Kamińska
Stanisława Król
El. Pawlikowa
Danuta Sarama
Zofia Mazur

Maria Krawczyk
Magdalena Godzik
Zofia Cach
Janina Barcik
Janina Sapeta
Anna Rus
Genowefa Góra
Gertruda Gawel
Maria Stępień
Władysława Paluch
Władysława Nawalany
Dorota Maślanka

Kat. Koczur
Ant. Opiola
A. Kwaśniewska
Agnieszka Toma
Anna Gaweda
Ant. Jasińska
Zdz. Niziurska
Cz. Juraczek
Irena Łopatecka
Helena Sirek
Maria Kolonko
Janina Wenda

WYRÓŻNIONE

Anna Kowalczyk
Józefa Marcowska
Krystyna Kucharska
Danuta Rogowska
Jadwiga Rusinek
Maria Szustak
Aleksandra Wątor
Julia Wąsówna
Julia Bułat
Stanisława Darasz
Salomea Nalepa
Stanisława Tutsch
Zofia Porębska
Al. Kitlińska
Józefa Gacek
Wł. Strzyżewska
Józefa Sałakowska
Stanisława Kutaj
Janina Ślusarczyk
Józefa Szczurek
Maria Adamowicz
Anna Chłopczyk
Tekla Jędrzejko
Maria Kubala
Janina Góra
Michalina Piegza
Antonina Klima
K. Janiczek
Maria Komasa
Anna Nizińska
Felicja Wójtowicz

Krystyna Ziętara
Kr. Marcinkowska
Krystyna Krupa
Maria Mleko
Zofia Ciastoń
Stanisława Sikora
A. Szwechłowicz
Stefania Wilman
Fr. Kaczmarska
Klara Kopiec
Leokadia Pikoń
Maria Koczur
Wanda Mrzygłód
Maria Grzymała
Zofia Chałat
Elżbieta Lason
Fr. Błaszczyk
Anna Saganiuk
Maria Bąk
M. Kołodziejczyk
Julia Sreduńska
Stanisława Klimek
Barbara Manik
Maria Cieśla
Maria Jelonek
Ludwika Kołodziej
Janina Bąk
Władysława Gawel
Janina Ślusarczyk
Tekla Dokupil
Felicja Dubiel

Józefa Jaworska
Maria Liszka
Aniela Malaszek
Aleksandra Wilk
Bronisława Kruk
Genowefa Gąsiorek
Irena Bieniek
Helena Janik
Józefa Mazur
Maria Hubisz
Maria Cupczyńska
Maria Dąbrowska
Olga Świrska
Maria Nowak
Bronisława Opoczko
Genowefa Zeman
Anna Owczarz
Michalina Ficoń
Zofia Morawska
Helena Haczek
Ap. Krajciczek
Zofia Biegun
Fryderyka Szweder
Br. Nikiel
Romualda Greda
Monika Kubaczka
Janina Poliszot
Maria Szeliga
Magdalena Stefko



PRZODOWNICE: 1) Krystyna Pelczar, 2) Stefania Bizoń, 3) Maria Dudek, 4) Maria Pytel, 5) Jadwiga Rusinek, 6) Helena Mętelska, 7) Józefa Kamińska, 8) Stanisława Król, 9) Elżbieta Pawlikowa, 10) Janina Barcik, 11) Katarzyna Koczur, 12) Antonina Opiola, 13) Aniela Kwaśniewska, 14) Antonina Jasińska, 15) Zdzisława Niziurska, 16) Czesława Juraszek, 17) Irena Łopatecka.

WYRÓŻNIONE: 1a) Fr. Kaczmarska, 2a) Klara Kopiec, 3a) Elżbieta Lasoń, 4a) Bronisława Król, 5a) Bronisława Nikiel, 6a) Maria Szeliga, 7a) Magdalena Stefko.

Międzynarodowy Dzień Kobiet w Lublinie

Kobiety pracownice DPM - Lublin na organizowanych zebraniach omawiały rolę kobiety w społeczeństwie socjalistycznym, które zapewniło jej równouprawnienie i możliwości uczestniczenia w rozwoju gospodarczym i społecznym Polski.

Kobiety w zrozumieniu powierzonych im odcinków pracy chcą zlikwidować wszelkie niedociągnięcia, chcą stanąć do równego startu.

Postanawiają, jak głosi powzięta w dniu 8 marca uchwała, gremialny udział w uroczysto-

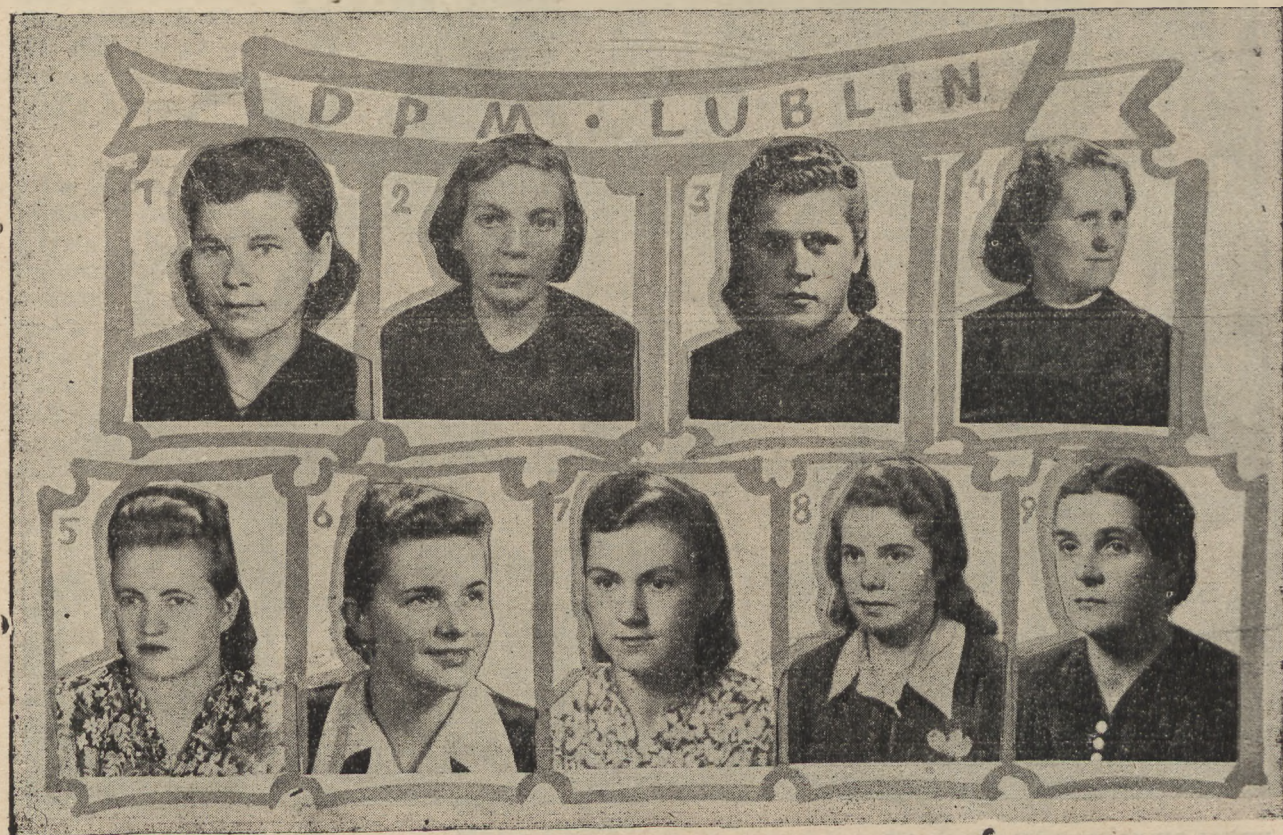
ciach, aby w ten sposób zmanifestować swoją wolę, której hasłem naczelnym jest podniesienie czci i godności tych kobiet, które dotychczas w swych państwach zarażonych kapitalistycznymi doktrynami wyzysku nie miały możliwości wywalczenia sobie równouprawnienia. Niech cały świat w tym właśnie dniu dowie się, że my, kobiety, mamy prawo na równi z mężczyznami pracować nad przebudową gospodarczą i polityczną naszego życia, brać czynny udział w zakładaniu fundamentów pod lepszą, wolną od wyzysku przyszłość.

Dyrekcja wyróżniła w zakładach następujące pracownice:

Janinę Belko,
Pelagię Blajerską,
Irenę Brzezińską,

Marię Łukasik,
Helenę Misiurską,
Annę Nizio,

Krystynę Wojcieszkiwicz,
Annę Wylupek,
Genowefę Zawiślak.



1) Janina Belko, 2) Helena Misiurska, 3) Krystyna Wojcieszkiwicz, 4) Anna Wylupek, 5) Genowefa Zawiślak, 6) Irena Brzezińska, 7) Maria Łukasik, 8) Pelagia Blajerska, 9) Anna Nizio.

Wyróżnione kobiety w DPM – Olsztyn

Podobnie jak w innych dyrekcjach czytamy, że Dyr. Olsztyńska typuje swoje pracownice za pilność, punktualność i sumienność

w wykonywaniu prac zawodowych. Wymienione niżej kobiety biorą czynny udział w życiu społecznym i politycznym.

Agnieszka Polakowska
Maria Daszkiewicz
Maria Dobrowolska
Gertruda Suraj
Anna Czajkowska
Zofia Sobolewska
Maria Jasińska
Maria Mechocka
Maria Paszkowska

Teresa Sosnowska
Józefa Kwidas
Anna Grodzka
Józefa Adamczyk
Urszula Kotszesza
Anna Bartoszewicz
Adela Budkiewicz
Zofia Żukowska

Maria Murawska
Wiktoria Brzezińska
Helena Roszczenko
Helena Opalko
Maria Materak
Helena Zalewska
Halina Przybysz
Maria Kaczanowska
Halina Kowalska

Premiowane kobiety w DPM – Poznań

Elżbieta Fojut
Stefania Bawer
Gabriela Florkowska
Zofia Ratajczak
Bronisława Szymańska
Elżbieta Olejniczak
Bronisława Olejniczak
Janina Borkowska
Maria Misterkowa
Stanisława Malczewska
Wanda Woźniak
Zofia Witkowska
Józefa Piończyńska
Irena Omch
Klara Lenko
Helena Biederko
Helena Matczuk
Zofia Kiertyczak
Wanda Abucewicz
Anna Jaroczewicz
Józefa Dominiak
Pelagia Szpilt
Jadwiga Kreger
Maria Pękała
Sabina Sekulska
Jadwiga Bolewska
Lucyna Brand
Pelagia Stacherska
Genowefa Mosiężna
Anna Bartkiewiak

Melania Kielpińska
Janina Harackiewicz
Anna Steuer
Wiktoria Matecka
Anna Flena
Paulina Ryczka
Monika Niemczewska
Czesława Stajewska
Janina Kobielska
Genowefa Sawada
Mieczysława Marciniak
Krystyna Marcinkowska
Zofia Kubicka
Maria Pielichowska
Helena Powalska
Władysława Mikołajczak
Teodozja Beler
Leokadia Wrońska
Kazimiera Penczyńska
Gabriela Schneider
Kazimiera Andrzejewska
Jadwiga Malinowska
Maria Pruszyńska
Bronisława Taberska
Stefania Heliasz
Stanisława Czarna
Leokadia Tomaszewska
Anna Kosicka
Helena Dąbrowska
Agnieszka Hendrysiak

Wanda Zykówna
Zofia Jankówna
Aleksandra Reszelewska
Irena Puciała
Maria Zaręba
Irena Rucha
Pelagia Klonowska
Genowefa Karasiówna
Maria Szymańska
Waleria Matysiak
Czesława Krauze
Janina Raj
Józefa Goślińska
Helena Bielicka
Czesława Francówna
Maria Nowak
Maria Kazubówna
Aniela Odrobna
Regina Beyer
Zofia Pietrza
Zofia Weidner
Stefania Makles
Maria Mendyka
Franciszka Ossowska
Aniela Henke
Katarzyna Brzóska
Marta Pogorzała
Wiktoria Bielska
Maria Szpak

Wymienione kobiety zostały premiiowane za wydatną i sumienną długoletnią pracę zawodową, za udział w współzawodnictwie, za dyscyplinę pracy, za udział w pracy społecznej.

DPM Rzeszów

właściwie ocenia swoje pracownice

Przemysł miejscowy na terenie woj. rzeszowskiego nie tylko dokonał poważnej odbudowy swych placówek produkcyjnych w okresie planu 3-letniego, ale przeważnie rozbudował sieć drobnych zakładów wytwórczych dając ludności swego terenu produkcję i zatrudnienie.

Kobiety pracujące w zakładach przemysłu miejscowego woj. rzeszowskiego wykazały, że

potrafią korzystać z danych im przez Polskę Ludową pełnych praw obywatelskich.

Pracą i jej wynikami dokumentują swoje stanowisko, a wysunięcie przodownic i wyróżnionych na Międzynarodowy Dzień Kobiet w roku bieżącym pozwala przypuszczać, że aktyw mózgów, serc i rąk kobiecych woj. rzeszowskiego stale rośnie.

PRZODOWNICE:

Katarzyna Kloc
Aniela Kuś
Michalina Siwa

Zofia Pado
Zofia Sierotnik

Helena Małodobra
Eleonora Osiniak
Janina Jaroszówna

WYRÓŻNIONE ZOSTAŁY:

Emilia Wisz
Michalina Zarębska
Stanisława Brzeź
Kazimiera Burkiwicz
Helena Ładoś
Eleonora Nitka
Helena Pelc
Stefania Dworak
Barbara Bąk
Maria Trędowicz
Helena Małodobra
Maria Dziadecka

Maria Kubasiewicz
Zofia Pado
Anna Tęcza
Aniela Gołaszewska
Zofia Rożek
Zofia Klimiec
Maria Bałuszko
Stanisława Swist
Maria Kubasiewicz
Anna Sochacka
Stanisława Kubasiewicz
Zofia Sierotnik
Kazimiera Burkiewicz

Maria Mazanek
Kazimiera Brzuza
Barbara Szalacha
Eleonora Osiniak
Stanisława Słezak
Maria Osiniak
Janina Dziadecka
Zofia Brzeź
Michalina Siwa
Maria Brania
Wanda Tomaszewska
Maria Malczyńska

„Praca na bieżąco“ — hasłem kobiet pracujących w zakładach DPM — Szczecin

Szczecin — nasza brama wyjściowa w świat, Szczecin — ujście Odry łączącej przemysłowy Śląsk i wybrzeże Bałtyku, Szczecin zniszczony i dźwigający się z ruin jest terenem, który wymaga uczciwej, wyteżonej pracy każdego dnia i na każdym odcinku.

Przemysł miejscowy, który na terenie woj. szczecińskiego uruchomił i uruchamia liczne zakłady przemysłowe, właśnie na potrzeby tej ziemi, ma poważne zadanie do spełnienia.

Zrozumiały to kobiety pracownice PM. Podjęły między innymi zobowiązanie, że poję-

cie „zaległość“ nie może mieć prawa obywatelstwa w zakładach PM. „Praca na bieżąco“ — jest hasłem dnia. Wypowiedziano walkę spóźnieniu się i opuszczaniu pracy.

Kobiety zgromadzone w kołach Ligi Kobiet wezwały do współzawodnictwa w powziętych zobowiązaniach na dalszych odcinkach pracy.

W ocenie postawy w pracy i postawy społecznej kobiet pracujących w 26 zakładach PM — dyrekcja rozdała 69 dyplomów uznania dla wzorowych pracownic oraz nagrody pieniężne dla przodownic.

A oto niektóre z tych nazwisk:

ob. Bartkiewicz,
ob. Bystra,
ob. Chmielewska,
Maria Czermińska,
Jadwiga Kamińska,

Czesława Krzyżańska,
Aleksandra Skopek,
Maria Olejniczak
ob. Olesińska,

ob. Pawłowska,
ob. Piątkowska,
Janina Szlachteń,
Irena Sośnierz,
Maria Wójcik.

Święto Kobiet w DPM — Szczecin

Już w połowie lutego koła Ligi Kobiet tak w dyrekcji, jak zakładach przystąpiły do przygotowań organizacyjnych w związku z majowymi odbyć się uroczystościami w dniu 8 marca.

Kobiety zrzeszone w kołach L. K. przy DPM powzięły szereg zobowiązań. W biurach dyrekcji kobiety postanowiły usunąć w ciągu miesiąca wszelkie zaległości biurowe.

W dniu 25. II. 50 r. wzięły udział w odgruzowaniu jednej z ulic w Szczecinie. Poza tym opodatkowały się dobrowolnie w dniu 8 marca na cele kulturalno-oświatowe.

W dniu 11 marca w świetlicy przy DPM, koło L. K. zorganizowało uroczystą akademię. Część oficjalną zagała przew. miejscowego koła L. K. ob. Irena Śladowska, do prezydium zaproszono przedstawicielkę Zw. Zaw. Metalowców ob. Panek, sekretarza podstawowej organizacji PZPR ob. Słomkowskiego, przedstawiciela rady zakładowej ob. Kuflewicza, dyr.

naczelnego Grądała oraz **przodownice pracy: Irenę Sośnierz, Aleksandrę Skopek i D. Arendt.**

Referat o historii ruchu kobiecego na przestrzeni kilkudziesięciu lat wygłosiła ob. Irena Śladowska. Rolę kobiet w walce o równe prawa scharakteryzowała przedstawicielka zw. zaw. Panek. Z wkładem pracy kobiet w PZPR zaznajomił zebranych I sekretarz P. O. P. Słomkowski. Dyrektor naczelny Z. Grądał podkreślił znaczenie i wkład pracy kobiet na terenie dyrekcji, po czym przystąpił do rozdania dyplomów uznania oraz nagród pieniężnych przodującym w pracy kobietom, zatrudnionym na terenie dyrekcji. Ogółem otrzymało dyplomy i nagrody pieniężne 18 kobiet. Przedstawicielka Zw. Zaw. Met. wręczyła najbardziej aktywnym członkiniom związkowe dyplomy uznania.

Część artystyczna, w której zaprezentował się zespół żywego słowa, złożony z pracownic DPM Szczecin, zakończyła uroczystość.

(—) E. Podolski.

Kobiety w ruchu współzawodnictwa w DPM — Szczecin

W ramach współzawodnictwa pracy tak zespołowego, jak i indywidualnego w zakładach dyrekcji PM - Szczecin biorą udział obok mężczyzn także liczne rzesze kobiet. Wyzwolone z jarzma domowych obowiązków, dzięki ustrojowi socjalistycznemu, przestały być tylko tolerowaną siłą pomocniczą, a stały się pełnowartościowymi pracownicami.

W jednym z najbardziej wzorowo prowadzonych zakładów przemysłu tłuszczowego „Elektra“ w Koszalinie, kobiety osiągają punktację w zakresie współzawodnictwa na równi z mężczyznami. I tak w miesiącu lutym 1950 r. **Maria Czarniecka** osiągnęła aż 54 pkt., **Jadwiga Kamińska** 43 pkt., **Janina Szlachten** 41 pkt., **Maria Wójcik** 43 pkt. W tym samym czasie mężczyźni osiągali przeciętnie około 50 pktów.

W fabryce kartonazy w Reczu Pom. 90% załogi stanowią kobiety. Precyzyjna obsługa maszyn introligaterskich wymaga rąk kobiecych. Przy produkcji segregatorów i skoroszytów normy produkcyjne przekraczają pracownice - kobiety.

Wysuwają się dwie przodownice pracy ob. **Piątkowska i Pawłowska.**

Dzięki kobietom - robotnicom fabryka wykonała plan produkcyjny w grudniu ub. r.

w 120%. Następną fabryką jest **wytwórnia kartonazy w Szczecinie** znajdująca się przy ul. Jagiellońskiej 34. Fabryka zatrudnia 40 kobiet i 6 mężczyzn. Zakład już w połowie grudnia 1949 r. wykonał plan produkcji na styczeń 1950 r. **Kobiety wykonały w grudniu dodatkową produkcję wartości 5.000.000,— zł.** Przodownica **Maria Olejniczak** stara się być przykładem dla innych. Ukończyła zaledwie 5 oddz. szkoły pow., ale wstąpiła na kurs ref. B. H. P. i dzisiaj prowadzi ten referat samodzielnie.

Łazienka, umywalnie, szatnia — to przede wszystkim jej zasługa. Fabryka w początkowym okresie nie miała wykwalifikowanych robotnic. Dyrekcja przeprowadziła szkolenie i dzisiaj nie ma w zakładzie nie wykwalifikowanych pracowników. Dzielnie sekundują w pracy ob. **Chmielewska, Bystra** oraz **Bartkiewicz**. Bartkiewicz jest aktywnym członkiem rady zakładowej i zawsze spieszy ze skuteczną pomocą swoim towarzyszom pracy.

Przy automatycznej krajarce pracuje ob. **Olesińska**. Wykonuje ona pudełka do żarówek na eksport. Początkowo kierownictwo fabryki nie miało odwagi przyjąć tak odpowiedzialnego zamówienia, ale **Olesińska** przekonała kierownika i obecnie fabryka wykonuje zamówienie przysparzając Państwu więcej dochodu.



WROCLAW

1) Helena Matuszek, 2) Irena Mesoch, 3) Teresa Walecka, 4) Anna Makula, 5) Stanisława Szczepańska, 6) Irena Zawadzka.

Inż. ERYK BORSTYN
DPM - Kraków

Elektrolityczna oksydacja aluminium

Państwowa Fabryka Wyrobów Metalowych nr 2 w Białej Krakowskiej wprowadziła u siebie pewną techniczną innowację, dzięki której wyroby z aluminium względnie stopów aluminiowych osiągnęły znaczną poprawę jakości. Chodziło mianowicie o zainstalowanie na terenie fabryki nowej, samodzielnej pracowni, tzw. „eloksowni“, gdzie powierzchnie gotowych już wyrobów aluminiowych zostają poddane procesowi zwanemu „eloksydacją“, tj. elektrolitycznemu utlenianiu, a to celem uzyskania większego stopnia odporności.

—○—

Wyroby aluminiowe ze względu na swoje właściwości znajdują obecnie coraz szersze zastosowanie. Aluminium jest bowiem metalem o niskim ciężarze właściwym, posiadającym zdolności tworzenia przeróżnych stopów z miedzią, magnezem, krzemem, manganem i innymi metalami, stopów, mających wspaniałe właściwości chemiczne i technologiczne. Ponadto aluminium wykazuje zadziwiająco wytrzymałość na wpływy atmosferyczne. Wytrzymałość ta wynika z okoliczności, że na powierzchni aluminium tworzy się pod wpływem powietrza cieniutka warstwa tlenku glinu, która chroni metal przed dalszą korozją.

Oczywiście jest logiczne, że o ile już ta cienka warstewka tlenków, powstająca nierównomiernie i przypadkowo, jest dobrą ochroną antykorozyjną, to warstwa tlenków wytworzona sztucznie, równomiernie i o kontrolowanej grubości spełni to zadanie ochronne w daleko wyższym stopniu.

Sztuczne utlenienie powierzchni aluminium jest możliwe albo metodą chemiczną, tj. bezpośrednim oddziaływaniem substancji utleniających, albo — a ta metoda jest szeroko stosowana już od przeszło 15 lat — metodą elektrolityczną, tzw. eloksydacją. Tę ostatnią winny zastosować wszystkie zakłady produkujące przedmioty aluminiowe, uzyskując w ten sposób dla swoich wyrobów bez porównania większą odporność na wpływy atmosferyczne oraz na ścieranie.

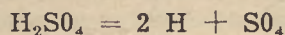
A teraz kilka szczegółów.

Podstawowym zjawiskiem przy eloksydacji jest tworzenie się ochronnych warstw na powierzchni aluminiowych przedmiotów, zanurzonych w formie anody do odpowiednich kąpiel galwanicznych. W przeciwieństwie do galwanicznego powlekania, np. niklowania,

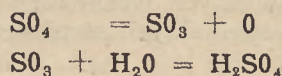
gdzie wyrabiane przedmioty zawieszają się do kąpeli jako katodę, przy eloksydacji — a stanowi to istotną różnicę między eloksydacją i galwanizacją — zanurzone przedmioty są anodą. Za katodę zaś służyć może każdy inny metal odporny na działanie kąpeli, jednak najczęściej stosowane są ołów lub aluminium. Przy najczęściej spotykanej metodzie eloksydacji stosuje się jako kąpiel (elektrolit) kwas siarkowy. Znane są i inne metody, przy których znajdują zastosowanie najróżniejsze elektrolity. Wspomnieć należy o metodzie stosującej roztwór kwasu chromowego, nadającej się specjalnie w wypadkach, gdzie chodzi o uzyskanie perłowo-szarego odcienia metalu. Inne natomiast metody, posługujące się kwasem szczawikowym, stosuje się obecnie już coraz rzadziej. Przy wszystkich jednak metodach nie mogą być w elektrolicie nigdy obecne kwasy halogenowe, wzgl. ich sole, gdyż przeciwdziałają one eloksydacji.

Tworzące się na powierzchni aluminium ochronne warstwy są w swoim składzie chemicznym mniej lub więcej czystym tlenkiem glinu Al_2O_3 , zawierającym, choć nie zawsze, pewne ilości wody, a to najczęściej w stosunku 1 mol wody na 1 mol tlenku glinu ($Al_2O_3 \cdot H_2O$). Powłoka ta jest bardzo twarda i zupełnie przezroczysta. Jednakże w wypadku, gdy eloksydowane stopy aluminiowe zawierają większe ilości ciężkich metali, powłoka traci przezroczystość i nabiera swobodnego wyglądu.

Sam proces tworzenia się tlenku glinu nie został jeszcze dokładnie wyświetlony. Istnieje kilka teorii, lecz w tym miejscu należałoby wspomnieć jedynie o najprostszej, wg której aluminium utlenia się bezpośrednio powstającym na anodzie tlenem (tzw. tlenem in statu nascendi). Wyobraźmy sobie np. elektrolizę kwasu siarkowego (H_2SO_4). Tworzy on w roztworze jony H z nabojem dodatnim i SO_4 z nabojami ujemnymi wg równania



Przy elektrolizie jony wodorowe z nabojami dodatnimi wędrują na elektrodę ujemną (katodę), a grupy SO_4 z nabojami ujemnymi na elektrodę dodatnią (anodę), przy czym na anodzie powstaje tlen oraz regeneruje się kwas siarkowy.



Jak już wyżej wspomniano, przeznaczone do eloksydowania stopy aluminiowe nie powinny zawierać dużego procentu ciężkich metali, magnezu oraz krzemu. Najwyższa dopuszczalna granica wynosi 15% domieszek. Również należy dbać o to, aby przedmiotów aluminiowych z przylutowanymi, wzgl. przynitowanymi częściami z innych metali nie zanurzono do kąpeli eloksydacyjnej bez odpowiedniej ochrony tych części lakierem, gumą lub sztuczną masą. Obce metale mogłyby bardzo łatwo przejść do roztworu.

Zewnętrzne rozmiary przedmiotów zmieniają się podczas eloksydacji tylko w bardzo niewielkim stopniu, gdyż warstwa chroniącego tlenku nie nakłada się na metal, ale przeciwnie, utlenienie postępuje do wnętrza metalu.

A teraz, jak odbywa się elektrolityczna oksydacja w praktyce?

W skład procesu technologicznego wchodzi następujące główne czynności:

a) **Dokładne oczyszczenie** organicznymi rozpuszczalnikami, najlepiej trójchlorkiem etylenu. Z nieorganicznych środków odłuszczeniowych wchodzi w rachubę przede wszystkim fosforan sodu. Bardzo często stosuje się również oczyszczenie w 5—10%-wym ługu sodowym o temperaturze ok. 65°C, tylko że w tym wypadku należy ewent. powstałe ciemne tlenki ciężkich metali zawartych w stopie, dodatkowo rozpuścić w rozcieńczonym kwasie azotowym.

Czasami bywa też stosowana elektrolityczna kąpiel odłuszczeniowa, przy której polerowane powierzchnie nie matowieją, wzgl. dodatkowa kąpiel specjalna dla uzyskania silnego połysku.

b) **Właściwa eloksydacja.** Jako elektrolit służy tutaj najczęściej kwas siarkowy 15—50%-owy. Kąpiel odbywa się w wannach o podwójnych ścianach umożliwiających chłodzenie. Żelazne wanny muszą być wewnątrz wyłożone ołowiem. Podczas eloksydacji temperaturę kąpeli należy stale utrzymywać w granicach 18—22°C. Celem uzyskania tak niskiej temperatury można, zwłaszcza przy wannach o dużej pojemności, zastosować dodatkowo wężownicę chłodzącą oraz dla lepszej wymiany cieplnej pomiędzy elektrolitem i ścianami chłodzącymi można elektrolit przy pomocy wtłaczanego powietrza utrzymywać w stałym ruchu. Ze względu na gazy, tworzące się podczas eloksydacji w formie mgły, konieczne jest zainstalowanie odpowiedniego urządzenia wentylacyjnego, najlepiej w formie wyciągów nad poszczególnymi wannami.

Pracuje się prądem stałym o napięciu 10—20 V. Przy stopach bardzo bogatych w krzem można napięcie podnieść do 30 V. Normalny czas trwania eloksydacji wynosi w powyżej opisanych warunkach 30—45 min., a jedynie dla specjalnych stopów winien trwać do 60 min.

Jeżeli za elektrolit służy 10%-wy roztwór kwasu chromowego, eloksyduje się prądem 30—40 V przy temperaturze kąpeli ok. 35°C przez 60 min.

c) **Dokładne płukanie** czystą wodą pomiędzy poszczególnymi czynnościami i po ukończonej eloksydacji jest podstawowym warunkiem uzyskania dobrych wyników.

d) **Kolorowanie i impregnacja.** Powstała podczas eloksydacji na metalu warstewka tlenku glinu jest materiałem dość porowatym. Tej właściwości zawdzięczamy z jednej strony możliwość kolorowania powierzchni eloksydowanego aluminium nieomal że w dowolny sposób, z drugiej strony okoliczność ta nakłada na wytwórcę bezwarunkowy obowiązek zaklejania tych por tak, ażeby uniemożliwić działanie korozyjne na metal poprzez pory chroniącej warstwy.

Do kolorowania nadają się przede wszystkim barwniki organiczne, kwasoodporne, tworzące z tlenkiem glinu trwałe, ciężkorozpuszczalne związki. Oprócz tego stosuje się kolorowanie pigmentowe przez namoczenie eloksydowanego aluminium w roztworze soli niklowych albo kobaltowych, albo manganowych i wytworzenie następnie kolorowych tlenków tych metali przez zanurzenie w płynach utleniających, np. w roztworze nadmanganianu potasu. Możliwe jest również kolorowanie tylko części powierzchni przez uprzednie chronienie reszty odpowiednim lakierem.

Impregnacja jest końcową czynnością eloksydacji. Celem jej jest ochrona metalu na dnie por. Znana jest wielka ilość metod służących temu celowi. Między innymi np. kąpiel w gorącym roztworze octanów, przy której produkty hydrolizy zatykają pory warstwy eloksydacyjnej, albo kąpiel dwuchromianowa, w której metal na dnie por utlenia się na tlenek glinu, dalej kąpiele w szkle wodnym oraz w końcu metody polegające na impregnacji woskami, olejami zarówno mineralnymi jak i wysychającymi i różnego rodzaju lakierami.

Wyżej podane szczegóły nie mogą oczywiście być traktowane jako wyczerpujące. Mają one jedynie za cel poinformować w ogólnych zarysach o rozległych możliwościach stosowania eloksydacji i w ślad za tym o możliwościach osiągnięcia istotnego podniesienia jakości wyrobów aluminiowych.

Odbudujemy Warszawę

Odlewnie Żeliwa i Metali w Grudziądzu

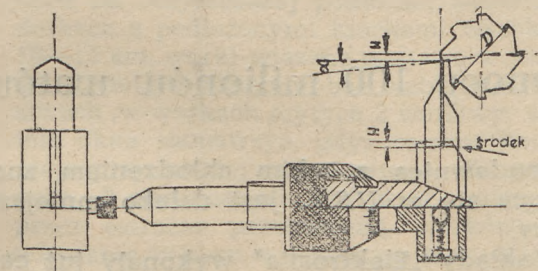
wzywają wszystkie zakłady podległe państwowemu przemysłowi miejscowemu do współzawodnictwa w zbiorce na odbudowę Warszawy w terminie do grudnia 1950 r.

Odlewnie Żeliwa informują nas, że same do lutego 1950 r. zebrały kwotę — 39.713,— zł.

Ostrzenie małych rozwiertaków

Trudności, jakie spotyka się przy maszynowym ostrzeniu rozwiertaków, posiadających bardzo małą średnicę i podziałkę międzyzębną, pochodzą głównie stąd, że przy stosunkowo wielkiej ich długości uginają się w czasie szlifowania. Ostrzenie ręczne też nie zna sposobu uniknięcia tej wady, zresztą po takiej metodzie obróbki nie należy spodziewać się wielkiej dokładności pod względem wymiarów średnicy, a tym bardziej prostoliniowości krawędzi tnących; nie mówiąc już zupełnie o czasie wykonywania.

Przyrząd uwidoczony na rys. 1 nie tylko zabezpiecza rozwiertak przed jego ugięciem



Rys. 1. Przyrząd do ustawienia rozwiertaka na szlifierce

się, ale również pozwala na dokładne ustawienie go w celu otrzymaniażądanego kąta skrawania. Obsługa tego przyrządu jest łatwa, gdyż należy tylko z uprzednio sporządzonej tablicy przyjąć dla danego kąta skrawania i średnicy rozwiertaka wielkość $H = D \cdot 2 \cdot \sin \alpha$ pierającejcego od jego położenia zerowego, przy czym jedna podziałka na śrubie mikrometrycznej równa się 0,01 mm. Przyrząd ten zamocowany jest w tej samej części maszyny, w której osadzone jest wrzeciono tarczy szlifierskiej, a zatem w czasie przesuwania suportu, wraz z umocowanym rozwiertakiem, w chwili ostrzenia, języczek podtrzymujący przyrząd znajduje się zawsze w pobliżu ostrzenia.

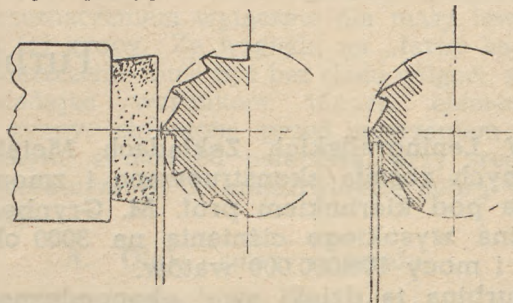
Przy bardzo małej podziałce rozwiertaka i przy grubym języczku może się zdarzyć, że języczek będzie dotykał się sąsiedniego, ale dolnego zęba rozwiertaka, przez to w okresie przesuwania suportu stworzony będzie pewien opór, zmniejszający wycucie w dosunięciu suportu do zderzaków ograniczających jego przesuw. Zamocowanie rozwiertaka musi się zatem odbyć po kilkakrotnym przesunięciu suportu i sprawdzeniu lekkości przesuwu.

Jeżeli chcemy ostrzyć rozwiertak o podziałce nierównomiernej (rys. 2), wtedy należy ustawić go według podziałki najmniejszej, wymagającej cieniokiego języczka. Ostrzenie więc musi odbywać się bardzo ostrożnie, gdyż zabezpieczenie przeciw ugięciu nie jest dostateczne.

Drugą wadą w ostrzeniu języczka jest podparcie rozwiertaka o zaokrągloną podstawę zę-

ba (rys. 3), na skutek czego możemy otrzymać ujemny kąt zaostrenia. Tego rodzaju rozwiertaki gniją jednak ściany rozwiercanego otworu, który w tym wypadku wygląda jak wielobok o wielkiej liczbie boków.

Trudności, jakie jeszcze mogą się tu zjawiać, będą pochodziły od wadliwej konstrukcji rozwiertaka, gdyż np. brak podtoczenia przy przejściu do chwytu rozwiertaka lub za długie wyjście freza wykonującego żłobki nie daje możliwości ostrzenia krawędzi tnącej na całej jej długości, lecz przeciwnie skraca ją. Języczek podtrzymujący nie ma w tym wypadku swobodnego przejścia, ale musiałby być odpowiednio do krzywej wyjścia freza profilowany.

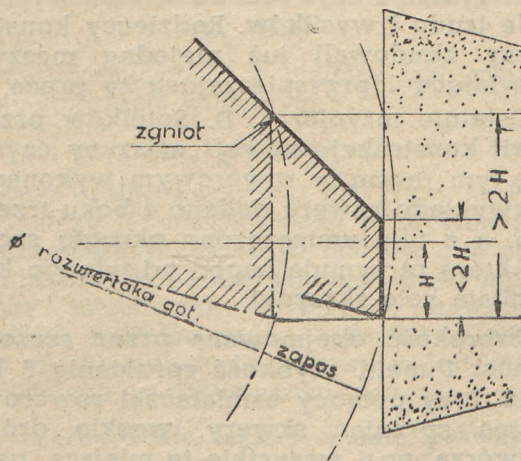


Rys. 2 i 3. Wadliwe ustawienie rozwiertaka

Godna uwagi jest również szerokość płaszczyzny odsadzenia rozwiertaka, która w żadnym razie nie może przekraczać cięciwy $2H$ (rys. 4), gdyż znowu będziemy mieli zjawisko gniecenia. Przyczyną tego jest albo mały kąt zaostrenia, albo za duży zapas pozostawiony po cylindrycznym szlifowaniu.

Przy ostrzeniu rozwiertaków z małym kątem zaostrenia, a przeznaczonych głównie do rozwiercania małych otworów w metalach lekkich, decydującą rolę odgrywa tutaj właśnie wymiar H ustawiony przy pomocy języczka. Języczek należy od czasu do czasu kontrolować, gdyż zużywa się on przez częste przesuwanie rozwiertakiem po jego małej powierzchni.

M. S.



Rys. 4. Zależności wymiarowe rozwiertaka przed i po ostrzeniu.

Mechanizacja prac leśnych w ZSRR

Bardzo szeroko — w porównaniu z okresem przedwojennym — została rozwinięta eksploatacja lasów w ZSRR. W 1948 r. na leśne punkty przygotowawcze skierowano około 700 elektrowni, 6.000 pól elektrycznych, 2.500 samochodów leśnych oraz inne maszyny i urządzenia.

W przemyśle leśnym stosowane są piły „Wakopp” o wadze 20 kg, piły Konoratorowa — 12 kg i piły Charlamowa wagi 9 kg, poru-

szone silnikami elektrycznymi. Energii elektrycznej dostarczają ruchome elektrownie typu PES-12.

Drzewo przewożą traktory typu C-80 wyposażone w urządzenie holujące z trybnowymi ściągnikami dla podciągania wyrąbanego drzewa oraz parowozu leśne typu P-24 na tor 750 mm. Z innych maszyn stosowane są buldożery na ramie traktora C-80 oraz liczne inne urządzenia.

Turbina o mocy 100 milionów watów

W Leningradzkich Zakładach Metalurgicznych została skonstruowana i zmontowana pod kierunkiem prof. M. Grynberga turbina wysokiego ciśnienia na 3000 obr./min. i mocy 100.000.000 watów.

Turbina ta dzięki swej ekonomiczności i dzięki zaletom konstrukcyjnym przewyższa najlepsze typy współczesnych turbin. Prądnica do powyższej turbiny wykonana została również w leningradzkich zakładach „Elektrosiła” pod kierunkiem konstruktora D. Jefremowa. Odznacza się ona tym, że zastosowano w niej chłodzenie wodorowe, co dało znaczne podwyższenie sprawności.

Należy zaznaczyć, że do chwili obecnej nie istnieje w Europie ani jedna turboprzodownica z chłodzeniem wodorowym, a tur-

boprzodownica z takim chłodzeniem znajdująca się w U.S.A. jest daleko mniejszej mocy.

Zakłady „Elektrosiła” wykonały już całą serię wielkich maszyn elektrycznych prądu stałego pod kierunkiem prof. W. Kasjanowa. Wśród nich znajdują się silniki elektryczne o mocy 7 — 30.000 KM. Trudność budowy tych maszyn prądu stałego polega na tym, że muszą one mieć szeroką regulację liczby obrotów, dopuszczającą wszelkie obciążenia i częste biegi wsteczne.

Maszyny te zostały zamontowane do ruchu w Radzieckich Zakładach Metalurgicznych i obsługują tam z powodzeniem duże walcownie.

(Radzieckie Biuro Informacyjne)

Zamiataczka rowerowa

Utrzymanie czystości na ulicach wymaga wiele trudu i wysiłków. Radzieccy konstruktorzy zbudowali już niejedną maszynę ułatwiającą i przyspieszającą tę pracę.

Ostatnio inżynier L. D. Sotników przedstawił konstrukcję nowej „maszyny czystości”, tym razem w rowerowym wykonaniu. Do zwykłego roweru dodano z boku trzecie koło, a z tyłu umieszczono okrągłą szczotkę, która otrzymuje napęd od tylnego koła i zmiata koło skrzynki.

Szerokość obejmowana przez szczotkę wynosi 1 metr, szybkość sprzątania 5 km/godz. Przy pomocy zamiataczki rowerowej można sprzątać skwery, wąskie dróżki, podwórza, no i wszystkie te miejsca, gdzie się nie mieszczą duże maszyny do sprzątania.

Zamiataczka rowerowa nie tylko zmiata, ale może również i polewać jezdnie. Wysiłek zamiatacza na poruszanie roweru jest niewielki. Może na nim pracować każdy nie wykwalifikowany robotnik. Próby wykazały, że jedna zamiataczka rowerowa może obsłużyć około 10 domów. Zamiataczka taka, przydzielona do administracji domów, w okresach przerwy pomiędzy jednym a drugim sprzątnięciem może być wykorzystana jako środek transportowy dla przewożenia ładunków do 80 kg. W tym celu zdejmuje się szczotkę — co wymaga tylko 10 minut czasu. Zamiataczka przeszła już próby wykazując całkowicie zadawalniające rezultaty.

(Technika Młodzieży)

Gospodarka materiałowa

(Dokończenie artykułu z nru 33 i 34)

B. Materiały budowlane

- a) **Cegła zwykła, piasek** mogą być przechowywane na placach, cegły ustawić w kozły po 250 sztuk, po 10 sztuk na warstwę; przed nastaniem mrozów cegłę przenieść, o ile możliwości, pod szopec;
- b) **asfalt, lepek, smoła w beczkach** mogą być składane na wolnym powietrzu; chronić je przed nagrzeniem słonecznym;
- c) **cement, gips, wapno, kreda** nie znoszą wilgoci, należy składać je w suchych magazynach na oczyszczonej podłodze; cement na deskach z podłożonymi klockami wysokości 10—15 cm, worki wiązane pionowo w jednej warstwie lub poziomo obok siebie w 3 warstwach, w workach szytych 3 warstwy; w zimie okna zaopatrzyć, gdyż cement kamieniejszy przy niskiej temperaturze. W odstępkach 2-miesięcznych wzruszać zawartość przez ostrożne przetaczanie worków lub uderzanie bokiem o czystą podłogę. Maksymalny czas przechowania 6 miesięcy. Wapno palone przechowywać w beczkach szczelnie zamkniętych, bo wystawione na działanie powietrza traci swoje zalety, stając się wapnem zwiertzałym; należy więc wapno palone, dostarczone luzem, niezwłocznie zgaszyć i przechowywać jako wapno gaszone w dołach wapiennych, w gruncie nieprzemakalnym, gdzie zabezpieczone grubą warstwą piasku można przechowywać kilka miesięcy;
- d) **płyty cementowe (suprema)** należy składać w szopie;
- e) **papę smołową** w szopie w pozycji leżącej, nie więcej jak 5 warstw, każda z nich po 3 rolki, przysypane piaskiem;
- f) **papę bitumiczno-asfaltową (bezsmołową)** w szopie w pozycji stojącej;
- g) **szkło** w suchych magazynach, w skrzyniach na kant; przez wilgoć powierzchnia traci połysk, szkło staje się stopniowo martwe.

C. Materiały ogniotrwałe i kwasoodporne.

- a) **Mączka szamotowa (samowiążąca)** musi być magazynowana w ten sam sposób jak cement (patrz pkt IVBc);
- b) **kształtki szamotowe (cegły)** układa się w analogiczny sposób jak cegły zwykłe (patrz pkt IVBa), w pomieszczeniach zabezpieczonych przed wilgocią;
- c) **grafit (mączkę)** należy magazynować w suchym pomieszczeniu;
- d) **azbest** w arkuszach wymaga magazynowania w pomieszczeniach, których wilgotność przekracza 60%, gdyż wyschnięcie powoduje kruszenie i łamanie się arkuszy. Chronić przed mechanicznym uszkodzeniem, trzymając je ściśnięte między równymi płaszczyznami; sznur azbestowy nawijać w kłę-

bek. Wyroby z domieszką azbestu chronić przed uszkodzeniem mechanicznym.

V grupa

Oleje i smary (produkty rafinerii nafty i zwierzęce), kity, farby, lakiery i emalie.

Ze względu na nieczystości — które mimo największej przezorności przy manipulowaniu w w. materiałami powstają i nie tylko stwarzają nieład, lecz ujemnie działają na inne artykuły — wskazane jest magazynowanie ich w oddzielnym pomieszczeniu, a co najmniej w odgradzonej części ogólnego magazynu, z przeznaczeniem wyłącznie dla masy towarowej tej grupy. Ze względu na „farby suche“ pomieszczenie musi być bez śladu wilgoci, a odpowiadając warunkom innych elementów tej grupy, chronione przed nagrzeniem słonecznym, z dala od paleniska, przy średniej temperaturze 10°C, umożliwiające dobrą wentylację.

A. Oleje i smary mineralne

(wazelina, parafina, stearyna) należy zostawić, o ile możliwe, w oryginalnych naczyniach; beczki drewniane osadzić na solidnych kozłach; kranyspustowe, przedtem wkręcone w przewidziany do tego otwór czopowy na dnie beczki, umożliwiają szybkie wydanie materiału; na ziemi pod kranem ustawione miseczki są zbiornikami ściekających kropel; z metalowych beczek wypompowuje się płyn elewatorkami; przy używaniu własnych zbiorników należy ich używać zawsze dla tego samego artykułu.

B. Smary zwierzęce

(tran, łój, towott itp.) należy przechowywać w pomieszczeniu chronionym przed nagrzeniem słonecznym oraz z dala od paleniska, w naczyniach solidnych, szczelnych, w dobrze przykrytych blaszankach względnie słojach.

C. Kity

należy przechowywać w piwnicy jako miejscu chłodnym, raczej wilgotnym.

D. Farby suche.

Patrz ogólne wskazówki dla grupy V. Poza tym należy je przechowywać w oryginalnych opakowaniach, umieszczając oddzielnie w puszkach blaszanych (unikając skrzynek drewnianych, choćby szczelnych); dotyczy to szczególnie wszelkich rodzajów sadzy, jako łatwo zapalnych, dla których sucha półpiwnica jest najodpowiedniejszym pomieszczeniem.

E. Farby ciekłe, lakiery, emalie, pokosty oraz rozpuszczalniki

należy w małych ilościach pozostawić w oryginalnych, szczelnie zamkniętych naczyniach,

w dużych ilościach przechowywać w kadziach metalowych z szczelnymi przykrywkami, na podniesieniu, tak aby ściekająca przy rozlewaniu ciecz mogła spłynąć do podstawionych naczyń, celem zużycia przy farbowaniu do zagruntowania lub zacierania; pomieszczenie musi być chłodne (średnio 10°C), umożliwiające przewietrzenie; należy chronić przed nagraniem przez promienie słoneczne jako też palenisko; dotyczy to szczególnie emalii, lakierów i rozpuszczalników tak spirytusowych, jak na podstawie nitrocelulozowej i acetylocelulozowej.

F. Salmiak, formalina, naftalina itp.

sublimując (ulatniając się) wydzielają silną woń i należy je również przechowywać w oddzielnym pomieszczeniu, przeznaczonym dla farb i olejów, w szczelnie zamkniętych fiaskach, wzgl. słojach szklanych.

G. Karbolinum, krezol itp.

wydzielające silny odór i zanieczyszczające przy manipulacji środowisko, należy przechowywać w tym samym suchym pomieszczeniu w szczelnie zamkniętych szklanych naczyniach (butlach).

H. Żywicę, kalafonię

w suchej piwnicy, w przykrytych beczkach drewnianych.

I. Kwasy tłuszczowe (stearyniany, oleiniany) — ditto.

K. Glicerynę techniczną

w butlach lub bańkach blaszanych, albo w balonach szklanych.

L. Szkło wodne

w beczkach żelaznych.

VI grupa

Półprodukty i wytwory chemiczne.

(Patrz też dla benzyny, oleju gazowego, eteru, spirytusu, benzenu itp. pod „Płyny łatwopalne“ pkt IIBb; dla acetyleny, tlenu pod „Gazy łatwopalne“ pkt IIC; dla asfaltu, smoły, gipsu i wapna pod „Materiały budowlane“ pkt IVBb oraz c; dla „Wyrobow tłuszczowych“ pod pkt VE; dla „Kitów, farb, emalii i lakierów“ pod pkt VC, D, E; dla „Salmiaku; formaliny, naftalenu itp.“ pod pkt VF, dla „Karbolinum, krezolu itp.“ pod pkt VG; dla „Żywicy i kalafonii“ pod pkt VH; dla „Kwasów tłuszczowych“ pod pkt VI; dla „Gliceryny techn.“ pod pkt VK; dla „Szkła wodnego“ pod pkt VL).

Materiały wymienione w grupie VI należy na ogół przechowywać w pomieszczeniach suchych o równomiernej temperaturze (średnio 15°C) w szczelnie zamkniętych naczyniach szklanych, kamiennych lub blaszanych pocynowanych; materiały żrące lub wydzielające szkodliwe opary należy magazynować oddzielnie od wszystkich innych materiałów, w pomieszczeniach suchych, umożliwiających dobre wietrzenie, bez dostępu promieni słonecznych, o temperaturze 0°—12°C, wilgotności 40—60%.

A. Kwasy, zasady i ługi.

- a) Kwasy i ługi należy przechowywać z powodu możliwości wydzielania żrących oparów z dala od otoczenia ludzkiego oraz w oddzielnym pomieszczeniu, najlepiej piwnicznym, w szczelnie zamkniętych butlach szklanych lub kamiennych z napisem „Ostrożnie“ „Żrący płyn!“, osadzonych w koszach z uchwytyami, spoczywających na warstwie ziemi okrzemkowej (szczególnie podczas transportu), która pochłonie ewentualnie rozlaną żrącą ciecz; po skonstatowaniu nieuszczelności naczynia należy ciecz ostrożnie (rękawice ochronne!) przelać do zdrowego naczynia, a uszkodzone dokładnie wypłukać i odstawić (aż do chwili oddania go na złom) z napisem „Uszkodzone! Nie używać“; dotychczasowe podłoże z ziemi okrzemkowej zakopać z dala od zabudowań, uzupełnić je świeżą warstwą; w drobnych ilościach przechowywać na nisko osadzonych półkach z zachowaniem w .w. środków ostrożności; kwas azotowy w kolorowym szkłe i w najciemniejszym miejscu pomieszczenia, celem zabezpieczenia go przed rozkładem pod działaniem światła“; kwas fluorowodorowy (w wilgotnym stanie), zwęglający korek, nagryzający silnie szkło i porcelanę, przechowywać w mniejszych ilościach we fiaskach gutaperkowych, w większych ilościach w naczyniach ołowianych lub żelaznych, wyłożonych ołowiem; trzymając go w zwykłych fiaskach należy je wewnątrz powlec warstwą parafiny, a korek owinąć grubą folią ołowianą;
- b) soda żrąca (kaustyczna, kamień żrący) pochłania wilgoć powietrza i dwutlenek węgla; przechowywać w pomieszczeniu wraz z kwasami i ługami w szczelnie zamkniętych będnach żelaznych.

B. Żelatyna techn., kleje, mydła

- a) żelatynę techn. należy przechowywać w magazynie ogólnym, w worku papierowym, włożonym do skrzynki, z dala od paleniska oraz chronić przed nagraniem słonecznym,
- b) kleje (kostne, skórne)—w tymże magazynie, w workach jutowych, chronić przed wilgocią, gdyż łatwo pleśnieją, oraz przed nagraniem przez słońce czy palenisko,
- c) mydło — w tymże magazynie, w najsuchszym miejscu (najwyższe rzędy półek) luźno poukładać, chronić przed nadmiernym nagraniem.

C. Masy plastyczne

jak galalit, bakelit, kauczuk itp. oraz wyroby z nich, w tym samym ogólnym magazynie chronić przed uszkodzeniem mechanicznym.

D. Chemikalia różne

przechowywać w ogólnym magazynie w myśl wskazówek, omawianych na wstępie grupy VI; prócz tego należy szczególnie uwzględnić:

- a) boraks — w szklanych słojach lub blaszankach, chronić przed wilgocią,

- b) **chlerek cynkowy, cynowy, glinowy** — w szczelnie zamkniętych naczyniach, bo pochłaniają chciwie wilgoć powietrza,
- c) **fosforany** — w silnych workach papierowych, ułożonych oddzielnie w skrzynkach,
- d) **kreda strącona (węglan wapnia)** — ditto,
- e) **kwasy bory (borowy)** — w naczyniu szklanym,
- f) **siarczan cynkowy (niks), miedzi (koperwas), niklawy** — wietrzeją na powietrzu; należy je trzymać w szczelnie zamkniętych naczyniach,
- g) **sól glauberska (siarczan sodowy)**
 - 1) krystaliczna wietrzeje na powietrzu,
 - 2) bezwodna (kalcynowana) wchłania wilgoć powietrza, dlatego w szczelnie zamkniętych naczyniach,
- h) **siarczek barowy** z łatwością utlenia się i pochłania kwas węglowy z powietrza, dlatego szczelnie zamykać naczynia,
- i) **siarczek sodowy (siarczyk)** wchłania wilgoć powietrza, dlatego w szczelnie zamkniętych bębnach żelaznych,
- k) **soda amoniakalna (krystaliczna)** wietrzeje na powietrzu, przechowywać w zamkniętych kartonach,
soda żrąca — patrz pod pkt VIAb,
- l) **szelak** w szklanych słojach (pokosty patrz pod pkt VE),
- m) **węglan barowy** — w drewnianych beczkach,

E. Wyroby gumowe

należy magazynować w półpiwnicach chłodnych (zależnie od lokalnych warunków fabryki ewentualnie wspólnie w pomieszczeniu, przeznaczonym dla materiałów następnej grupy VII), uwzględniając przy tym następujące wskazówki:

- 1) materiał należy zabezpieczyć przed pośrednim działaniem światła słonecznego, zasłaniając ewentualnie okna lub stosując szkło kolorowe albo pokrywając szyby farbą,
- 2) temperatura składowni 5^o—15^oC, względnie wilgotność 40—60% (mróz i nadmierna suchość, wzgl. wilgotność powietrza wpływają ujemnie),
- 3) składować z dala od wszelkiego rodzaju palenisk i ogrzewaczy (piece, kaloryfery, radiatory), minimalna odległość od nich 3 m,
- 4) magazyn ma być przewiewny, umożliwiający dobre wietrzenie lub wyposażony w aparaturę wentylacyjną,
- 5) silne obciążenie materiału wpływa ujemnie i może spowodować zlepianie się artykułów, dlatego nie należy układać zbyt licznych warstw leżących jedna na drugiej,
- 6) długie przechowywanie materiału w niezmiennym położeniu może spowodować zalamanie, dlatego należy je co miesiąc przekładać,
- 7) składować z dala od żelaza, zwłaszcza od przedmiotów zardzewiałych,
- 8) ochronić przed zetknięciem się z tłuszczem, naftą, benzyną lub jej oparami, kwasami,

ługami itd., dla których jest przewidziany osobny magazyn,

- 9) inspekcję stanu materiału przeprowadzać raz na miesiąc.
Poza tym należy szczególnie uwzględnić:
 - a) **dętki** układać luźno,
 - b) **opony** zawieszać pionowo na poziomych, między dwiema sztalugami osadzonych wałkach, tak aby ich protektory lekko dotykały podłogi magazynu,
 - c) **artykuły lakierowane**, np. obuwie gumowe, należy przekładać bibułką, zapobiegając w ten sposób zetknięciu się lakieru z lakierem.

F. Ceraty

w rolkach, zwiniętych na drążkach drewnianych, należy ustawiać pionowo, zabezpieczając je przed przewróceniem się, w miejscu suchym, zabezpieczonym od nagrzewania słonecznego, w lecie chronić przed zlepianiem się rozwijając je co miesiąc i przy ponownym nawinięciu zmieniając szyk zwojowy; mróz powoduje mniejszą odporność ceraty na pęknięcia, należy więc przechowywać ją w pomieszczeniu słabo ogrzewanym.

VII grupa

Wyroby włókiennicze (łącznie z odzieżowymi), skórzane, papiernicze, ewentualnie „Wyroby gumowe“ (patrz pkt VIE).

Dla materiałów tej grupy należałoby przeznaczyć oddzielny magazyn, umożliwiający załadunek zakładu przymierzanie składowanej w tym pomieszczeniu odzieży, oczywiście niedostępnie odgradzając „probiernie“ od magazynowanego towaru; należy co najmniej część innego magazynu, odpowiadającego warunkom racjonalnego przechowania masy materiałowej tej grupy, urządzić analogicznie do w. w. wskazówek. Pomieszczenie ma odpowiadać następującym warunkom:

- 1) bezwzględnie suche,
- 2) wahania temperatury (ze względu na wyroby skórzane) 0^o—20^oC,
- 3) wilgotność powietrza 40—65%,
- 4) dobra przewiewność,
- 5) możliwość wydajnego przewietrzania,
- 6) ochrona przed promieniami słonecznymi,
- 7) bezwzględny zakaz palenia tytoniu,
- 8) inspekcja stanu materiału raz na miesiąc.
Prócz tego należy uwzględnić:

A. Wyroby włókiennicze (łącznie z odzieżowymi)

należy dokładnie ułożyć według przeznaczenia, rodzaju, jakości, a przy wyrobach odzieżowych prócz tego wg wielkości; minimalna odległość od ośrodków ciepłych 2 m (pod działaniem pary naftaliny wyroby włókiennicze stają się łatwo zapalne); pomieszczenie należy codziennie przewietrzać, a towar raz na miesiąc przełożyć; szkodliwe działanie promieni słonecznych na wyroby włókiennicze jest aż nadto znane, sku-

teczna ochrona — o ile magazyn (cienista półpiwnica) nie odpowiada warunkom w zupełności — polega na przyciemnieniu okien; najpoważniejszym problemem — aby uniknąć dotkliwych strat przy magazynowaniu wyrobów włókienniczych (szczególnie wełnianych) — jest sprawa zabezpieczenia ich od moli i robactwa; osiąga się to przez przesypanie poszczególnych warstw naftaliną (proszkiem, kulki są mniej wydajne), przez opylanie terpentyną techniczną (o ile w tym samym magazynie nie są przechowywane również wyroby gumowe oraz podczas nieczynności ewentualnego paleniska), wreszcie przez rozpylanie proszku przeciw owadom lub przez ozonowanie przy pomocy aparatów elektroozonacyjnych.

B. Wyroby skórzane

należy magazynować przestrzegając omówionych w poprzednim punkcie wskazówek odnośnie do systemu racjonalnego składowania; prócz tego należy szczególnie przeciwdziałać nadmiernej suchości powietrza, która powoduje kruchość, nadmiernej wilgoci (ponad 70%), która wywołuje pleśnienie (na wypadek pokrycia się pleśnią należy usunąć ją szczotką, a oczyszczony artykuł przetrzeć talkiem, kwasem borowym, naftalenem, emulsją degrasu, które to środki konserwacyjne wzgl. dezynfekcyjne należy na ogół stosować przy długotrwałym przechowywaniu w celu uniknięcia pleśni); dalej należy koniecznie przestrzegać tych samych wskazówek co do ochrony przed szkodliwym działaniem promieni słonecznych, wyszukując jako miejsce składowania najbardziej cieniste części magazynu. W szczególności należy:

- a) **pas** niezbyt silnie zwinięte i zabezpieczone przed rozwinięciem się układać na kant; raz na miesiąc należy je przewinać sposobem omówionym przy ceratach (w podgrupie pod pkt VIF),
- b) **wyroby futrzane** należy szczególnie troskliwie chronić przed zepsuciem, należy je latem co najmniej raz na miesiąc sumiennie badać, przetrzepać, rzadkim grzebieniem wyczesać nieczystości włosia, wietrzyć, zasypać proszkiem naftaliny, opylić proszkiem przeciw robactwu, złożyć w odwrotnym porządku układu;
- c) **obuwie** analogicznie do ogólnych wskazówek tej grupy.

C. Papier i wyroby papiernicze

należy chronić przed wilgocią, składować na najwyższych szeregach półek, niedostępnych dla promieni słonecznych, z dala od ośrodków, ciepłych, na płask, względnie rulony w pozycji pionowej, zabezpieczone przed usunięciem się.

VIII grupa

Wyroby elektrotechniczne.

Materiały tej grupy można przechowywać w magazynie ogólnym, wspólnie z masą towarową nie wymagającą specjalnych warunków

pomieszczeniowych, a więc w magazynie, który odpowiada zasadniczym postulatom racjonalnego składowania i przechowywania materiałów wartościowych, wrażliwych na działanie wilgoci oraz wahań wilgotności powietrza między 40—60% przy temperaturze między 5°—20°C, wreszcie na zaatakowanie przez kwasy i ługi względnie ich pary.

W szczególności należy uwzględnić:

A. Maszyny i aparaty oraz ich części należy magazynować stosując analogiczne (załżeźnie od materiału aparatury) wskazówki jak omówione w I grupie.

B. Sprzęt wyrobiony z porcelany lub masy plastycznej

należy troskliwie chronić przed stosunkowo łatwym uszkodzeniem mechanicznym (pęknięciem, wyszczerbieniem, stłuczeniem) przez przechowywanie oddzielnie w bibułkę owiniętych przedmiotów w zbiorowych kartonach (wiór unikać z powodu wzmoczenia ryzyka pożaru).

C. Przewody:

- a) **gołe** należy magazynować stosując niezależnie od materiału, z jakiego są wyrobione, analogiczne wskazówki jak omówione w podgrupach IAc2 (drut w małych ilościach), wzgl. IB;
- b) **nawojowe** (emaliowane, w izolacji włókniastej, gumowej) należy magazynować jak „przewody gołe“, prócz tego, odpowiednio do materiału izolacyjnego chronić przed nagraniem przez promienie słoneczne lub urządzenia ciepłe (piece, kaloryfery, radiatory).

D. Żarówki

są nadzwyczaj wrażliwe na wstrząśnięcia, należy je składować w ich opakowaniach ochronnych z uwidocznieniem poboru mocy i woltażu, tak, aby manipulację ograniczyć do minimum; miejsca złożenia muszą być wolne od wstrząśnień.

E. Taśmę izolacyjną

należy przechowywać w miejscach chłodnych, zabezpieczonych przed nagraniem przez słońce lub palenisko, w szczelnych blaszanych pudełkach albo zawinięte w staniol.

IX grupa **Różne**

A. Tygle

glinowe i grafitowe należy chronić przed mechanicznym uszkodzeniem, przechowywać w pozycji stojącej, każdy oddzielnie, warstwy odgrudzone poprzeczkami z cienkich deszczulek.

B. Szczeliwa

(azbest w arkuszach i sznurach patrz pod pkt IVCd, kauczuk pod pkt VIC) — klingeryt należy przechowywać w miejscach chłodnych.

C. Szmaty i pakuły, próżne naczynia

(fłaszki, butle, beczki drewniane i żelazne, skrzynie) należy przechowywać w suchej, prze-

wiewnej, czystej szopie, z dala od zabudowań fabrycznych; szmaty i pakuły napojone pokostem ulegają samozapłonieniu po upływie kilku godzin, przechowywane czysciwo musi być zbelowane w suchym stanie, ułożone na szczebelkowatych drewnianych podkładach, bele oddalone od ścian dla przewiewu 5 cm, w wypadku skonstatowania przez wsunięcie ręki do wne-

trza beli, że czysciwo zagrzewa się, należy je niezwłocznie rozbelować i przesuszyć; czysciwa przechowywanego w stanie luźnym nie należy ugniatać.

Dodatkowe zapytania w sprawie instrukcji należy kierować do redakcji z zaznaczeniem „dział techniczny“.

Racjonalizatorstwo i współzawodnictwo

Współzawodnictwo a wykonanie planu

Zobowiązania pracowników Pomorskiej Dyr. Metalowego i Elektrotechnicznego PM.

W jednym z dzieł Lenina czytamy, że o zwycięstwie w walce socjalizmu z kapitalizmem zadecyduje moment, który z tych ustrojów zrealizuje lepszą wydajność pracy.

Moment rozstrzygnięcia na niekorzyść kapitalizmu nastąpił z chwilą pojawienia się ruchu współzawodnictwa pracy, będącego narodziłymi nowymi, socjalistycznego stosunku do pracy.

Cechą charakterystyczną tego ruchu jest nie tylko coraz większy jego zasięg ilościowy, ale także fakt, że sięga on coraz głębiej i coraz pełniej obejmuje bogate i wielostronne życie zakładu oraz niezwykle ważne zagadnienie racjonalizatorstwa i nowatorstwa.

Dzięki temu nowemu stosunkowi do pracy zwycięsko wykonany został plan trzyletni. Wszedłszy niedawno w okres planu sześcioletniego należy uświadomić sobie zadania stawiane przez ten plan przed zakładami przemysłu miejscowego oraz środki jakimi plan ten winien być wykonany i przekroczony. Wzrost produkcji przemysłowej przewidziany w planie sześcioletnim wymagać będzie niewątpliwie dużych nakładów inwestycyjnych, budowy nowych i rozbudowy starych zakładów przemysłowych. Niemniej jednak ważnym źródłem wykonania planów i wzrostu produkcji będzie uruchomienie wielkich rezerw produkcyjnych istniejących w każdym zakładzie pracy.

Jest rzeczą pewną, że przy istniejącym wyposażeniu i przy obecnym stanie zatrudnienia każdy zakład może osiągnąć poważny wzrost produkcji i zmniejszenie kosztów własnych przez uruchomienie nie wykorzystanych dotąd rezerw wydajności pracy. Walka o uruchomienie tych rezerw jest więc jednym z najistotniejszych czynników walki o wykonanie planu sześcioletniego. W walce tej obok robotnika muszą stanąć od początku organizacje partyjne i związkowe, kierownictwa zjednoczeń i zakładów pracy, muszą prowadzić ją uporczywie i systematycznie wywołując twórczy entuzjazm wśród robotników.

Obok zagadnień przepustowości, oszczędności, przyspieszenia obiegu i innych, jednym

z najważniejszych i to bezpośrednio z tymi zagadnieniami związanym zagadnieniem jest ruch współzawodnictwa i racjonalizacji. Wezwanie Wincentego Pstrowskiego pozostanie na zawsze w dziejach rozwoju polskiego współzawodnictwa pracy jako zaczątek przyszłej lawiny niepohamowanego rozwoju i krzepnięcia sił drzemających w klasie robotniczej.

Ruch współzawodnictwa pracy przeszedł w okresie minionych trzech lat szereg faz rozwojowych i obecnie jest już ruchem złożonym, wielokierunkowym i wielopłaszczyznowym, a tym samym stał się on ruchem o silnym potencjale dynamicznym.

Współzawodnictwo dojrzało do spełnienia zadań większych niż dotychczasowe, a najlepszym tego dowodem jest potężna fala zobowiązań długoterminowych, podejmowanych przez załogi w odpowiedzi na apel rębacza-górnika Wiktora Markiewki.

I tak górnicy stają ponownie w pierwszym szeregu. Ta wyższa forma współzawodnictwa pracy w szybkim tempie przyjęła się także na terenie zakładów pracy przemysłu miejscowego.

Z okazji zdobycia przechodniego sztandaru pracy przez **Pomorską Dyрекcję Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejscowego**, podczas uroczystości wręczania sztandaru (25 lutego br.) **ob. Rozalia Drąg** oświadczyła w imieniu **f-ki siatek drucianych w Chełmnie**, iż na zebraniu ogólnym 22 lutego powzięto uchwałę ukończenia rocznego planu produkcyjnego na miesiąc przed terminem oraz wzięcia udziału we współzawodnictwie międzyzakładowym dyrekcji.

Kowal warsztatów mechanicznych w Bydgoszczy ob. Franciszek Białecki w imieniu całej załogi oraz swoim własnym zobowiązał się plan roczny na rok 1950 wykonać na dzień 30 września, przyspieszając tym samym wykonanie planu o trzy miesiące. Niezależnie od powyższego zobowiązał się osobiście przekroczyć normy o 20% oraz wykluczyć całkowicie absencje.

Przodownik fabryki maszyn w Toruniu ob. Henryk Kowalski zobowiązał się zwiększyć swą wydajność z dotychczas wykonywanej normy 132% na 145%.

Formierz nakielskiej fabryki maszyn i odlewów żeliwnych ob. Bernard Massoje zobowiązał się podnieść swoją dotychczasową normę o dalsze 49% i wykonywać ją w ciągu 3 miesięcy.

Przodownica pracy w f-ce wyrobów żeliwnych i łózek w Bydgoszczy ob. Maria Okrysiw, zaledwie od roku pracująca w tej fabryce (przeciętna norma 136%), zobowiązała się utrzymać swoją najwyższą dotychczasową normę przez trzy miesiące.

Załoga fabryki „Bertrams“ w Toruniu zobowiązała się uruchomić systemem gospodarczym jedną żłobiarke z napędem transmisyjnym do dnia 1 kwietnia 1950 i podwyższyć jakość produkcji, aby jej braki nie przekroczyły 1%.

Załoga bydgoskiej f-ki maszyn zobowiązała się w ciągu 1950 roku przekroczyć wykonanie produkcji w stosunku do roku 1949 o 12% w brygadach roboczych: urządzeń odpylających, wentylatorów, konstrukcji żelaznych, modelarzy, odlewników.

Zobowiązania indywidualne co do utrzymania miesięcznej normy podjęli: ob. ob. **Cichański** — ślusarz, 150%, **Darnowski** — ślusarz, 180%, **Grzechowiak** — ślusarz, 160%, **Jankowski** — tokarz, 155%, **Jeziorowski** — tokarz, 150%, **Kaźmierski** — spawacz, 200%, **Neuman** — ślusarz, 180%, **Wiewiórski** — ślusarz, 180%, **Witomski** — wytaczarz, 180%, **Zieliński** — frezer, 155% i **Zommer** — spawaczka, 150%.

Pracownicy f-ki maszyn d. „Broda i Ska“ w Toruniu zobowiązali się podnieść dyscyplinę pracy, rozszerzyć racjonalizatorstwo i nowatorstwo oraz powiększyć dział odlewni przez wyremontowanie hali (dawniejszy magazyn złomu), ustawienie nowego kopolaka, co przyczyni się do zwiększenia produkcji odlewów o 100%.

Przodownicy pracy f-ki rur i części rowerowych w Bydgoszczy ob. ob. Paweł Wasikowski, Władysław Jaszczuk i Konstanty Świątkowski zobowiązali się podnieść dotychczasowe wyniki z 189% do 200%, wzywając całą załogę zakładu do długoterminowego współzawodnictwa na okres jednego roku.

Pracownicy Polskich Zakładów Instalacji Siły i Światła w Bydgoszczy podjęli współzawodnictwo między sobą. Załoga postanowiła wprowadzić współzawodnictwo punktowe w celu obiektywnej oceny pracowników.

Pracownice umysłowe tych zakładów zobowiązały się do wyprowadzenia na bieżąco i do opracowania wszystkich zaległych rachunków, natomiast pracownice fizyczne warsztatów

napraw silników elektrycznych zobowiązały się tak samo jak i mężczyźni wykonywać w przeciągu 3 miesięcy swą pracę w 140%.

Pracowniczki Pomorskiej Dyrekcji Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejscowego w Bydgoszczy postanowiły podnieść dyscyplinę pracy przez wyeliminowanie spóźnień, absencji, wypracować wszystkie zaległości oraz otoczyć stałą opieką chore dzieci jednej z pracownic dyrekcji.

Zobowiązania podjęła również załoga f-ki motorów i maszyn nie precyzując jednak dokładnie okresu, o jaki ma zamiar przekroczyć plany przed nią postawione.

Wielkie znaczenie inicjatywy długoterminowych zobowiązań produkcyjnych polega na tym, że stanowią one wyższy poziom od dotychczas realizowanych indywidualnych zobowiązań. Zdarzało się bowiem, że niejednokrotnie dane akcje wywoływały po momentach napięcia — silny spadek. Za zrywem następowało często osłabienie tempa. Toteż wysokość produkcji wahała się znacznie, co wywierało wpływ na całokształt działalności gospodarczej. W przeciwnieństwie do tego stanu rzeczy długoterminowe zobowiązania produkcyjne czynią produkcję rytmiczną, równomierną, pozwalającą na najlepsze wykorzystanie możliwości organizacyjnych i drzemających sił produkcyjnych. Dzięki zobowiązaniom długofalowym zapewniona zostanie rytmiczność produkcji o stopniowo, lecz stale wznagającym się tempie. Inicjatywa zobowiązań długofalowych posiada jeszcze tę dodatnią stronę, że pozwala na podciąganie pracowników pozostających w tyle w drodze koleżeńskiej pomocy przodowników i racjonalizatorów. W tym właśnie wyraża się nowy socjalistyczny stosunek robotników, którzy włączyli się już do długofalowych zobowiązań celem przedterminowego wykonania planu sześcioletniego.

Aby współzawodnictwo mogło spełnić swoje zadania, musi być oparte o ściśle określenie udziału w pracy każdego z członków załogi i zapoznanie go z ciężącymi nań obowiązkami. Często jeszcze wykonawstwo opóźnia się ze względu na brak przygotowanej dokumentacji technicznej. Stąd wypływa konieczność ściślejszego związania się inteligencji technicznej z wykonawcami przez branie udziału w naradach technicznych i współzawodnictwie.

Te krótkie uwagi nie wyczerpują całości zagadnienia, lecz poruszając tylko niektóre jego fragmenty winny pobudzić do dalszych rozważań. Ostatecznie chodzi o to, że każdy pracownik na swoim odcinku przez cały czas musi myśleć, jakby najlepiej wykonać swoje zadanie. Współzawodnictwo bowiem dąży do zmniejszenia wysiłku fizycznego. O wyniku decyduje właściwy sposób pracy, a nie wysiłek mięśni.

(HA TE)

DPM - Bydgoszcz zdobywa sztandar współzawodnictwa

Od sierpnia 1949 r. prowadzone jest międzydyrekcyjne współzawodnictwo pracy dyrekcji przemysłu miejscowego w Polsce.

Celem współzawodnictwa jest usprawnienie organizacji produkcji przez ulepszenie metod pracy i podwyższanie jakości produkcji w przemyśle miejscowym. Udział w współzawodnictwie wzięły prawie wszystkie zakłady P. M.

W wyniku obliczeń międzydyrekcyjnej komisji współzawodnictwa pracy I miejsce oraz przechodni sztandar współzawodnictwa pracy zdobyła najmłodsza dyrekcja w Polsce — Pomorska Dyrekcja Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejsowego w Bydgoszczy — zdobywając 95 punktów — przed Krakowską Dyrekcją Przemysłu Miejsowego, która zdobyła 43 punkty.

Zdobycie sztandaru przechodniego przez wspomnianą dyrekcję nie jest dziełem przypadku. Socjalistyczny ruch współzawodnictwa pracy w Pomorskiej Dyrekcji obejmuje coraz większe masy pracowników. „Sukcesy nasze — powiedział w swym przemówieniu przewodniczący Dyrekcyjnego Komitetu Współzawodnictwa Pracy ob. Oczachowski — mamy do zawdzięczenia przede wszystkim ZSRR — tej wielkiej skarbnicy wiedzy na tym polu, skarbnicy doświadczeń i wzorów wszelkiego rodzaju przejawów życia socjalistycznego.

Ruch stachanowski, który doprowadził potencjał gospodarczy ZSRR do wielkiego, wspaniałego rozwoju, jest drogowskazem dla podjętego przez nasze masy pracujące szlachetnego ruchu współzawodnictwa, dzięki któremu Polska Ludowa zwycięsko zakończyła walkę o przedterminowe wykonanie planu trzyletniego“.

Ruch współzawodnictwa na terenie podległych Pomorskiej Dyrekcji Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejsowego zakładów jest stosunkowo „młody“. Historia jego datuje się dopiero od dnia rozłączenia Dyrekcji Pomorskiej i Dyrekcji Ogólnobranżowej w Bydgoszczy, tj. od maja 1949 r.

Obok korzyści, które wypływają ze współzawodnictwa dla gospodarki ogólnopństwowej, pracownicy biorący udział w tym szlachetnym ruchu mają swoje bezpośrednie korzyści.

Dyrekcyjny Komitet Współzawodnictwa Pracy ściśle i aktywnie współpracuje z odpowiednimi komórkami PZPR i związków zawodowych — co właśnie jest powodem wspaniałych osiągnięć.

W dniu uroczystego wręczenia zdobytego sztandaru Komitet Współzawodnictwa Pomorskiej Dyrekcji Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejsowego zobowiązał się rozszerzyć akcję popularyzacji współzawodnictwa we wszystkich zakładach z tym, że „od II kwartału 1950 roku nie będzie ani jednego zakładu, na którym by nie było prowadzone współzawodnictwo pracy“.

Przewodnim hasłem Komitetu Współzawodnictwa w przyszłym okresie będą słowa prez. Bieruta, wypowiedziane na trzecim plenum KC PZPR: „Rozszerzanie i pogłębianie współzawodnictwa stanowi gwarancję, że po zwycięskim wykonaniu planu trzyletniego, wykonamy — i również zwycięsko — wszelkie zadania planu sześcioletniego“.

Brunon Damski

Ruch racjonalizatorski na terenie dyrekcji rzeszowskiej

Koła racjonalizatorów i komisje oszczędzania powstały w wyniku uchwalonej rezolucji podstawowej organizacji partyjnej na nadzwyczajnym zebraniu. W każdym zakładzie zorganizowano koło racjonalizatorów i komisje oszczędzania. W skład koła wchodzi pracownicy, którzy wyrazili zgodę na współpracę. W skład komisji oszczędzania wchodzi kierownicy i majstrowie, z każdego działu produkcji jeden człowiek. Nad całością referatu oszczędnościowego w zakładzie czuwa komisarz oszczędnościowy, który pełni tę funkcję dodatkowo. Raz w miesiącu zwołuje się naradę wytwórczą, koło racjonalizatorów, komisje oszczędzania i przodowników pracy. Narada ma charakter ściśle roboczy; omawiane są osiągnięcia za miesiąc ubiegły i postulaty na przyszły miesiąc. Poza tym narada ma na celu skoordynowa-

nie akcji racjonalizatorskiej i skierowanie jej na odpowiednie tory w zależności od słabych punktów produkcji. Wysuwa się najważniejsze w danej chwili problemy do opracowania przez członków koła. Ogółem zorganizowano 13 kół racjonalizatorskich skupiających ponad 60 członków. Koło w dyrekcji stanowi swego rodzaju poradnię dla racjonalizatorów. Z tymi zadaniami wiążą się ściśle dwa statutowe cele: 1) zwiększenie produkcji zakładu przy oszczędnej gospodarce. 2) przygotowanie kadr technicznych i ułatwienie członkom kół zdobywanie wiedzy technicznej.

Główny przedmiot racjonalizacji

Prace idą w dwu kierunkach. Jeden — to rozwiązanie konstrukcyjne szczegółów produkcyjnych w poszczególnych zakładach i urządzeń me-

chanicznych dla każdej branży. Drugi kierunek — to pomoc techniczna, która przyspieszy produkcję i obniży koszt produkcji.

Ilość wniosków racjonalizatorskich.

Dotychczas zgłoszono 17 wniosków racjonalizatorskich, z czego 8 przypada na pracowników umysłowych, 9 na pracowników fizycznych. Należy jednak zauważyć, że z wniosków pracowników umysłowych większość przypada na kierowników oddziałów wysuniętych w ostatnich 2 latach z pracowników fizycznych. Z tego wniosek, że największy wkład w dziedzinie pomysłów w naszych zakładach dają robotnicy albo pracownicy umysłowi, rekrutujący się z robotników. Ze zgłoszonych 17 wniosków odrzucono 3, w opracowaniu (dokumentacji) jest 3, przedłożono do premiowania 11, na ogólną sumę 77.000 zł.

Najciekawsze wnioski.

Wymienie najważniejszych usprawnień:

1) W zakładach przemysłu drutowego w Rzeszowie ob. Piotr Sobiek, brygadzysta, ulepszył konstrukcję „sznytą“ do tłoczenia podstaw zamków do segregatorów, przez co przy tłoczeniu tych podstaw odpada jedna operacja. Oszczędność roczna wynosi 112.000 zł. Premiowano sumą 11.500 zł.

2) Projekt ob. Floriana Czernika, ślusarza zakładów przemysłu drutowego polega na usprawnieniu brodzurowania zamków do segregatorów i wyeliminowania dziennie 2 kg oliwy oraz 25 kg kwasu solnego stężonego. Wydajność podniosła się z 800 szt. do 1000 szt. na 8 godz. Oszczędność roczna 56.000 zł.

3) W hucie szkła w Jaśle ob. Józef Baran, ślusarz, skonstruował młyn do mielenia stłuczki zbrojonej, z zastosowaniem elektromagnesu do odciągania drutu. W praktyce młyn ten przynosi zakładowi bardzo duże oszczędności w kosztach produkcji, albowiem bezużytecznie leżąca w różnych częściach kraju stłuczkę zbrojoną można dzięki temu racjonalizatorstwu użyć do produkcji.

Jednym z najzdolniejszych racjonalizatorów dyrekcji jest ob. Jan Boruta, mistrz fabryki wstążek w Jarosławiu. Dzięki jego zdolnościom i doświadczeniu fabryka zwiększa systematycznie swoje normy produkcyjne. O osiągnięciach produkcyjnych zakładu świadczy fakt wykonania rocznego planu w ciągu 10 miesięcy. Tak więc do końca ubiegłego roku załoga dała Państwu dodatkowo znaczną ilość produkcji ponad plan, dzięki ulepszeniom i usprawnieniom produkcji i organizacji pracy. W dziedzinie tej wybił się Jan Boruta, który dokonał aż trzech usprawnień.

Zapoczątkował na zakładzie własną produkcję haczyków (wieszadeł) do nicielnic krosien taśmiarskich, co wpłynęło na przyspieszenie remontu krosien. Brak ich hamował i uniemożliwiał remont nicielnic. Bardzo praktycznym okazał się skon-

struowany przez niego automatyczny wyłącznik przy nawijaniu cewek wałkowych. Wielkie oszczędności dało również wykonanie przez ob. Borutę hamulca do cewek. Wynalazek ten okazał się bardzo praktyczny dla podwyższenia jakości towaru. Usprawnienie polega na tym, że przy zastosowaniu hamulca zmniejsza się bardzo poważnie ilość błędów tkackich.

Swoje wyniki produkcyjne zawdzięcza fabryka wstążek w Jarosławiu niewątpliwie również szeroko rozwiniętemu w zakładzie współzawodnictwu pracy, które w obecnej chwili obejmuje całą załogę. W zakładzie panuje wzorowa dyscyplina pracy, a absencja została całkowicie zlikwidowana. Zaznajomienie przez kierownictwo wszystkich pracowników z planami produkcyjnymi oraz szeroko prowadzona agitacja wśród tkaczek i zwiększanie norm przyczyniło się w znacznej mierze do podniesienia produkcji. Wraz ze wzrostem produkcji polepsza się byt samych robotników i wzrastają ich zarobki. Miesięcznie tkaczka zarabia tu do 20.000 zł. Wśród współzawodniczących wybijają się pracownice: Maria Moterowska, która w miesiącu grudniu wykonała 127% normy, i Maria Holka osiągająca 123% normy. Wśród pomocnic wyróżniła się między innymi Mielnička wykonując przeciętnie 150% normy produkcyjnej oraz Zubrzycka, która dała w ub. miesiącu 140% normy.

99% towaru pierwszego gatunku.

Dzięki współpracy organizacji partyjnej, rady zakładowej i dyrekcji w zakładzie panuje zdrowa atmosfera pracy. Organizacja partyjna stawia na czele haseł — oszczędność, do której realizacji zmobilizowano całą załogę.

Robotnicy w pełni ocenili doniosłość tej akcji dla całości gospodarki narodowej. Dlatego też przewidziane oszczędności na rok 1949 zostały zrealizowane już w 9 miesiącach. Najwięcej oszczędzono na surowcu likwidując zupełnie marnotrawstwo. Poważne oszczędności uzyskano również dzięki podwyższeniu jakości wytwarzanego towaru przy równoczesnym obniżaniu produkcji drugiego gatunku. W chwili obecnej załoga osiągnęła na tym odcinku duży sukces produkując 99% towaru pierwszego gatunku.

W roku bieżącym produkcja powiększa się. W związku z dużym zapotrzebowaniem na wstążki produkcja w roku bieżącym ulegnie dwukrotnemu zwiększeniu. Już z końcem pierwszego kwartału zostanie uruchomiona druga zmiana. W tej chwili zakład przeprowadza dobór nowych sił, które przejdą kilkumiesięczne szkolenie. Szkolenie odbywać się będzie w ośrodku szkoleniowym i w zakładzie pracy pod kierownictwem fachowców i przodownic pracy. Nowicjuszom udzielane będą przy warsztacie praktyczne wskazówki i informacje przygotowujące ich do obranego zawodu.

Przemysłowi miejscowemu nie można odmówić wspaniałej wprost umiejętności szukania właściwych form organizacyjnych i niewiązania się zbyt długo z próbami. Nie widzimy tu bynajmniej jakiegos jednego wzorca i biurokratycznego trzymania się jakichś form. Jeżeli zachodzi ku temu potrzeba, szybko dotychczasowe formy się zmienia, przystosowuje do potrzeb terenu, tworzy nowe próbne formy organizacyjne, oddaje się je pod lupę oraz egzamin życia itp.

W Gliwicach można się nauczyć wielu rzeczy. Pod kątem nauczania się czegoś i korzystania z doświadczeń tej dyrekcji formułujemy dzisiejsze nasze refleksje i uwagi z narady wytwórczej urzędzonej przez Dyrekcję Ogólnobranżową w Gliwicach w dniach 28 lutego i 1 marca br.

ZASADNICZE CECHY DYREKCJI GLIWICKIEJ

Województwo śląskie obfituje w dużą ilość małych lub średnich warsztatów przemysłowych. Większość tych zakładów nosi charakter pomocniczy dla wytwórczości przemysłów kluczowych lub też uzupełniający produkcję tego przemysłu. Przemysł miejscowy w branży metalowej i elektrotechnicznej wzięty razem zatrudnia więcej pracowników, aniżeli największy zakład w przemyśle kluczowym wzięty pojedynczo. Nie wolno więc nawet na Śląsku, w tym lesie kominów, lekceważyć przemysłu miejscowego. Poza przemysłem metalowym i elektrotechnicznym mamy jednak poważne pozycje i w innych branżach. Życie narzuciło więc potrzebę podziału pracy na terenie przemysłu miejscowego pomiędzy dwie dyrekcje: dyrekcję metalową oraz elektrotechniczną i dyrekcję ogólnobranżową. Dyrekcja metalowa ulokowała się w Katowicach w samym sercu centralnego zagłębia węglowego, dyrekcja zaś ogólnobranżowa na krańcach niecki węglowej, w Gliwicach. Przeważa tu branża chemiczna, a głównie wcale poważne fabryki mydła, pasty, proszków hutniczych, klejów, żelatyny itp.

Z kolei idzie co do ilości zakładów branża drzewna, produkująca w przeważnej liczbie meble i sprzęt biurowy, komplety kuchenne oraz wyroby specjalne na zamówienie. Wcale pokaźną branżą jest branża skórzana, specjalizująca się głównie w produkcji obuwia sportowego. Duży ciężar gatunkowy przedstawia branża ceramiczna ze swą wysokogatunkową porcelaną, kaflami itp. Urozmaiconą produkcję przedstawia branża papiernicza i włókiennicza. Ta ostatnia produkuje poza tkaninami także dywany, ścierki i guziki. Charakter raczej użytkowy przedstawia branża pralniczo-farbiarska.

Utarł się w tej dyrekcji zwyczaj zwoływania co miesiąc nielicznych narad technicznych czysto branżowych. Natomiast narady wytwórcze z udziałem czynnika społecznego odbywają się rzadziej, bo co pół roku.

CO TO JEST S. O. W. I.?

Przemysł miejscowy w całym kraju stoi wobec potrzeby przeprowadzenia całego szeregu poważnych inwestycji budowlanych i kapitalnych remontów. Wyszukanie firmy uspołecznionej, która by się podjęła wykonawstwa inwestycyjnego w stosunkach śląskich i zresztą poza Śląskiem jest po prostu rzeczą niemożliwą. Wielkie przedsiębiorstwa jak Państwowe Przedsiębiorstwo Budowlane czy Społeczne Przedsiębiorstwo Budowlane są już zavalone robotą do granic wytrzymałości. Poza tym przedsiębiorstwa nie przyjmują z zasady zamówień poniżej 5 milionów wartości. Komunalne przedsiębiorstwa remontowo-budowlane nie wchodzi w grę jako wykonawcy inwestycji przemysłu miejscowego z uwagi na okoliczność, iż są to przedsiębiorstwa młode, nie mające zbyt bogatego parku maszynowego i urządzeń i przeznaczone są przede wszystkim do robót remontowych na terenie swych miast w ramach akcji „R”, względnie „F. G. M.”. Inne przedsiębiorstwa spółdzielcze lub państwowe są już albo zajęte, albo specjalizują się w wąskich swych specjalnościach zawodowych.

Śluszną przeto i pożyteczną rzeczą okazała się inicjatywa Departamentu P. M. powołania do życia własnych oddziałów wykonawstwa inwestycyjnego przy dyrekcjach. Taki oddział znajduje się właśnie w Gliwicach pod skróconą nazwą „S. O. W. I.” (Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego).

Do zakresu działania „S. O. W. I.” należeć będzie wykonywanie wszelkich inwestycji budowlanych we własnym zakresie. Odciąży się przez to państwowe przedsiębiorstwa budowlane i uniezależni się od prywatnego sektora budowlanego. „S. O. W. I.” w Gliwicach po przypatrzeniu się z bliska potrzebom poszczególnych zakładów będzie miał niezawodnie pełne ręce roboty.

Poza tym spotykamy się z koncepcją organizowania własnych baz maszynowo-remontowych oraz brygad remontowych. Bazy i brygady remontowe pomyślane są wcale dowcipnie. Każdy zakład terenowy ma jakiegos wybitniejszego specjalistę, montera czy mechanika. Specjalista ten ujęty zostanie w specjalną kartotekę i w razie potrzeby będzie wypożyczany do innych zakładów, nie dysponujących dostateczną ilością fachowców do przeprowadzenia jakichś pilnych remontów czy montażu. Wypo-

zyczenie czasowe nie zaszkodzi zbyt­nio zakła­dowi macierzystemu, a będzie niezwykle dużym pożytkiem dla zakładu przeprowadzającego in­westycje. Ten więc drobny przykład współpra­cy pomiędzy zakładami pracy, zwłaszcza w nie­wielkim promieniu, świadczy o zdolności prze­mysłu uspołecznionego do tworzenia nowych i coraz to ciekawszych form, na które stary ustrój, zazdrosny o swe powodzenie i stan po­siadania, n'gdy by się nie zdobył.

W Gliwicach dużo się mówi o potrzebie zor­ganizowania „warsztatu na kołach“. Taki war­sztat umieszczony na specjalnym samochodzie ciężarowym, dysponujący najbardziej niezbęd­nym wyposażeniem technicznym i maszyno­wym, odgrywałby na terenie dyrekcji rolę po­gotowia ratunkowego. Inicjatywa ta, naszym zdaniem, zasługuje na uwagę władz zwierz­chnich. Warsztat na kołach okazałby się niez­będny głównie dla miejscowości leżących dalej od większych skupień ludzkich i od środowisk przemysłowych. Samochód warsztatowy przy jakichś awariach wkraczałby szybko i wykony­wał niezbędne remonty składnie i w ten spo­sób skracałby do możliwego minimum postoje.

SPRAWA REMANENTÓW

W prasie codziennej słyszy się dużo o re­manentach i potrzebie ich jak najrychlejszego włączenia do obrotu towarowego. Ze zjawis­kiem remanentów spotkaliśmy się również na naradzie gliwickiej. W szczególności jedna z fabryk obuwia wyprodukowała z górą tysiąc par obuwia bez zamówienia i bez uprzedniego zatwierdzenia wzorów. Jak nas zapewniano, buty te zostały wyprodukowane solidnie i po­prawnie. Mimo to jednak aparat handlowy, któ­ry odbiera produkcję fabryki, robi trudności z odbiorem. Wydaje się nam, że zachodzi tu po stronie aparatu handlowego duże niezrozumie­nie swego posłannictwa. Wymiana nie jest by­najmniej funkcją biurokratyczno-urzędową, ale funkcją życia. Robienie trudności zakładom pracy z odbiorem produkcji wtedy, gdy same zakłady produkcyjne nie mogą bezpośrednio swych produktów sprzedawać, jest rzeczą co najmniej niewłaściwą. Bardziej życiowe ust­unkowanie się do zagadnienia jest tym ko­nieczniejsze, iż rozdział produkcji od handlu nastąpił nie tak dawno i poszczególne zakłady pracy produkowały bardzo często niezbyt oglą­dając się na bieżący portfel zamówień. W każ­dym razie wydaje się nam rzeczą wprost kary­godną przy dzisiejszym głodzie towarowym wywołanym postem okupacyjnym zatrzymy­wanie w magazynach towarów chodliwych ca­łymi miesiącami z powodu jakichś niezycio­wych grymasów.

Rozpisaliśmy się szerzej na temat butów z Dyrekcji Gliwickiej dlatego, że z podobnymi faktami spotykaliśmy się już wcześniej na tere­nie innych dyrekcji i innych przemysłów. Zaw­sze się może zdarzyć jakieś przeliczenie w pla­

nie produkcyjnym, jakaś mniej udana produk­cja i jakaś „radosna twórczość“. Uważamy, że dziś, kiedy Polska odziedziczyła po okresie oku­pacji dużo tandety, kiedy poszczególne fabryki w gorączce ilościowej i w okresie mniejszej dy­scypliny pracy nafabrykowały moc towarów słabszej jakości, przydałaby się jakaś instytucja w rodzaju przedwojennego katowickiego Wool­wortha, który trudnił się likwidowaniem tego rodzaju produkcji za bezcen między słabszą gospodarczo ludność.

Za dużo się słyszy o magazynach zawalo­nych niepotrzebnie, o hodowli moli, o jakichś bez głowy wyprodukowanych czapkach itp. Instytucja taka mogłaby walnie przyczynić się do oczyszczenia magazynów, do upłynnienia re­manentów chociażby z poważną stratą, która jednak zawsze będzie mniejsza od przechowy­wania towarów w nieskończoność.

SPRAWY ZAOPATRZENIA.

Gdy już mowa o nowych projektach i no­wych dodatkowych formach handlu, warto rów­nież wspomnieć o potrzebie nowej instytucji zakupów. W Gliwicach cały szereg fabryk skar­żyło się na trudności w zaopatrzeniu w różne drobiazgi niezbędne jednak do produkcji, które można nabyć jedynie „w podziemiu gospodar­czym“. Zrozumiałe jest wprawdzie stanowisko władz, że poszczególne zakłady nie mogą i nie powinny zaopatrywać się wbrew przepisom o dostawach. W wielu wypadkach interes spo­łeczny jest jednak wyższy aniżeli niewolnicze stosowanie się do przepisów regulaminu. Uwa­żamy, że przy każdej dyrekcji powinien się zna­leżeć jakiś cieszący się pełnym zaufaniem czło­wiek czy grupa ludzi, która mogłaby zakupić na wolnym rynku z rachunkiem czy bez ra­chunku jakieś rzadkie a niezbędne towary. Oczywiście nie można z tego robić zasady, a je­dyne nieczęsty wyjątek, podyktowany potrze­bą życia. W ten sposób mogłoby wejść do procesów produkcyjnych dużo rzadkich metali, dużo części maszyn przedwojennych, materia­łów ściernych, łożysk kulkowych, chemikali­i przywiezionych przez repatriantów z zagranicy, diamentów przemysłowych, stali szybko­tnących itp. Tę naszą koncepcję za pośrednictwem „In­formatora“ przekazujemy władzom nadzorczym do skrupulatnego rozważenia. Udany przykład z domami komisowymi winien naszą koncepcję poprzeć.

RZECZ O WSPÓŁZAWODNICTWIE I ZOBO­WIĄZANIACH ORAZ KRYTYCE

Narada gliwicka obfitowała w szereg cieka­wych dyskusji, nieraz bardzo gorących. Dysku­sję ostrą wywołała krytyka jednego z planistów na temat lekkomyślności zakładów terenowych w zaciąganiu zobowiązań przy współzawodni­ctwie długofalowym. Na ten temat toczyła się dyskusja przez czas dłuższy i dla obcych była ona niezbyt zrozumiała. Wchodziły tu w grę

również typowo lokalne tajniki i zadrażnienia. Nie wdając się więc w meritum dyskusji gliwickiej chcemy zabrać głos na poruszony temat w sposób ogólny i mogący mieć znaczenie dla wszystkich zakładów pracy. Krytyka i samokrytyka w ustroju socjalistycznym odgrywa specjalnie ważną rolę i jest rzeczą niedopuszczalną, by kogoś w prawie krytyki ograniczać. Oczywiście krytyka nie może mieć na celu podważania istoty ustroju, która w ogóle nie podlega krytyce. Rzeczą kultury krytykującego jest podawanie swych uwag w sposób jak najbardziej strawny, bez ataków osobistych i bez złośliwości. Istnieje bowiem przysłowie: „jaką miarką mierzysz, taką ci będzie odmierzono“. W każdym razie dyskusje i wszelką krytykę winna cechować dobra wiara i wola zmiany na lepsze i udoskonalenia swych i cudzych metod pracy oraz poszukiwanie prawdy. Na marginesie zaznaczamy, że wśród dyskutantów gliwickich śladów złej woli nie zauważyliśmy.

Najbardziej zabolalo dyskutantów krytyczne odniesienie się do lekkomyślnego zaciągania zobowiązań w przedmiocie długofalowego współzawodnictwa. Dyskutant stanął na stanowisku, że zobowiązanie winno być realne i możliwe do przeprowadzenia. Inni dyskutanci widzieli w tym chęć osłabienia drogi robotniczej do socjalizmu i oblewanie inicjatorów współzawodnictwa zimną wodą. Naszym zdaniem, każde zobowiązanie bez względu na pobudki winno być podejmowane w sposób rozsądny i realny. Nie wolno podpisywać weksli, których się nie może wykupić. Nie jest intencją inicjatorów akcji współzawodnictwa, by ich archiwa gromadziły nie zrealizowane zobowiązania. Słuszną jest więc rzecz żądanie, by każde zobowiązanie było podejmowane z ołówkiem w rękę, z pełną dojrzałością i namysłem i zamiarem realizacji w całej pełni. Zobowiązanie będzie przecież kontrolowane. Czytamy w art. St. Sieradzkiego w Trybunie Robotniczej z dnia 6 marca br. pod tytułem „Kontrolować wykonanie zobowiązań“, że kontrola nie ma w sobie nie tylko nic uchybiającego godności, ale jej celem jest właśnie pomóc zagwarantować uzyskanie zadeklarowanych wyników. Zadaniem jej potwierdzić zdobyte osiągnięcia, ale równocześnie i ustalić, jeśli zobowiązania nie są wykonywane, dlaczego, ściśle ująć fakty, usunąć przeszkody, zapobiec brakom.

Zobowiązania długofalowe naszym zdaniem nie mogą opierać się wyłącznie na entuzjazmie klasy robotniczej. Muszą one być oparte na rachunku. Pewna więc krytyka podejmowania zobowiązań w sposób nierealny nie jest więc dla samej idei współzawodnictwa szkodliwa. Przeciwnie, zmusza ona do samokontroli i namysłu.

Obawy o hamowanie entuzjazmu klasy robotniczej są tu płonne. W dzisiejszym stanie uspołecznienia klasy robotniczej nie może być mowy o szkodliwości oblewania entuzjastów

zimną wodą. Każda najdrobniejsza placówka terenowa, każdy najdrobniejszy warsztat pracy czuje się dziś współodpowiedzialny za wykonanie planu sześcioletniego i każdy chce mieć w tym dziele należny i jak najbardziej znaczny udział. Dlatego też fali długofalowych zobowiązań współzawodnictwa nie potrafi nikt zatrzymać. Rachunek, namysł i dojrzałość przy podejmowaniu tych zobowiązań stwarzają jedynie warunki realności zobowiązania, a tym samym realności całego udziału danej załogi i zespołu w dumnym pochodzie do socjalizmu. Dlatego też młodego mówcy z Gliwic, który rozpętał tak gorącą dyskusję w sprawie współzawodnictwa, nie należy zbyt pochopnie potępiać. Efektem całej dyskusji winno być poddanie wszystkich zobowiązań pod lupę i kontrolę.

CZY PRODUKOWAĆ Z NIEODPOWIEDNIEGO MATERIAŁU?

Bardzo ciekawą dyskusję prowadzono na temat, jak ma się zachować warsztat pracy, który nie otrzyma należytego materiału do przetwórstwa. Podkreślić tu należy przemówienie dyr. Jakubowicza. Stwierdził on z naciskiem, że kierownik fabryki, który produkuje z nieodpowiedniego materiału, będzie odpowiadał za braki dyscyplinarnie i nawet karne. Jeżeli należytego surowca zakład nie ma, powinien zaprzestać produkcji, a całą odpowiedzialność za przestój zakładu przerzucić na aparat zaopatrzeniowy i dyrekcję.

BOLAŁCZKI I ŻYCZENIA

Na każdej naradzie można nasłuchać się całego szeregu więcej lub mniej uzasadnionych życzeń i inicjatyw oddolnych. Nie mogło być też inaczej w Gliwicach. Życzenia te można by podzielić na pewne grupy. Najczęstsza grupa życzeń to sprawa środków transportowych własnych, a w szczególności samochodów ciężarowych i osobowych. Dyrekcja Gliwicka działa przecież w promieniu dwustu kilometrów. Dotychczasowy park samochodowy wyczerpany jest do granic wytrzymałości i wszelkie wraki tu się remontuje. Marzeniem zakładów i samej dyrekcji jest poważniejszy zastrzyk nowych wozów.

Drugą grupą życzeń jest dostawa narzędzi, która pozostawia bardzo dużo do życzenia. Pada nawet koncepcja, by w ramach przemysłu miejscowego uruchomić produkcję pił taśmowych, które stanowią naprawdę wąskie gardło przemysłu drzewnego. To samo dotyczy kopyt potrzebnych we własnych fabrykach obuwia. Uruchomienie własnej wytwórni kopyt uchroniłoby fabryki obuwia od wielu trudności dotychczasowych.

Pada hasło zsynchronizowania planów z zaopatrzeniem. Tu i ówdzie słyszy się o zbyt dużym zapasie jednego surowca do mydła, a braku dodatkowych surowców. Nie są tu wielo-

krotnie winne zakłady, lecz zarządzenie z góry, która magazynuje rezerwy zapasowe po zakładach. Dla samych zakładów jest to jednak uciążliwe.

Irytuje niektóre zakłady okoliczność, że zaplanowano jakąś nową produkcję, a tymczasem produkcja ta z winy zaopatrzenia nie da się uruchomić. Dyrektor Jakubowicz stwierdza, że mimo to dobrze się stało, że daną produkcję zaplanowano, gdyż w ten sposób zaawizowano światu, że taki zakład jest zdolny do podjęcia podobnej produkcji. Rzeczą polityki zaopatrzenia w przyszłości będzie to wąskie gardło w zdobyciu surowca uzdrowić.

ROLA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO.

Dużo słyszało się na naradzie uwag na temat ciągłej fluktuacji w stanie posiadania zakładów Dyrekcji Gliwickiej. W tej fluktuacji zachodzą pewne reguły. W szczególności dyrekcja otrzymuje z sektora prywatnego lub z przemysłu kluczowego zakład w stanie kompletnego opuszczenia. Taki zakład należy doprowadzić do ładu i składu kosztem olbrzymiego wysiłku mózgu i mięśni. Gdy zaś zakład staje na nogi, zgłasza się po niego przemysł kluczowy. Padają na naradzie słowa, że z tej roli kliniki chorych zakładów przemysł miejscowy powinien być dumny. Osobiście nie bardzo wierzymy, by duma ta nie była połączona z pewnym uczuciem żalu przy oddawaniu pięknie pracujących zakładów i przy otrzymywaniu nowych ruder do zagospodarowania.

SPRAWY DROBNE

Bardzo często organizując zjazdy i konferencje zwolujący nie zwracają uwagi na różne drobne udogodnienia dla uczestników. Uczestnik musi sam sobie szukać hotelu czy noclegu,

co nie zawsze jest rzeczą łatwą. Stwierdzamy, że w Gliwicach te rzeczy rozwiązano w sposób poprawny i celowy. Zarezerwowano w hotelach pokoje, zamówiono posiłki w sposób, by na nie nie czekać zbyt długo, urządzono na miejscu bufet, zorganizowano służbę informacyjną i pomocniczą. Słowem wszystko grało tu należycie. To wszystko jest zasługą miejscowej komórki Z. M. P. i Ligi Kobiet.

ROCZNICA ISTNIENIA DYREKCJI GLIWICKIEJ.

W przerwach narady przy czarnej kawie dowiedzieliśmy się, że właśnie w dniu narady Gliwicka Dyrekcja obchodziła pierwszą rocznicę swego istnienia. Opowieść organizatorów tej dyrekcji o trudach założycielskich brzmi nie mniej interesująco, niż książka Wilczka „Numer 16 produkuje“. Na samym stanowisku naczelnika planowania było ni mniej ni więcej tylko 5 zmian. O każdy stołek, biurko, maszynę do pisania czy liczenia trzeba się było kłócić. Organizatorzy dyrekcji patrząc się na dnię przeszłego roku mogą zupełnie słusznie użyć przysłowia: Miło jest wspomnieć na minione trudy.

Pracownicy dyrekcji i zakładów nie wyglądają bynajmniej na ludzi, którzy by za swe prace zarabiali duże sumy. Są to ludzie skromni. Cechuje ich wszystkich jednak przywiązanie do swego warsztatu pracy i chęć dania ze siebie maksimum wysiłku po to, by przyszłość była jaśniejsza i by wyjść na równiejsze gościnie rozwojowe. Pod wrażeniem tych cech charakteru pracowników przemysłu miejscowego opuszczamy Gliwice zbudowani wysokim morale polskiego świata pracy. Jest to kapitał, którego świat może nam pozazdrościć.

CZŁOWIEK i PRACA

Czy istnieje marnotrawstwo leków?

(Czytelnikowi pod rozwagę)

Głównym zadaniem ubezpieczalni społecznych, zbudowanych na fundamencie ustawodawstwa socjalnego, jest udzielanie ubezpieczonym i członkom ich rodzin fachowej opieki leczniczej w razie choroby oraz wypłata zasiłków w razie choroby ubezpieczonego, połączonej z niezdolnością do pracy.

Ubezpieczalnie społeczne są więc wspólnym dobrem mas pracujących, o niestety niedocenionej wartości, mimo iż uwalniają one milionowe rzesze ludzi pracy od trwogi popadnięcia w nędzę na wypadek choroby i stały się dla nich w tym wypadku właśnie źródłem niejednej radości.

Ale — gdzie jest światło, tam są i cienie, a gdzie jest życie, tam zaraz pojawiają się jego niszczyiele.

Toteż nie ma w tym nic nienaturalnego, że na zdrowym organizmie ubezpieczenia społecznego wciąż na nowo zagnieżdżają się pasożyty, które nie tępienie zniszczyłyby nie tylko owoc, ale podcięłyby same korzenie ustawodawstwa społecznego.

Wiele jest form pasożytowania na ubezpieczeniu socjalnym, wszystkie jednak pochodzą przede wszystkim z dwóch cech charakteru ludzkiego: z wybujałego, bo niezgodnego z do-

brem ogólnym egoizmu oraz lekkomyślności jednostki.

Życie, a więc i zdrowie, jest najwyższym materialnym skarbem człowieka. Czy jest w tym coś dziwnego, gdy ubezpieczony, który popadł w chorobę, pragnie przywrócenia zdrowia w czasie możliwie najkrótszym? Nie! — W takim pragnieniu nie tylko nie ma nic dziwnego, ale jest ono całkowicie naturalne, moralnie zdrowe i ponadto jest ono zgodne z duchem ubezpieczenia chorobowego. Ubezpieczony ma więc prawo domagania się, by mu w granicach możliwości wiedzy lekarskiej, w czasie jak najkrótszym przywrócono zdrowie bez względu na wynikające stąd koszty dla ubezpieczalni.

Ale — co to jest choroba?

Ustawa nie daje definicji „choroby“ i jest w ogóle wątpliwe, czy można by ustalić taką definicję, która przetrwałaby ogniową próbę krytyki. Ponadto stan „zdrowia“ nie zawsze jest ściśle odgraniczony od stanu „choroby“. Przeciwnie! Zdrowie wcale często przechodzi w chorobę niespostrzeżenie. Ba! Wcale nierazkie są wypadki, kiedy lekarz okazjynie stwierdzi istnienie nawet bardzo ciężkiej choroby u pacjenta, który dotąd sam uważał się za zdrowego. Dotyczy to zwłaszcza chorób nie wywołujących bólu, albo nie połączonych z gorączką.

Czy więc w takim stanie rzeczy można w ogóle twierdzić, że ubezpieczeni niekiedy nadużywają swego uprawnienia do świadczeń chorobowych ubezpieczalni? Albo — w szczególności — że nadużywają swego prawa do pobierania leków na koszt ubezpieczalni?

Tak! Nadużycie świadczeń chorobowych ubezpieczalni, a w szczególności marnotrawstwo leków z winy ubezpieczonych istotnie zachodzi i wcale nie jest rzadkie. Wiedzą dobrze o tym ci ubezpieczeni, którzy w domu mają skład psujących się często leków, pobranych z ubezpieczalni, wiedzą też o tym dobrze ci, co nawet nie pofatygują się do apteki po odbiór leków, zapisanych dla nich przez lekarza ubezpieczalni.

Marnotrawstwo leków istotnie zachodzi.

Pacjent nie ma prawa **żądać** od lekarza zapisania takiego to a takiego leku — ani pacjent prywatny, ani ubezpieczony. Normalny tok sprawy powinien być taki, że pacjent podaje lekarzowi swoje dolegliwości, a lekarz wydaje swoje decyzje łącznie z ewentualnym zaordynowaniem leku na podstawie swego własnego spostrzeżenia.

W przeciwieństwie do tego — jakże częste są wypadki, że ubezpieczeni udają się do lekarzy ubezpieczalni tylko po to, by dyktować lekarzowi, co ma zapisać i to nie tylko na ich własny użytek, ale także na użytek ich krew-

nych i znajomych. Dotyczy to często leków najbardziej reklamowanych, a więc najczęściej nieskutecznych albo mało skutecznych, albo zgoła luksusowych i zbędnych — a zawsze b. drogich. Gdy lekarz odmówi, pacjent jest niezadowolony, a niekiedy nawet terroryzuje lekarza, a lekarz taki w konsekwencji z czasem staje się niepopularny.

Jest rzeczą jasną, że człowiek nie przyzwyczajony do pracy fizycznej odczuwa bóle członków w pierwszym okresie po podjęciu pracy fizycznej, a człowiek nie przyzwyczajony do pracy umysłowej, odczuwać będzie po jej podjęciu różne dolegliwości natury nerwowej. Każdy też wie o tym, że w razie zaistnienia zmartwień lub kłopotów w służbie, w życiu rodzinnym, czy wreszcie w życiu indywidualnym — człowiek „czuje się źle“, i wie też każdy (a przynajmniej wiedzieć powinien), że jedynym „lekiem“ na takie stany złego samopoczucia jest — usunięcie przyczyny, na co lekarz nie ma żadnego wpływu. A jednak mnóstwo jest takich pacjentów, którzy dobrze znają przyczyny swego złego samopoczucia, a miast starać się o ich usunięcie, udają się do lekarza pod pretekstem choroby i na dobitkę zgorzeleni są, gdy im lekarz odmówi zapisania żądanych leków.

Ubezpieczalnia nie jest wreszcie salonem kosmetycznym. Toteż pobieranie środków kosmetycznych na koszt ubezpieczalni zakwalifikować należy jako marnotrawstwo funduszy przeznaczonych na leczenie chorych.

Jest rzeczą słuszną, że lekarz powinien możliwie ulżyć cierpieniom albo przywrócić zdrowie nie tylko w czasie możliwie najkrótszym, ale także przy możliwie najniższych kosztach. Ta teza, która obowiązywać winna także w praktyce prywatnej, ma tym większe znaczenie w lecznictwie społecznym. Z tego przede wszystkim powodu, że fundusze wydane niepotrzebnie muszą uszczuplić zasoby przeznaczone na leki w tych wszystkich przypadkach, gdzie istota samej choroby wymaga zaordynowania leków drogich i bardzo drogich.

Jeżeli ubezpieczony ma prawo domagania się od ubezpieczalni dostarczenia leku drogiego, ale koniecznego (a tego prawa ubezpieczalnia mu nie odmawia), to również ubezpieczalnia ma prawo domagania się, by ubezpieczeni — przez zbyteczne szukanie porady lekarskiej albo przez presję na lekarza — nie powodowali wydatków niepotrzebnych i to w najistotniejszym interesie rzeczywiście chorych.

Ubezpieczeni powinni zawsze pamiętać, że są oni współgospodarzami ich własnej instytucji oraz że nieracjonalność w wydatkach wyklucza dobrą gospodarkę.

Wczasy lecznicze i leczenie sanatoryjne

Z uwagi na to, że te dwa terminy nie zawsze są należycie zrozumiałe i wywołują wiele rozgoryczenia i nieporozumień wśród ubezpieczonych, należałoby właściwemu ich znaczeniu poświęcić parę słów.

Wczasy lecznicze to przede wszystkim urlop spędzony w uzdrowisku, podczas którego pracownik przeprowadza leczenie zdrojowiskowe o charakterze zapobiegawczym i leczniczym.

Ubezpieczalnie społeczne wychodzą ze słusznego założenia, że leczenie ambulatoryjne, które odbywa się na ich koszt podczas wczasów leczniczych, musi być racjonalnie stosowane, aby dało pozytywne wyniki uznając, że dwutygodniowy okres leczenia, po którym bezpośrednio następuje powrót do pracy, jest nie wystarczający. Wobec tego ubezpieczeni, skierowani na wczasy lecznicze przez komisję lekarsko-społeczną przy ubezpieczalni, przebywają w uzdrowisku 2 tygodnie na koszt Funduszków Wczasów Pracowniczych przy C. R. Z. Z., koszty zaś 3. tygodnia pobytu pokrywa właściwa ubezpieczalnia. Bezpłatne leczenie i zabiegi podczas całego okresu wczasów leczniczych zapewnia ubezpieczalnia która ponadto w niektórych wypadkach udziela pracownikowi zwolnienia od pracy na 4. tydzień wypoczynku, spędzany już w miejscu zwykłego zamieszkania.

Zachodzi więc pytanie — kiedy można skorzystać wczasy lecznicze?

Pracownicy umysłowi mogą je odbywać **jedynie** w ramach przysługującego im ustawowo 4-tygodniowego urlopu, pracownicy zaś

fizyczni spędzają na wczasach leczniczych również okres 2-tygodniowego rocznego urlopu taryfowego, dodatkowy zaś 3. tydzień przebywają w uzdrowisku na koszt i na podstawie zaświadczenia ubezpieczalni, przy czym za ten tydzień przysługuje im zasiłek sanatoryjny.

Leczenie sanatoryjne natomiast otrzymują ubezpieczeni niezależnie od wczasów i uprawnień urlopowych w wypadkach wymagających tego rodzaju kuracji. Osoby skierowane na leczenie sanatoryjne mogą być uznane za niezdolne do pracy na okres tego leczenia i nie ponoszą żadnych kosztów, związanych z podróżą do sanatorium i 4-tygodniowym pobytem w uzdrowisku.

Na nieco odmiennych zasadach uregulowane są wczasy lecznicze specjalne (przeciwgruźlicze, przeciwpylicowe, przeciwwołowicze i przeciwgośćcowe), przyznawane również jedynie w okresie urlopu. Ubezpieczeni nie ponoszą jednak żadnych wydatków, związanych z pobytem w uzdrowisku podczas tego typu wczasów i pokrywają jedynie koszt dojazdu i taksy klimatycznej.

Należy podkreślić, że akcja wczasów leczniczych rozpoczęta w 1948 r. rozwija się z każdym rokiem i jest coraz bardziej ceniona przez świat pracy, a CRZZ wraz z ZUS dążą do nadania jej coraz bardziej masowego charakteru. I tak w roku bieżącym przewiduje się skierowanie ponad 30.000 osób na wczasy lecznicze.

A. P.

O czym powinniśmy pamiętać, gdy wysyłasz dziecko do prewentorium?

Przede wszystkim należy pójść do lekarza rejonowego poradni przeciwgruźliczej. Jeżeli brak takowej w twojej miejscowości, to należy udać się do lekarza w ośrodku zdrowia lub lekarza pediatry ubezpieczalni społecznej, do której należysz.

Lekarz sporządza wniosek na leczenie prewentoryjne, dołączając do niego wyniki badań pomocniczych, jak prześwietlenie klatki piersiowej, odczyn tuberkuliny i OB.

Wniosek taki, należycie opracowany, poparty wyżej wymienionymi załącznikami przesyła ubezpieczalnia społeczna do terenowej wojewódzkiej centralnej poradni przeciwgruźliczej, do której wyłącznej kompetencji należy kwalifikowanie dzieci i przydział miejsc w poszczególnych prewentoriach.

Wniosek zakwalifikowany kieruje woj. centr. poradnia przeciwgruźlicza do odpowiedniego prewentorium.

Prewentorium zawiadamia ubezpieczalnię społeczną mniej więcej 3 tygodnie naprzód o wyznaczonym terminie wyjazdu dziecka, a ta z kolei zawiadamia rodziców, wzgl. opiekunów dziecka określając im dokładnie godzinę i sposób dojazdu (pociągiem lub autobusem) od stacji macierzystej do prewentorium.

Ubezpieczalnia ponadto jest zobowiązana udzielić wszelkich wyczerpujących informacji, dopilnować terminowego wyjazdu dziecka do prewentorium oraz przydzielić specjalnego konwojenta dla opieki nad dzieckiem aż do jego miejsca przeznaczenia.

Każde dziecko wyjeżdżające do prewentorium musi posiadać zaświadczenie wydane przez ubezpieczalnianego lekarza pediatrę, że ani ono, ani nikt z jego otoczenia nie przechodził w ciągu ostatnich 6 tygodni choroby zakaźnej.

Pobyt dzieci w prewentorium trwa 3 miesiące.

Kto ponosi koszty leczenia? — Wszelkie koszty pobytu i leczenia dziecka w prewentyrium ponosi Zakład Ubezpieczeń Społecznych. Koszty zaś przejazdu dzieci i konwojentów pokrywa ubezpieczalnia społeczna.

Zachodzić może również taki wypadek, że ktoś z rodziny dziecka, względnie jego opiekun może być wyznaczony do konwojowania swojego dziecka do prewentyrium. Wówczas przysługuje mu również prawo do zwrotu kosztów podróży.
A. P.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Ochrona głowy kobiet

Zadaniem osłon głowy kobiet, zatrudnionych w przemyśle jest:

1. uniemożliwienie zetknięcia się włosów z ruchomymi, a przede wszystkim obrotowymi elementami maszyn,
2. ochrona włosów przed nadmiernym zapyleniem i zawilgoceniem.

Zazwyczaj ma się do czynienia tylko z jednym z wymienionych niebezpieczeństw, względnie szkodliwości; rzadko trzeba chronić włosy przed obydwojoma naraz.

Jeżeli ochrona włosów ma znaleźć zastosowanie masowe, nie może być kosztowna, powinna dać się łatwo prac (przynajmniej raz w tygodniu), a przede wszystkim nie może zawierać części odstających z tyłu i z boków, np. w postaci jakiegokolwiek kokardy, węzłów itp., za które ochrona mogłaby być pochwycona. Jest to niezbędne, ponieważ pracownica może się odwrócić tyłem do wirującej lub obracającej się części maszyny albo też zawadzić kokardą o występujące naroża maszyny, co mogłoby spowodować pochwylenie nakrycia głowy, a także i włosów. Z tego powodu nie jest wskazane użycie chustek na głowę, które zawsze są wiązane, wskutek czego nie tylko wykazują nieszczelności, przez które pył może się dostać do włosów, ale przede wszystkim posiadają wystające naroża, które mogą być łatwo pochwycone przez obracające się części maszyn.

Ochrona głowy powinna być równocześnie estetyczna. Kobieta ma znacznie bardziej rozwinięte poczucie estetyki, aniżeli mężczyzna i na ogół znacznie więcej odczuwa dba o swój zewnętrzny wygląd. Ponadto kobiece nakrycie głowy, jeżeli rzeczywi-

ście ma być używane, powinno dostosować się do owalu twarzy (twarze okrągłe „puciołowe”, średnie i szczupłe) i koloru włosów. Inaczej żadna kobieta, zwłaszcza pracująca w towarzystwie mężczyzn, nie włoży na głowę niczego takiego, w czym nie byłoby jej do twarzy, jak to stwierdza ankieta, przeprowadzona wśród szwajcarskich robotnic w r. 1942, gdy przymusowo wprowadzono tam ochrony włosów kobiet. Wprowadzenie gwałtem jednolitych „czepków” na głowę, bez względu na zmysł estetyczny kobiet, ich indywidualne gusty, rysy twarzy i kolor włosów, jest zatem równoznaczne ze stwarzaniem sobie zupełnie zbytecznych trudności i z niepotrzebną stratą energii. Dlatego należy mieć do wyboru większą ilość modeli, dostosowanych zarówno do celów, jakim mają służyć, jak i do osobistych gustów pracownic. Fabryka wytwarzając „czepki” na głowy swych pracownic dobiera sobie materiał zależnie od swych warunków.

Wzory są zasadniczo dwa:

a) **czepek z daszkiem** ma na celu: 1. zabezpieczenie oczu przed odbłaskiem (oślepieniem), który może spowodować chwilowe oślepienie i narażenie np. palców na pochwylenie, obcięcie lub zgniecenie oraz 2. ostrzeżenie przy zetknięciu się z wirującym elementem maszyny o jego bliskości, zmuszające głowę do cofnięcia się na czas.

b) **beret** w różnych odmianach ma przede wszystkim na celu ochronę włosów przed zapyleniem, a także przed porwaniem przez wirujące części maszyn.

Wzorcownia może dostarczyć na żądanie pojedyncze sztuki powyższych wzorów.

Redaguje: Komitet redakcyjny

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

Adres redakcji i administracji: Katowice, ul. 3 Maja 23, tel. 317.71 i 317.73.

Prenumerata i kolportaż P. P. K. „Ruch”, Katowice, ul. 3 Maja 23.

Prenumerata mies. 100 zł, kwart. 300 zł

Ceny ogłoszeń: 1 str. 50.000 zł, ½ str. 30.000 zł, ¼ str. 15.000 zł, ⅙ 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.

Rozmowa z czytelnikami

Ob. Ob. Budzyński i E. Poraziński (racjonalizatorzy i nowatorzy) z Farbiarni i Pralni Chemicznej w Bydgoszczy

proszeni są o nadesłanie opisów prowadzonych przez siebie ulepszeń do działu technicznego w naszym czasopiśmie celem wymiany z innymi zakładami dyrekcyjnymi.

Ob. Z. Czarnecki kierownik referatu prasowego Pom. Ogólnobranżowa DPM Bydgoszcz

Zgłaszacie nam zapotrzebowanie na zwiększoną liczbę egzemplarzy Informatora wspominając o rozpoczęciu akcji w kierunku pozyskania nowych prenumeratorów. Podzielcie się z nami jakie osiągacie wyniki. Listę współpracowników-korespondentów zakładowych otrzymaliśmy (16 osób), oczekujemy teraz na nawiązanie przez nich bliższego kontaktu z redakcją.

**Ob. Brunon Damski — Bydgoszcz,
ul. Nakielska 129**

Chętnie zaliczymy Was w poczet korespondentów redakcji Informatora. Pożądane notatki i reportaże z życia zakładów. Pod określeniem „życie zakładów“ rozumiemy wszelkie przejawy z zakresu prac podjętych nad usprawnieniem pracy zawodowej, jak: wynalazki, ulepszenia, sprawy bezpieczeństwa i higieny itd.

Kazimierz Łowiński — DPM Gliwice

Nadesłany materiał prasowy o gazetce ściennej został wykorzystany.

Redakcja chętnie będzie widziała w Was współpracownika. Interesują nas przede wszystkim materiały z życia poszczególnych zakładów przemysłu miejscowego (działalność kółek racjonalizatorskich, rad zakładowych, sprawy socjalne). Mogą one mieć formę reportażu, notatki informacyjnej, artykułu dyskusyjnego itd. Wszystkie materiały drukowane płacone są od wiersza.

Ob. M. Adamczyk — Odlewnie Żeliwa i Metali w Grudziądzu.

Wasz projekt urządzenia przez całą załogę warsztatów wycieczki dla zwiedzenia trasy W—Z jest godny uznania.

Prosimy, poinformujcie nas o terminie przyjazdu, aby nasza redakcja mogła powitać Was i ułatwić załatwienie różnych formalności.

Kierownik sekretariatu — DPM Łódź

Czytając Wasz biuletyn nr 1 dowiedzieliśmy się o nowej formie rozprowadzania Informato-

ra na terenie Dyrekcji Łódzkiej. Ponieważ redakcja przypuszcza, że nowy system będzie celowy, prosi o podanie wzoru założonej ewidencji prenumeratorów i sposobu rozprowadzania Informatora w terenie.

Jeśli metoda okaże się dobra, podamy ją jako wzór godny naśladowania. Równocześnie prosimy o przekazywanie redakcji Waszego biuletynu wewnętrznego.

Oddział socjalny — DPM Łódź

Redakcja prosi o poinformowanie, jak została zaplanowana praca oddziału socjalnego na 1950 r. na odcinku czasów pracowniczych.

DPM — Łódź

W przysłanych do redakcji przez DPM Łódź wewnętrznych biuletynów informacyjnych nr 1 i 2 rb. przeczytaliśmy, że Dyrekcja idąc po słusznej linii zarządzenia dyrektora Departamentu ob. inż. Dobrzeńckiego zaapelowała w obu biuletynach do kierowników zakładów i pracowników o właściwe i celowe wykorzystanie miesięcznika Ogólnopolski Informator Przemysłu Miejscowego przez nawiązanie łączności pracowników przemysłu miejscowego z redakcją i rozszerzenie wysokości abonamentu.

Redakcja dziękuje Dyrekcji za zajęcie właściwego stanowiska.

**Ob. Hyczkiewicz — fabryka „Polna“
w Przemyślu**

Z nadesłanego przez Dyrekcję Rzeszowską komunikatu dowiedzieliśmy się o opracowywaniu przez Was przyrządu, który pozwoli przestawić w produkcji obróbki kół do wózków — z ręcznej na maszynową. Po opracowaniu tego aparatu przyslijcie nam jego opis do działu technicznego.

**Pracownice Tkalni Mechanicznej
w Tarnobrzegu**

Napiszcie do nas, czy wezwanie kobiet rzeszowskich zostało przez Was podjęte i jak macie zamiar je realizować.

Ob. E. Podolski — Szczecin

Zakłady dyrekcyjne zamawiają na razie prenumeratę za pośrednictwem swoich dyrekcyj.

Dyrekcje przesyłają zbiorowe zamówienia do Państwowego Przedsiębiorstwa Kolportażu „Ruch“, Katowice, ul. 3 Maja 23, zawiadamiając jednocześnie administrację Informatora PM o dokonany zamówieniu.