

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

S P I S T R E Ś C I

XXIII Międzynarodowe Targi Poznańskie. Ha-te — Przygotowanie do Święta Klasy Robotniczej. W walce o dyscyplinę pracy. Mgr Tomasz Rusek — Analiza statystyczna. N. Mileczyn — Jak DPM - Kraków stwarza podwaliny realizacji planu 6-letniego. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Tadeusz Panek — Możliwości wykorzystania odpadów drzewnych na drodze mechanicznej przeróbki. Inż. M. Spodar — Szybkościowe skrawanie. Ciekawostki techniczne. Skrzynka zapytań. **WSPÓLZAWODNICTWO I RACJONALIZATORSTWO:** Antoni Południk — Psychologia na usługach współzawodnictwa. Karol Sierpiński — O bliższy kontakt ruchu racjonalizatorskiego ze społeczeństwem. Z życia f-ki korków. Majster Gibalski racjonalizatorem. **CZŁOWIEK I PRACA:** Dr Lech Duszyński — O czym myśli lekarz zakładowy. A. P. — Ochrona zdrowia człowieka pracy w ZSRR. Ubezpieczony. Wypłata zasiłków. W sprawie ciągłości ubezpieczenia. **CZYTELNICY PISZĄ:** Robotnicy zakładów DPM-Poznań na apel W. Markiewki i inne. **ROZMOWA Z CZYTELNIKAMI.**



MIESIĘCZNIK

KWIECIEŃ 1950 — ROK V
NR 36 CENA 100 zł

OSTATNIE NOWOŚCI!

1. **I. KANTOR i K. WOLYŃSKI** „STATYSTYKA PRZEMYSŁOWA“, stron 151, cena zł 380.—

Pierwszy popularny podręcznik statystyki przemysłowej dla uczniów szkół licealnych i pracowników statystyki przemysłowej.

2. **W. W. BATYRIEW i W. K. SITNIN** „SYSTEM FINANSOWY I KREDYTOWY ZSRR“, stron 95, cena zł 250.—

Tłumaczenie broszury Batoryewa i Sitnina zaznajamia czytelnika z teoretycznymi podstawami finansowego i kredytowego systemu ZSRR oraz jego organizacją, wynikającą z doświadczeń uzyskanych przy budowie pierwszego państwa socjalistycznego.

3. **W. S. BURMISTROW** „OBNIŻENIE KOSZTÓW WŁASNYCH W PRZEMYSLE BUDOWY MASZYN“, stron 116, cena zł 350.—

Przekład broszury Burmistrowa wprowadza czytelnika w dziedzinę doświadczeń radzieckich na ważnym odcinku gospodarki. Książka przeznaczona jest dla planistów oraz inżynierjno-technicznego personelu zakładów budowy maszyn.

4. **ADAM MAZUREK** „WYKONYWANIE PLANÓW W POLSKIM HANDLU ZAGRANICZNYM“, stron 95, cena zł 220.—

Autor wprowadza czytelnika w sens zjawisk składających się na problematykę handlu zagranicznego, omawia plan towarowy i geograficzny, zajmuje się fazą roboczą, wykonywaniem planów i sprawozdawczością oraz kontrolą.

5. **OSKAR LANGE** „DWIE DROGI ROZWOJOWE W GOSPODARCE ŚWIATA“, stron 22, cena zł 65.—

Wydany drukiem wykład inauguracyjny wygłoszony na otwarciu Szkoły Głównej Planowania i Statystyki w Warszawie, omawia powszechny kryzys i kurczenie się kapitalizmu oraz rozwój i rozszerzanie się socjalizmu.

Zamówienia przyjmują:

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE
PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE WYODRĘBNIONE
W A R S Z A W A
ul. Hoża 35 — tel. 8-06-28

INFORMATOR

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Ministerstwo Przem. Lekkiego — Departament Przem. Miejscowego

Rok 5

Kwiecień 1950

Nr 36 (48)

XXIII Międzynarodowe Targi Poznańskie

Tegoroczne Międzynarodowe Targi Poznańskie mają spełnić wyjątkowe zadanie jako targi wypadające w kilka miesięcy po zwycięskim wykonaniu planu 3-letniego i w momencie startu do wielkich zadań planu 6-letniego.

Targi tegoroczne mają pokazać osiągnięcia trzyletniej pracy na terenie przemysłu i transportu, rolnictwa i innych dziedzin życia naszego społeczeństwa, podkreślając rosnące możliwości eksportu polskiego. Targi te będą mocnym wyrazem naszej walki o pokój.

XXIII Międzynarodowe Targi Poznańskie zostaną potraktowane tak z punktu widzenia handlowego, jak i z punktu widzenia propagandowo-wystawowego, przy czym strona problemowa nie będzie potraktowana jako dział specjalny, ale łącznie z ekspozycją towarową każdej dziedziny naszego życia społecznego. Planse i wykresy dotyczyć będą zamierzeń planu 6-letniego.

Na uwagę zasługuje fakt, że w tegorocznych targach weźmie po raz pierwszy w ich historii udział również rolnictwo, które będzie miało pawilon problemowy oraz wystawi produkty konsumcyjne.

Częściowo zobrazowane będą niektóre dziedziny naszych zamierzeń nie związane bezpośrednio z życiem gospodarczym kraju, a dotyczące kultury, oświaty, zdrowia itp.

Przygotowania do XXIII MTP dokonywane są przez 19 grup branżowych, które — poza odpowiednim doбором ekspozatów z uwzględnieniem wszystkich nowości produkcyjnych — mają za zadanie pokazać również walkę prowadzoną o jakość oraz osiągnięte wyniki dzięki współzawodnictwu i racjonalizacji.

Bogato zapowiada się również udział wystawców zagranicznych: Związku Radzieckiego, państw demokracji ludowej, Niemieckiej Re-

publiki Demokratycznej oraz niektórych krajów kapitalistycznych (Austrii, Włoch, Szwecji, Belgii, Francji i Szwajcarii) lub indywidualnych wystawców z tych państw.

Obok dorobku przemysłu kluczowego można będzie oglądać osiągnięcia państwowego przemysłu miejscowego, przemysłu, który nie tylko uzupełnia swoimi asortymentami przemysł ciężki, ale zaopatruje miejscowego konsumenta w artykuły codziennego użytku i daje swoje artykuły na eksport.

Należy tu podkreślić na podstawie oglądanych ekspozatów widoczny rozwój przemysłu miejscowego w ostatnich kilku latach.

Już w 1946 r. przemysł miejscowy bierze udział w Wystawie Ziem Odzyskanych (Warszawa).

W r. 1947 przemysł miejscowy był reprezentowany przez kilka dyrekcji na Targach Gdańskich.

W r. 1948 na Wystawie Ziem Odzyskanych (Wrocław) bierze udział we własnym pawilonie zbudowanym z elementów produkowanych w zakładach podległych dyrekcjom.

W r. 1949 jest we wszystkich branżach reprezentowanych na Targach Poznańskich. Wystawiona zostaje cała gama artykułów począwszy od igły do obrabiarki, od drewnianych podszew do estetycznych mebli. Wyroby bursztynowe, dziewiarskie i tekstylne, kosmetyczne, ceramika szlachetna i kryształowe wzbudzały powszechne zainteresowanie.

W bieżącym roku — wzorem ubiegłego — przemysł miejscowy umieszczony zostanie w pawilonach różnych branż.

Dzięki stałemu udziałowi przemysłu miejscowego w Międzynarodowych Targach Poznańskich wzrosło zainteresowanie jego wytwórczością.

cią wśród odbiorców krajowych, a wiele artykułów eksportowych pozyskało rynki zagraniczne.

W jednym z komitetów branżowych jest zgrupowana drobna wytwórczość, rzemiosło, przemysł ludowy i artystyczny.

Zgromadzenie w jednym pawilonie wszystkich placówek drobnej wytwórczości wpłynęło dodatkowo na zobrazowanie całości jej dorobku oraz podkreśli jej rolę w eksporcie i zaopatrzeniu rynku wewnętrznego.

Na terenach przyległych do Targów odbywać się będzie sprzedaż kiermaszowa zarówno towarów zagranicznych jak i krajowych. Centrale uspołecznionego handlu wewnętrznego przygotowują różnorodny i atrakcyjny asortyment towarowy.

Międzynarodowe Targi Poznańskie organizowane są od roku 1921, jakkolwiek przywileje urządzania targów nadali Poznaniowi już Jagiellonowie.

W Polsce kapitalistycznej wystawcami na MTP byli polscy fabrykanci i kupcy. Przemysł jednak był własnością Francuzów, Niemców i Anglików, toteż zyski z transakcji targowych zagarniali dla siebie, a rozwój przemysłu polskiego przez nich rządzonego krępowany był obcym interesem, a nie interesami świata pracy.

Obecnie wystawcami są głównie przedsiębiorstwa przemysłu i handlu uspołecznionego, pracujące i wystawiające pod hasłem służenia interesom świata pracy i to bez ograniczeń przez obce interesy, z możliwościami nieograniczonej wynalazczości i racjonalizacji.

Międzynarodowe Targi Poznańskie są wypróbowanym instrumentem handlu zagranicznego.

Poza zobrazowaniem corocznych osiągnięć i przyszłych zamierzeń Polski Ludowej Międzynarodowe Targi Poznańskie stanowią również przegląd wyników współzawodnictwa na drodze do socjalizmu pomiędzy krajami demokracji ludowych na czele ze Związkiem Radzieckim.

Targi przyczynią się niewątpliwie do jeszcze żywszej wymiany towarowej między Polską a ZSRR i krajami demokratycznymi. Dla wystawców zagranicznych Targi będą świadectwem korzyści, jakie mogą osiągnąć z obrotu towarowego z Polską.

Międzynarodowe Targi Poznańskie powinny zwiedzić jak najliczniejsze rzesze naszego społeczeństwa, gdyż ujrzą tam nie tylko rezultaty swej pracy, ale poznają przede wszystkim dorobek przemysłu radzieckiego, którego ekspozyty najlepiej ilustrują wyniki, jakie można osiągnąć tylko na drodze pracy pokojowej i socjalizmu.

Przygotowanie do Święta Klasy Robotniczej

Wykonanie planu trzyletniego w ciągu 2 lat i 10 miesięcy jest to wielkie zwycięstwo Polski Ludowej. Zwycięstwo to było możliwe tylko dzięki świadomemu wysiłkowi polskiej klasy robotniczej. Obok codziennej pracy — klasa robotnicza podejmowała okolicznościowe zrywy — zobowiązania z okazji np. Kongresu Zjednoczeniowego, Święta Pierwszomajowego itp.

Zeszłoroczny Czyn Pierwszomajowy zmobilizował już prawie wszystkie zakłady pracy i stał się jednym z zasadniczych zrywów klasy robotniczej, dzięki którym mogła ona przedterminowo wykonać plan trzyletni i stworzyć mocne podstawy wyjściowe do wykonania planu sześcioletniego.

Święto 1-majowe jest w tym roku 60 rocznicą pierwszej w Polsce demonstracji w Warszawie. Od lat sześćdziesięciu robotnicy Śląska, Zagłębia, Warszawy, Łodzi i innych ośrodków przemysłowych w tym dniu święcili — a często kwiał dokumentowali — swoją solidarność w walce o sprawiedliwość społeczną.

W Polsce Ludowej 1 Maja stał się świętem narodowym i manifestacją woli klasy pracującej do przeciwstawienia się wszelkim zakusom

naruszenia pokoju, woli do entuzjastycznej pokojowej pracy dla dalszej budowy socjalizmu.

Z tą myślą klasa robotnicza podejmowała Czyn Pierwszomajowy w roku zeszłym i w roku bieżącym. Jednak każde przedsięwzięcie tego rodzaju stanowić winno etap wyższy od poprzedniego. Toteż tegoroczny Czyn Pierwszomajowy różni się od zeszłorocznego.

Pomimo bowiem wspaniałych wyników Czyn zeszłoroczny podjęty był odcinkowo i bez powiązania z planami długofalowymi. Tegoroczny natomiast podjęto przede wszystkim z myślą rozszerzenia współzawodnictwa zespołowego i długofalowego dla realizacji planu na rok 1950 jako pierwszy rok planu sześcioletniego.

Zobowiązania pierwszomajowe swoim szeregiem wachlarzem obejmują ilość produkcji i jej jakość — drogą podniesienia wydajności pracy, wzmocnienia dyscypliny pracy, postępu technicznego, obniżenia kosztów produkcji — słowem drogą wykorzystania wszelkich istniejących rezerw wewnętrznych. Celem tej działalności jest podniesienie dobrobytu klasy pracującej.

Na apel cementowni „Grodziec“ szerokie rzesze pracowników państwowego przemysłu podjęły liczne i wysokie zobowiązania w ramach Czynu Majowego.

Dzisiaj podajemy zobowiązania zakładów **Poznańskiej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego**, aby na ich przykładzie zobrazować żywy udział pracowników państwowego przemysłu miejscowego w tegorocznym Czynie Pierwszomajowym. Powszechność zobowiązań — bo podobnie jak w Poznaniu ma się rzecz we wszystkich innych dyrekcjach — jest zasadniczym elementem odróżniającym Czyn Pierwszomajowy tegoroczny od zeszłorocznego i elementem zespalającym go ściślej niż w roku zeszłym z gospodarką planową poprzez szeroką mobilizację mas pracujących do entuzjastycznego udziału w pracy nad wykonaniem zadań pierwszego roku planu sześcioletniego.

Zakład S. 3, Chodzież wykona plan produkcyjny za kwiecień br. w 105%, przy czym oszczędność wynosić będzie 42.000.— zł.

Zakład M. O. 4 „Drzeń“, Dreuzdenko, wykona plan produkcji na miesiąc kwiecień w 120%, da produkcję o dodatkowej wartości 1.020.000 zł i wyeliminuje nieobecności nieusprawiedliwione.

Zakład H. 6, Gniezno. Związek Młodzieży Polskiej — obsieje cały ogród przyfabryczny ca 3/4 ha, poza tym zobowiązania podjęły: dział pralni i prasowni, dział szwalni i detaszerni oraz personel biurowy. Zespół straży pożarnej — do dnia 1. V. 50 r. połączy na terenie fabrycznym 2 stawy i dobuduje przejście do stawu w celu usprawnienia akcji przeciwpożarowej.

Załoga fabryki walizek w Gnieźnie podniosła produkcję od 10 kwietnia do 1 maja br. o 5% oraz powołała do współzawodnictwa międzyzakładowego fabrykę walizek w Dobrzycy.

Wielkopolska Huta Szkła w Gostyniu. Pracownicy fizyczni i umysłowi podniosą dyscyplinę pracy i ofiarują dodatkowe godziny pracy dla uporządkowania terenu fabrycznego.

Kaflarze Zakładu C. 7, Krotoszyn, zobowiązali się wykonać normę w 120%, pracownicy produkcyjni — wykonać plan roczny do dnia 20 października 1950 r., a pracownicy umysłowi — uporządkować archiwum zakładu.

Załoga Zakładu S. 2, zobowiązała się do podniesienia ilości i jakości produkcji, uporządkowania terenu fabrycznego i przeprowadzenia konserwacji maszyn.

Zakład S. 10 wykona plan produkcyjny za miesiąc kwiecień br. w 110%, wydobędzie z obrzynów 1.000.000 szt. korków wartości ca 500.000.— zł i wyeliminuje spóźniania się i opuszczania roboczo-dniówek bez uzasadnionych przyczyn.

Pracownica zakładu ob. Aleksandra Wiemann zobowiązała się wykonać 135% normy, ob. Anna Durczak 125% normy oraz ob. Maria Kijak 122% normy.

Zakład H. 1 Kalisz: zobowiązał się wciągnąć do współzawodnictwa pracy wszystkich pracowników zatrudnionych bezpośrednio przy produkcji oraz uruchomić do dnia 1 maja oddział bakelitów.

Zakład H. 8, Kalisz: postawi na najwyższym poziomie jakość produkcji oraz w dniu Święta Pracy otworzy wystawę produkcji lalek w jednym ze sklepów uspołecznionych.

Zakład M. O. 2, Kalisz: utworzy koło racjonalizatorów, podniesie współzawodnictwo do 80%, podwyższy jakość produkcji o minimum 10%, doprowadzi do stanu używalności boisko sportowe przy fabryce i nawiąże łączność ze wsią.

Fabryka Maszyn i Pomp, Leszno. Odlewnia — dodatkowo wyprodukuje 1 tonę odlewów, dział obróbki mechanicznej oraz montaż — podniesie współzawodnictwo pracy (w kwietniu) o 7%, pracownicy: Gliniecki i Korona dodatkowo wykonają 6 pomp skrzydełkowych, Pudliszewski i Łakomski — w kwietniu podniosą swoją produkcję o 10%, Minkowski i Dudział — wykonają dodatkowo 1 pompę ssąco-tłoczącą 2-cylindrową, przewodniczący rady zakładowej Stor i ślusarz Gliniecki — potną złom kuty na kawałki nadające się do stopu w fabrycznym kopolaku, straż przemysłowa — porozbija sztuki złomu żeliwnego, koło Z. M. P. — uporządkuje podwórze, magazyny oraz posegreguje złom, pracownicy biurowi — posegregują pozostałą makulaturę.

Zakład S. 11, Leszno wykona plan produkcji za miesiąc kwiecień br. do dnia 25. IV. br.; postanawia wzmoczyć dyscyplinę pracy, podnieść wydajność i jakość produkcji, przystąpić z dniem 1. IV. br. do kwartalnego indywidualnego współzawodnictwa pracy, walczyć na każdym odcinku pracy o trwałą pokój.

Zakład M. O. 3, Ostrów: załoga odlewni, stolarni, modelarni, działu mechanicznego i ślusarskiego wykona dodatkowe prace o łącznej wartości 518.000.— zł.

Zakład H. 7, Oborniki: wyprodukuje ponad plan 1.500 kg mydła twardego do dnia 30 kwietnia 1950 r.

Zakład M. T. 4, Piła: przekroczy normę o 20% powyżej wykonywanej dotychczas normy produkcyjnej, podniesie dyscyplinę pracy.

Zakład M. O. 7, Pleszew: oddział smarownic, odlewnia, oddział obróbki mechanicznej, oddział remontu maszyn, modelarnia, biura, wydział gospodarczy, Z. M. P. i S. P. i oddział odlewni i staufferów podjęły zobowiązania łącznej wartości 607.117.— zł.

Poza tym zgłoszono przystąpienie do współzawodnictwa indywidualnego i zespołowego.

Robotnicy Zakładu M. T. 1, Poznań-Antoni- nek, w oddziałach produkcyjnych, w sortowni, pakowni i w warsztatach mechanicznych, a także pracownicy umysłowi podjęli zobowiązania. Łączna wartość z tytułu podjętych czynów wynosi 1.308.864.— zł.

Zakład H. 4, Poznań: pracownicy biura zobowiązali się wykonać w terminie wszystkie bieżące prace, a także opracować na nowo normy wydajności pracy i przez zwiększenie norm usunąć zaległości w zakresie obsługi aptek.

Zakład H. 5, Poznań — Starołęka. Zobowiązania zespołowe: wykona plan w miesiącu kwietniu w 140% i usprawni prace poszczególnych działów przez udoskonalenie organizacji pracy. Zobowiązania indywidualne podjęli: Benon Ziejewski, Olszewska Krystyna, Nowak Michał, Krajewski Henryk, Pieczyński Roman, Dukarski Marian, Polarek Zygmunt, Kaźmierczak Wanda, Bednarowicz Czesława, Kania Wiktoria, Ratajczak Rozalia, Wizowa Stefania, i Dzieciolowa Irena.

Zakład W. 4, Poznań. Cała załoga przystąpi do współzawodnictwa długofalowego i międzyoddziałowego. Stworzona brygada młodzieżowa współzawodniczyć będzie z pozostałą załogą. Pracownicy krajalni w pierwszym etapie przekroczą normę o 10%, w drugim etapie o 12%, w trzecim o 15%. Konfekcja — w pierwszym etapie o 5%, w drugim etapie o 8%, w trzecim etapie o 12%.

Emaliernia i wytłaczalnia „Tytan“, Poznań przyspieszy obieg przez szybsze wykończenie półwyrobów i przez szybką wysyłkę gotowych wyrobów, przez fakturowanie dostaw następnego dnia po wysyłce, przez upłynnienie zbędnych surowców i materiałów najpóźniej do końca br., przeprowadzi ogólne szkolenie w zakładzie dla podniesienia i wyrównania kwalifikacji fachowych załogi celem podniesienia jakości produkcji.

Fabryka „Polski Piec“ L. Bręczewski uzupełni sprzęt przeciwpożarowy, uporządkuje teren fabryczny, obmuruje podstawę do masztu flagowego i uruchomi syrenę fabryczną, co w sumie ogólnej da 74.034.— zł wartości.

Fabryka perfum i mydeł toaletowych Stępniewicz, Poznań, postanawia w miesiącu kwietniu br. przekroczyć planową produkcję mydeł toaletowych o 15%, wód kolońskich o 10%, co stanowi masę towarową o wartości przeszło 1.000.000.— zł.

Fabryka mydeł toaletowych i przetworów chemicznych H. Żak, Poznań, podejmuje wykonanie planu produkcyjnego na miesiąc kwiecień w 120% w mydle toaletowym do golenia i szamponie.

Sztancerki — Broda, Klepkowa, Niespodziana oraz pakowaczki — Cichocka, Nowak, Nawrocka przystąpiły do współzawodnictwa.

„ERBE“ — fabryka chemiczno-farmaceutyczna, Poznań: — przygotowuje wszelkie prace związane z przejściem zakładu i wyrówna zaległości; pracownicy w dziale produkcji zwiększą plan produkcji ferrozy o 50%, zastosują oszczędności na materiale opakunkowym. Opracują normy wydajności produkcji.

Zakład M. P. 1, Poznań: podniesie współzawodnictwo na terenie zakładu o 100%, wykona ponad plan miesięczny 130 kompletów mieszadeł o wartości ca 1.000.000.— zł, 60% zostanie wykonane w kwietniu, a 40% w maju br., zmniejszy 50% ilość braków w dziale automatów oraz uzupełni i uporządkuje karty maszynowe w biurze technicznym.

Zakład M. P. 2, Poznań: zwiększy planową produkcję w miesiącu kwietniu br. o 20%, co przyniesie 3.200.000.— zł oszczędności.

Zakład M. P. 3, Poznań: pracownicy wykonają 26 szt. sprzęgieł N. 2 — 10 dni przed terminem oraz 30 szt. pompek C S, 20 szt. napędów, 20 szt. pomp płaskich, 20 szt. sprzęgłohamulców i 15 szt. Ful — 700 w terminach znacznie skróconych.

Zakład M. T. 7, Poznań — wykona do końca roku remont 80 maszyn.

Zakład M. T. 8, Poznań — Kotlarz ob. Przywecki Franciszek — wykona przedterminowo remont pięciu kotłów, ob. Plenzler ze swoją grupą — przedterminowo wykona papę dla Państwowego Browaru Kobyle Pole oraz ob. Rządziejewicz — ze swoją grupą — wykona przedterminowo pokrywy do kotłów warzelnych.

Zakład M. O. 1, Poznań-Rataje, wydział transportowy — uporządkuje do dnia 22. IV. br. teren położony przy odlewni, pracownicy magazynu — uporządkują szopy magazynowe do dnia 23. IV. br., tow. Suss — przepracuje 100 godzin bezpłatnie przy kapitalnym remoncie samochodu „STEYER“, tow. Hirsch — wykona iglice do dnia 18. IV. br. zamiast do 25. IV. br., dział mechan. obróbki metalu — wykona roczny plan produkcji do dnia 30 listopada br.

Biuro obrachunkowe sporządzi do dnia 10 każdego miesiąca listę imienną miesięcznego wykonania normy przez pracowników i przygotowuje wypłatę dla prac. fizycznych.

Dział mechan. obróbki drewna — w miesiącu kwietniu obróbi dodatkowo 1000 ram inspektowych i wykona poza planem 3 pawiloniki drewniane planowane przez zakład pracy w skróconym terminie.

Zakładowa straż pożarna — uporządkuje wszelki sprzęt strażacki do dnia 22. IV. br. oraz zrobi urządzenie pozwalające suszyć węże strażackie.

Straż przemysłowa — uporządkuje trawniki przed straźnicą.

Ref. socjalny — nawiąże w kwietniu akcję „Współpraca i kontakt miasta z wsią“ oraz zorganizuje wieczór kulturalno-oświatowy,

odlewnia — poprawi jakość produkcji,

dział obróbki kotłów — wykona plan produkcyjny na miesiąc kwiecień w 116% — oraz 2 dodatkowe kotły,

dział administracyjny zbytu — wystawi wszelkie rachunki za wysłane kotły,

kier. techniczny wraz z ob. Gryką — zorganizuje klub racjonalizatorów,

sekcja ZMP — współpracuje w wykonaniu podjętych zobowiązań,

ref. planowania i statystyki — do 5 każdego mies. poda we wszystkich halach produkcyjnych komunikaty o wysokości wykonania planu produkcyjnego za miesiąc poprzedni,

ref. współzawodnictwa pracy — do dnia 15 każdego mies. sporządzi imienny wykaz z przebiegu współzawodnictwa.

Zakład M. O. 5, Rawicz: ślusarnia wykona tarcze do kralajnic ze skrzynkami nożowymi do dnia 25. IV. br. zaplanowane do dnia 15. VII. br.

Odlewnia — wykona dodatkowo 5 rur prostych o długości 3 m o wadze 150 kg oraz 3 rury kolankowe (z materiału żeliwnego). Ponadto wykona 30 kurków do aparatów warzelnych (spiżowych) oraz 15 przykryw i 15 szarnierów (aluminium).

Stołarnia — wykona 6 łożysk, 2 pokrywy, 2 tuleje, 1 rurę oraz 8 trybów.

Zakład M. O. 8, Sulecin podwyższy produkcję o 10%, wyremontuje pompę wodną, wykona żuraw w zakładzie (dla rdzewniarni), 3 stoły dla świetlicy zakładu, wietrznik na dachu odlewni, zlikwiduje nieusprawiedliwione nieobecności i spóźnienia i urządzi miejsca wypoczynku dla pracowników przy zakładzie.

Ogólna wartość podjętych zobowiązań wynosi około 500.000.— zł.

Huta szkła „Warta“ w Sierakowie wykona plan produkcyjny na kwiecień 1950 r. powyżej 120%.

Zakład Galanterii Drzewnej w Szamocinie zobowiązał się do wykonania urządzeń dla ogródków jordanowskich z otrzymanego od zarządu miejskiego surowca.

Zobowiązania indywidualne podjęli: Józef Winięcki, Bronisław Olejniczak, Alojzy Święcichowski, Franciszek Krygier i Ludwik Kasperski.

Zakład M. T. 3, Wronki: zakończy roczny plan produkcji na dwa miesiące przed terminem, powoła pozostałe zakłady pracy do budowy stadionu sportowego na terenie przydzielo-

nym przez Nadleśnictwo Państwowe (przerzucenie 12 tys. m³ ziemi).

Ponadto zobowiązania podjęły następujące zakłady:

Wytwórnia walizek w Dobrzycy

Wytwórnia artykułów korkowych i galanterijnych w Poznaniu

Fabryka wyrobów drzewnych w Gostyniu

Fabryka skrzyń w Kamienniku

Fabryka pończoch i skarpet w Gubinie

Fabryka wyrobów drzewnych w Kępnie

Fabryka wyrobów filcowych w Zielonej Górze

Zakład H-2 w Gnieźnie

Zakład H-3 w Ostrzeszowie

Wytwórnia sztucznego rogu „Kazenit“ w Gnieźnie

Wytwórnia artykułów korkowych w Poznaniu

Przedsiębiorstwo Wykonawstwa Inwestycyjnego w Poznaniu

Indywidualne zobowiązanie jako Czynn Pierwszomajowy podjęli:

Maria Zarembianka 112%

Irena Rucka 112%

Teresa Ostrowicka 112%

Helena Jasińska 112%

Józef Tomczak 120%

Aleksander Szygenda 120%

Stanisław Bogucki 117%

Adam Salita 120%

Roch Domagała 115%

Walerian Gawrych 115%

Jan Skowroński 130%

Brygada Zenona Relińskiego 110%

Brygada Donata Wesołowskiego 107%

Zobowiązania w ramach Czynu Pierwszomajowego nie są czczą deklaracją. Patrząc na fakty możemy to stwierdzić z całą pewnością i z wielkim naciskiem.

Wiemy, że cementownia „Grodziec“ przekroczyła już swoje zobowiązanie: wyprodukować 5 tys. ton klinkieru cementowego w ciągu kwietnia.

Wiemy, że przodujący górnicy Markiewka i Ciszak wykonali już swoje roczne normy produkcyjne, a więc przekroczyli swoje zobowiązania.

Do dnia 22 kwietnia wpłynęło ponad 1000 meldunków o wykonaniu zobowiązań.

W ostatniej chwili dowiadujemy się że ob. Kudliński z Huty Bankowej osiągnął najkrótszy wytop stali — 4 godz. 25 minut.

Postawione w Czynie Pierwszomajowym zadania państwowego przemysłu miejscowego będą zrealizowane.

Ha-te

WSZYSCY DO WALKI

O WYKONANIE ZADAŃ PLANU 6-LETNIEGO

W walce o dyscyplinę pracy

Ustroje przedsocjalistyczne pod pojęciem dyscypliny pracy rozumiały przymus w postaci bata, kary pieniężnej, potrącanej z przypadającego robotnikowi zarobku, lub zwolnienia z pracy, połączonego z bezrobociem i nędzą materialną. Taki stosunek do dyscypliny pracy wynikał bezpośrednio z zasadniczych założeń ustrojowych kapitalizmu, który pracę najemną traktował jako sposób nieograniczonego indywidualnego zdobywania zysków, zagarnianych przez właścicieli kapitału. To stanowisko zdeprawowało sens pracy, czyniąc z niej przykrą konieczność życiową i odbierając pracy jej walory twórcze, dające człowiekowi przyjemność w pracy i pobudzające inicjatywę tego człowieka — a w konsekwencji prowadzące do coraz dalszego zacierania się różnicy pomiędzy pracą fizyczną a pracą umysłową.

Zniesienie wyzysku człowieka przez człowieka w ustroju socjalistycznym poprzez uspołecznienie środków produkcji, a więc poprzez oddanie środków produkcji we władanie całego narodu, przywróciło pracy jej naturalną godność i jej społeczny charakter. Praca stała się miernikiem pożyteczności obywatela dla społeczeństwa, a więc i dla samego siebie. W ustroju bowiem socjalistycznym nie może zaistnieć taki fakt, aby wyniki pracy podjął ktoś, kto do osiągnięcia tych wyników nie przyczynił się swoim wysiłkiem. Najdrobniejszy nawet odcinek pracy został połączony z ogólnym systemem całości gospodarki, toteż dobrowolne wzajemne współdziałanie przy wykonaniu zadania stało się istotą i sensem nowej dyscypliny pracy, zastępując kij i inne sankcje stosowane przez kapitalistę.

Tak pojęta socjalistyczna dyscyplina pracy nie jest jeszcze powszechna i dla jej ostatecznego przyjęcia musi się dokonać przemiana samego człowieka. Przemiana ta dokonała się już u większości pracujących, czego najlepszym dowodem jest powszechność ruchu współzawodnictwa i jego wyższej formy — racjonalizatorstwa i nowatorstwa.

Dzięki ogromnemu wysiłkowi klasy robotniczej wykonaliśmy przedterminowo plan trzyletni. Przyzwyczailiśmy się już do wielkich osiągnięć i może nie rozumiemy dobrze ogromu tego wysiłku. Trzeba więc uświadomić sobie, że przez wykonanie planu trzyletniego osią-

nęliśmy nie tylko wzrost produkcji przemysłowej, ale wzrosła również wartość realna płac.

Jeszcze większego natężenia sił wymagać będzie wykonanie planu sześcioletniego. Walka o jego wykonanie musi się stać sprawą zainteresowania całego społeczeństwa, które winno ostro tępić wszelkie przejawy braku dyscypliny pracy.

I tutaj wracamy do sedna zagadnienia socjalistycznej dyscypliny pracy, do powszechności tej dyscypliny. Drobne spóźnienia i absencje nawet nielicznych pracowników powodują często postój maszyny lub bezczynność zespołu, co z kolei może wywołać te same objawy w innych działach produkcji, nawet i poza przedsiębiorstwem. To powoduje ogromne straty i obniża poziom życiowy całej klasy robotniczej, a więc w głównej mierze tych, którzy pracują uczciwie. Spóźnienia i absencje są więc zjawiskiem aspołecznym i dlatego nowa ustawa o zabezpieczeniu socjalistycznej dyscypliny pracy stanowi wyraz żądań najszerszych mas ludzi pracy, których wysiłek może być podważony przez nieliczne jednostki.

Odtąd więc naruszanie dyscypliny pracy będzie również podlegać — poza osądem ze strony pracujących i ich pogardą — karom sądowym, obniżającym wynagrodzenie od 10 do 25% lub obniżającym zaszerogowanie w siatce płac.

Rozszerzone Prezydium Centralnej Rady Związków Zawodowych stwierdziło, że odzew, jaki znalazła ustawa o zabezpieczeniu socjalistycznej dyscypliny pracy, świadczy o zrozumieniu mas robotniczych dla tej sprawy. Świadczą o tym tysiące uchwał, podjętych na zebraniach robotników, którzy z uznaniem i radością powitali ustawę. Świadczą o tym uchwały podjęte przez załogi zakładów pracy z okazji zobowiązań długoterminowych i Czynu Pierwszomajowego, uchwały — zobowiązania wzmoczenia pracy walki z absencją i spóźnieniami, wzmoczenia pracy ideologicznej i polityczno-wychowawczej nad upowszechnieniem socjalistycznego stosunku do pracy i do środków produkcji, a także uchwały o wyróżnieniu pracowników, będących wzorem pod względem przestrzegania dyscypliny pracy i sumiennego wykonywania swoich obowiązków.

Na terenie państwowego przemysłu miejscowego zagadnienie dyscypliny pracy znalazło

równie głęboki oddźwięk jak to miało miejsce w zakładach pracy przemysłu kluczowego.

Załogi zakładów pracy państwowego przemysłu miejscowego na specjalnych zebraniach, na naradach z okazji podejmowania współzawodnictwa długofalowego i na naradach z okazji podejmowania Czynu Pierwszomajowego często dawały wyraz swego socjalistycznego stosunku do pracy w formie podejmowania zobowiązań produkcyjnych i w formie łączenia tych uchwał zobowiązaniowych produkcyjnych z zobowiązaniami do wzmożenia starań w kierunku wzmożenia dyscypliny pracy i usunięcia spóźnień i absencji.

MGR TOMASZ RUSEK

Gdynia.

Analiza statystyczna

Zadania stawiane statystyce przemysłowej obejmują dość obszerny zakres prac wykonawczych, streszczających się w trzech zasadniczych postulatach: 1. gromadzenie danych, 2. analiza i 3. publikacja w formie sprawozdawczości.

Zagadnienie gromadzenia danych wynika z obowiązku sporządzania sprawozdawczości, która zwykle nosi charakter szeregów lub zestawień i obrazuje osiągnięcia przedsiębiorstwa w okresie sprawozdawczym.

Statystycy w przedsiębiorstwach ściśnieni w ramy zarządzeń, instrukcji i terminów, wykonują swe prace zawodowe bez specjalnego polotu i inicjatywy. Ograniczają całość spraw do techniki statystycznej, tj. zbierania materiału i wysyłania go do właściwych władz i urzędów. Małe odchylenia spotykane tu i ówdzie zamykają się do aktualnych wykresów, obrazujących materiał dyspozycyjny.

W założeniach zaś, regulaminach pracy, zaleceniach stawianych statystyce i żądaniach wysuwanych pod jej adresem podkreśla się ustawicznie zagadnienie analizy zebranego materiału.

Mimo wszystko ta dziedzina prac pozostaje teoretycznym postulatem i nie bywa przeprowadzana prawie nigdzie i w żadnym przedsiębiorstwie. Podkreślić należy, że istniejące mankamenty tkwią w istocie założeniach i odbijają się ujemnie na całokształcie prac statystycznych.

Gromadzenie danych, zbieranie materiału, dochodzenie, tablicowanie, podział na klasy, grupy, cechy czy asortymenty, to etapy prac, zmierzające do właściwego celu, jaki zobrazować winna analiza.

Punktem dowodowym jest w pierwszym rzędzie definicja statystyki, a mianowicie: „statystyka jest to badanie zjawisk masowych” lub — jak powszechnie przyjmuje się za Winklerem — „statystyka jest to metodyczne gromadzenie danych ilościowych ze

Do redakcji nieustannie napływają meldunki z zakładów przemysłu miejscowego całej Polski, a nie wymieniamy ich jedynie dlatego, że nie jesteśmy w stanie wszystkich zamieścić.

Dzięki tym zobowiązaniom i dzięki podniesieniu dyscypliny pracy w zakładach państwowego przemysłu miejscowego wzrosła indywidualna i zespołowa wydajność pracy, wzrosła też uświadomienie społeczne i klasowe pracowników, wzrosła poczucie współodpowiedzialności najszerszych mas pracowników za gospodarowanie społecznymi środkami produkcji, wzrosła wykonanie i przekraczanie planów, wzrosła tempo marszu ku socjalizmowi.

wszystkich miejsc występowania celem wysucia wniosków, które rządzą badanymi układami”.

Pierwsza z cytowanych definicji podkreśla tylko analizę. Nie wchodzi zaś w zagadnienie metod, źródeł i sposobów opracowań, uważając sprawy te za proste, zrozumiałe i nieistotne dla statystyka.

Druga definicja podkreśla metody i sposoby zliczeń, równocześnie wypukła cel, mianowicie analizę, jako główne zadanie statystyki.

Nie ulega więc wątpliwości, że istota statystyki tkwi w jej analizie. Analiza da się określić jako badanie związków przyczynowych, zależności cyfrowych i logicznych oraz wysnuwanie wniosków na podstawie zebranego materiału. W praktycznym ujęciu do pracodawców zawodowych w przedsiębiorstwie zaliczyć należy analizę: 1. monograficzną, 2. cyfrową i 3. graficzną.

Analiza monograficzna, czyli opis struktury ekonomicznej przedsiębiorstwa w sensie statycznym i dynamicznym, nada pracom statystycznym właściwy kierunek. Wszelkie uwagi i spostrzeżenia wyprowadzone z materiału zebranego pozwolą na jasne określenie stanowiska, założeń i zaszłości z podkreśleniem ważniejszych wyników i cyfr porównawczych. Zwłaszcza w dobie gospodarki planowej, gdzie statystyka odgrywa decydującą rolę kontroli wykonania planu, opisowe przedstawienie założeń i osiągnięć leży w domenie analizy monograficznej. To, co nazywamy w potocznej mowie sprawozdaniem opisowym z działalności przedsiębiorstwa, winno nosić charakter analizy. Formularz czy wzór tego sprawozdania nie może być dla statystyka kanonem, ale raczej wytyczną orientacyjną, na jakie momenty zwrócić należy uwagę i te właśnie opracować.

Mimo nawet sugestii władz nadrzędnych w kierunku sporządzania opisów cyfrowych wytypowanych

zagadnień, przedsiębiorstwa nadsyłają stereotypowe opisy, pełne werbalizmu, względnie lakoniczne wypowiedzi: tak lub nie. Opisy takie nie noszą istotnej cechy analizy i nie przedstawiają wartości pracy statystycznej. Brak im często uzasadnień cyfrowych, liczb porównawczych, podkreślenia ważniejszych wyników, opisu przyczyn i skutków gospodarczych, stanowiska przedsiębiorstwa w danym momencie itp. Nakaz chwili, system gospodarki planowej stawia statystyce jako jedno z czołowych zagadnień analizę monograficzną.

Statystyk bowiem jest do tego powołany, aby odpowiednio naświetlić badane zagadnienie i wyrazić swój sąd odnośnie do zjawisk cyfrowych. Przedstawienie w formie opisowej ułatwi innym rozwiązywanie problemów często nieraz ważnych a trudnych do wykrycia przez obserwowanie szeregów cyfrowych. Nadto znajomość warunków lokalnych i specyficznych dla danego przedsiębiorstwa ma wpływ na układy cyfrowe i te bez trudności wykrywa statystyk, nie pozostawiając drogi domysłom i błędnym przypuszczeniom.

Drugim sposobem opracowań statystycznych jest analiza cyfrowa. Ta prowadzi do cyfr pochodnych. Cyfry pochodne wyprowadza się z zasadniczych, względnych przez działania matematyczne. Praktyczne zastosowanie w przedsiębiorstwie mogą mieć cyfry koordynacyjne, stosunkowe, wskaźnikowe i średnie. Samo przepracowanie cyfr i odpowiednie wyliczenia dają bardzo ciekawe wyniki i orientują w ogólnym układzie sił, obrazują skład ekonomicznych czynników przedsiębiorstwa i jego wyniki prac.

Umiejętność posługiwania się teorią statystyki pozwoli na posunięcie prac i wykorzystanie wiedzy w kierunku osiągnięć praktycznych, dat porównawczych i wysnuwania wniosków oraz budowania założeń do współzawodnictwa, opracowania norm technicznych itp.

Dlatego też w dobie obecnej tak się podkreśla znaczenie statystyki, bo jej bronią jest cyfra jako nie-

zbity dowód działań ludzkich, wyrażonych w najtreściwszej formie.

Ostatnim wreszcie sposobem analizy jest jej forma graficzna. Wykresy może mniej dokładnie, ale widocznie i wyraziście dają porównawcze obrazy zestawień. Dlatego też należy wykorzystywać całą gamę możliwości, aby jednym ze sposobów uwidocznić zebrany materiał. Umysły mniej przyzwyczajone do operacji myślowych łatwiej korzystają z grafiki statystycznej. Jest to zrozumiałe z tych względów, że w ogóle człowiek wzrokowo łatwiej przyswaja sobie konkretne obrazy. Należy wykorzystać ten aspekt i w dużej mierze szafować grafiką i plastyką statystyczną, aby trafić do konsumenta, wykorzystać jego upodobania dostarczając materiału cyfrowego w estetycznej szacie wykonania. Duże możliwości ułatwią spełnianie obowiązku, aby rzeczowe wykresy statystyczne znalazły się w halach fabrycznych, miejscach pracy i wszędzie tam, gdzie praca buduje Polskę Ludową.

Prócz tych momentów informacyjno-propagandowych wykresy mają również swą treść analityczną. Obrazowo zestawiają wielkości. Są orientacyjnie natychmiast uchwytnie. A że każda cyfra może być przedstawiona graficznie, zestawienia przyczyn i skutków, wpływu czynników ubocznych, da się obserwować o wiele wyraźniej niż w zestawieniach cyfrowych. Zasadniczą tu sprawą jest dobra wola statystyka, jego umiejętność posługiwania się posiadanymi danymi oraz wykorzystanie wiedzy teoretycznej do swych prac zawodowych.

Wprowadzenie w życie konieczności analizy i jej realizowanie pozwoli wyjść z orbity szablonu. Postawi statystykę na jej właściwym stanowisku. Rozwieje uprzedzenia, przywróci zaufanie do cyfry. Umiejętność posługiwania się statystyką jest rzeczą trudną, niełatwa też jest i analiza. Jednakże statystyk wi nien pójść na tę drogę, przewyciężyć chwilowe trudności, bo tylko w ten sposób otwiera możliwości rozwoju wiedzy i postępu.

N. MILCZYN

D. P. M. — Kraków

Jak DPM Kraków stwarza podwaliny realizacji planu 6-letniego

O tym, że narodowy nasz 6-letni plan gospodarczy musi być bezwzględnie wykonany i to wykonany wcześniej, wspaniale i z rozmachem, wie każdy robotnik, technik, urzędnik i dyrektor, pracujący w Krakowskiej Dyrekcji PPM. Od razu przy starcie w planie 6-letnim zrozumieliśmy, że dla otrzymania dobrych wyników produkcyjnych musimy przede wszystkim wybudować silny fundament polityczno-społeczny,

na którym w dalszym ciągu łatwiej nam będzie stworzyć silne podstawy do realizacji naszych zadań.

Wiemy też, że żadne zarządzenia odgórne nie przedyskutowane i nie rozpracowane z dołami, nie dają dobrych wyników. Odwrotnie, jak najściślejsze powiązanie z dołami, przedyskutowanie z nimi bieżących zadań, wyjście naprzeciw załogom w zakładach i pozbycie się

biurokratycznego stylu pracy na rzecz podejścia do zadań z sercem i z zapałem, dają zawsze dobre rozwiązanie zagadnień.

Idąc po tej linii zwołujemy często okresowe robocze odprawy-narady kierowników zakładów i przewodniczących rad zakładowych, gdzie otrzymują bieżąco aktualne nastawienia, w dyskusjach uzgadnia się i prostuje kierunek zadań oraz poleca się przekazać załogom nastawienie i odpowiedni ogólny kierunek.

Rozumiejąc dominującą rolę komórek partyjnych w zakładach, również okresowo zwołujemy roboczo-partyjne odprawy sekretarzy P. O. P.

Na odprawach tych odbywanych w duchu marksistowsko-bolszewickim w ramach życzliwej i twórczej krytyki marksistowskiej wykrywamy błędy i niedociągnięcia zarówno dyrekcji, jak zakładów, wyciągamy konsekwencje na przyszłość i na błędach naszych uczymy się i dążymy do lepszej, prawdziwej socjalistycznej pracy.

W wielkim zadaniu o wykonanie 6-letniego planu gospodarczego musimy wszystko zmobilizować. W tym celu jest nieodzowne w zakładach pracy zespolić komórkę par yjną, radę zakładową i kierownictwo w jeden silny, czuły instrument, kierujący wykonaniem planów. Przez ciągłe uświadamianie i kontakt bezpośredni z każdym pracownikiem w zakładzie pracy nie spotkamy się z różnego rodzaju niespodziankami natury technicznej lub awaryjnej, lecz odwrotnie stworzymy warunki, przy których cała załoga żyje i interesuje się zagadnieniami produkcyjnymi.

Krytykowano pracę dyrekcji i zakładów za ubiegły rok, pomimo że plan produkcyjny całej dyrekcji został wykonany w 118%, pomimo że osiągnęło się duże wyniki produkcyjne, ulepszyło się styl pracy, wprowadziło się w większości zakładów współzawodnictwo pracy, racjonalizatorstwo i nowatorstwo.

A jednak praca tu i ówdzie czasami kulała, a kulała tylko dlatego, że brak było silnej politycznej roboty.

Poznawszy już, jakim błędem jest brak politycznej roboty, uświadomieni zabraliśmy się od razu u progu planu 6-letniego do scementowania samej dyrekcji i zakładów silną podmurówką polityczno-społeczną. Duży nacisk położyć musimy na współzawodnictwo pracy, gdyż wiemy, że w planie 6-letnim współzawodnictwo nie może być akcją kulejącą, lecz nieodzowną cechą pracy socjalistycznej, a współzawodniczących traktować musimy jak przodujących robotników nowej formy pracy socjalistycznej, przyspieszających wykonanie planów, jak również podniesienie dobrobytu ludu polskiego. Żaden zakład nie może wykazać braku współzawodnictwa motywując to brakiem norm technicznych czy też jakim innym powodem. Współzawodnictwo można prowadzić w wielu kierunkach: po linii zobowiązania niespełniania się i nieopuszczania pracy, jakości wykonywanych

artykułów, skrócenia cyklu produkcyjnego, wprowadzenia czystości i porządku na zakładzie, aktywnej pracy społecznej i wielu, wielu innych zobowiązań, które mogą się zrodzić u pracowników odnoszących się do swojej pracy z odpowiednim zapałem.

Przyznać muszę, że tak podchodząc do pracy już w pierwszej fazie planu 6-letniego otrzymaliśmy z terenu naszych zakładów różne ważne zobowiązania. Zakłady nasze w swym dążeniu do nowych form socjalistycznej pracy zrozumiały, że należy rozwinąć jak największą energię i robociarski zapał, aby nie pozostać w tyle przodujących zakładów, lecz odwrotnie, już w pierwszych fazach tego planu wysunąć się na pierwsze miejsce i nie tylko plan wykonać, ale wykonać go wcześniej i lepiej, a tym samym wcześniej zwiększyć potencjał gospodarczy kraju i również wcześniej podnieść dobrobyt klasy pracującej.

Poniżej podaję ważniejsze zobowiązania naszych zakładów:

1. Cała załoga huty szkła „Wawel“ w Krakowie zobowiązała się wykonywać do końca czerwca normę umowną podwyższoną o 5%. Koło Ligi Kobiet celem uczczenia święta Kobiet zobowiązało się przewieźć nadto 30 ton stłuczki z zasięku na miejsce produkcji i zaciągając „Warty Pokoju“. Ob. ob. Maria Krawczyk i Janina Żak postanowiły wysortować zużytą cegłę, nadającą się do remontów budynków fabrycznych.
2. W fabryce lamp i galanterii metalowej „Wachs“ w Krakowie, ob. ob. Anna Saganinuk i Katarzyna Koziara poświęcają codziennie 1 godzinę po pracy na kontrolę czystości i sortowanie zbrakowanych fabrykatów. Komisja kobieca i Liga Kobiet doprowadza do porządku świetlicę po remoncie. Wszystkie robotnice ofiarowały po 100 zł na zakup bielizny dla dzieci ociemniałych.
3. Pracownice fabryki szkła optycznych „Spectrum“ w Krakowie nie opuszczają ani jednego dnia pracy bez ważnej przyczyny i nie spóźniają się do pracy przez przeciąg 3 miesięcy. Ob. ob. Gertruda Gaweł, Maria Liszka i Aniela Malaszek zmniejszają odpady szkła o 2 do 4%.
4. W obecności naczelnego dyrektora państw. przemysłu miejscowego woj. krakowskiego ob. Iwanciwa i kierownika Samodz. Referatu Współzawodnictwa Pracy Dyrekcji Przemysłu Miejsowego ob. Gacka robotnicy Fabryki Maszyn i Odlewni Żelaza w Krakowie postanowili uruchomić we własnym zakresie piec tyglowy do odlewni metali kolorowych w najbliższym czasie, zwiększyć wydajność i jakość produkcji, zwalczać spóźnienia i nieobecności. Pracownicy biura technicznego zobowiązali się wprowadzić akord na odlewy mosiężne i młynki, rozpracować rysunki młynków produkowanych typów. Ob. Sobolewski ma upłynnić remanenty

- i przeszkolić magazynierów do dnia 1 maja br. Pracownicy oddziału mechanicznego uruchomią nową halę fabryczną przy ul. Grzegorzeckiej 103 do końca kwietnia br. i gwarantują wykonanie planu przewidzianego dla tego oddziału. Przewodnik oddziału brygadzysta tokarz ob. Jan Noworyta zobowiązuje się indywidualnie utworzyć brygadę jakościową na oddziale mechanicznym i czuwać nad jego pracą. Ob. Władysław Dudzik formierz na oddziale odlewni przy ul. Prochowej zobowiązał się wykonać 130% normy przez okres 3 miesięcy. Pracownicy oddziału odlewni żeliwa przy ul. Pasterskiej zobowiązują się wybudować bez uszczerbku dla wykonania planu produkcyjnego suszarnię rdzeni w terminie do końca kwietnia br. Przewodnik pracy tego oddziału brygadzysta ob. Karol Mirek podjął się szkolić formierzy.
5. W Andrychowie robotnicy wytwórni obrabiarek „Cytling“ wezwali do podjęcia współzawodnictwa swych sąsiadów z zakładów WSM nr 2, sami zaś zobowiązali się wykonać od 12 do 30% więcej ponad wykonywane dotychczas normy. W tymże miesiącu pracownicy Fabryki Wyrobów Papierowych ob. ob. Anna Gawęda, Agnieszka Toma i Maria Koczur postanowiły podnieść wykonanie normy o 30 do 45%.
6. W Białej Krakowskiej załoga Fabryki Szczotek i Pędzli Nr 1 i Nr 2 wykona roczny plan produkcyjny do końca listopada br., podniesie wskaźnik wydajności w stosunku do zaplanowanego o 5%, podniesie jakość produkowanych wyrobów.
7. W Charsznicy pracownicy Odlewni Żeliwa i Metali zobowiązali się wykonywać od 10 do 40% ponad normę, wielu pracowników podjęło indywidualne zobowiązania, a cała załoga postanowiła wykonać ponadto w jednym miesiącu 10% ponad normę.

Nie pozostała w tyle i sama dyrekcja. Dział konstrukcyjny i inwestycyjny zobowiązały się na dzień 1 maja oddać do ruchu halę obróbki wiórowej F-ce Maszyn w Żywcu oraz narzędziownię w Zakł. Rem. Obrabiarek w Zabierzowie.

Istniejący od roku przy naszej dyrekcji SOWI (Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego) na zebraniu narady technicznej odbytej — na którą przybyli delegaci robotników wszystkich branż, a więc murarze, stolarze, cieśle, zbrojarze itd. — złożył zobowiązanie na ręce dyr. technicznego inż. Spodara, iż wykona budowę hali produkcyjnej w Hucie Szkła w Krakowie przy ul. Lipowej na dzień 1 maja. W rezolucji swej SOWI podniósł, że doceniając olbrzymie znaczenie podniesienia poziomu życia szerokich rzesz pracujących oraz wzmocnienia obronności kraju — w związku ze zbliżającym się ogólnoswiatowym Świętem Pracy 1 Maja odda nie żałując żmudnej pracy halę tę na 1 maja.

Kończąc podkreślić muszę, że kompletne i dokładne wykonanie naszych zadań w 6-letnim planie gospodarczym uzyskać można przez skoordynowanie czynników politycznych, społecznych i technicznych, które razem sprzęgnięte zawsze dają jak najlepsze wyniki.

Dział techniczny

TADEUSZ PANEK
DPM — Kraków

Możliwości wykorzystania odpadów drzewnych na drodze mechanicznej przeróbki

Dające się dotkliwie odczuwać trudności w zaopatrzeniu kraju w surowiec drzewny spowodowane rabunkową gospodarką okupanta niejako zmusiły nas do zajęcia się energicznie zagadnieniem użytkowania odpadów. Zalety wyrobów, pochodzących z przeróbki odpadów, ich wysoka wartość użytkowa spowodowały to, że odpady wciągnięto w ramy polityki surowcem drzewnym. Planowa gospodarka odpadami pozwoli nam na oszczędne dysponowanie surowcem drzewnym, jak też pozwoli uniezależnić krajowe gospodarstwo drzewne od zagranicy.

Niniejszy artykuł ma na celu nakreślenie w krótkim zarysie możliwości przeróbki odpadów na drodze mechanicznej.

Odpady drzewne w zależności od ich pochodzenia dzielimy na kilka rodzajów. I tak mamy:

- I. odpady tartaczne,
- II. odpady stolarskie i budowlane,
- III. odpady z produkcji fornirów i sklejek,
- IV. odpady z produkcji różnych wyrobów drzewnych,
- V. odpady przy wyrobie sortymentów kłutych,

VI. odpady ze strugarń,

VII. odpady przy budowie maszyn.

Wymienione tu zostały tylko ważniejsze rodzaje odpadów. Istnieje jeszcze szereg innych rodzajów, jednakowoż ze względu na krótkość niniejszego artykułu ich nie wymieniam. Z tego też samego powodu z rodzaju odpadów wymienionych omówione będą tylko pozycje: I, II, III, IV i VI.

I. Odpady tartaczne

a) listwy, obrzynki i odcinki desek możemy przerobić na:

1. listwy do parkietów, służące do łączenia obustronnie wpustowanych deseczek parkietowych,
2. listwy do kartonów ze sosny i świerka do usztywnień pudełek kartonowych,
3. listwy trójkrawędziowe ze wszystkich gatunków drzew,
4. listwy skrzynkowe z jodły, sosny i świerka, rzadziej z buka,
- 5.łaty szpalerowe z drewna gatunków iglastych,
- 6.łaty na opakowania ze świerka, jodły i sosny,
7. tyczki okrągłe z gatunków iglastych i częściowo liściastych do sztandarów, mioteł i innych gospodarczych celów,
- 8.łaty ze świerka i jodły do budowy altan i ram do uli,
9. klocki zębate (zabawki) z drewna bukowego,
10. myszołapki z bezszęcnego drewna jaworowego i bukowego,
11. klawisze do instrumentów muzycznych, przeważnie z drewna świerkowego,
12. deseczki do wyrobu bibularzy,
13. różnego rodzaju guziki, zatyczki, linijki, paliki itp.

Wymienione artykuły można wykonywać na pojedynczych, względnie wielokrotnych piłach tarczowych, specjalnych tokarkach, kopierkach lub gryzarkach.

b) Obrzynki z czół i odpady grubsze przerabiamy na:

1. różnego rodzaju obcasy do obuwia damskiego. Odpady muszą pochodzić z drewna bukowego, brzozonego i topolowego,
2. szereg różnych zabawek. Muszą tu być grube i zdrowe obrzyny świerkowe i jodłowe, wzgl. miękkie liściaste,
3. szpulki do nici z drewna brzozonego, sosnowego, jaworowego i in. gatunków,
4. zęby do grabi z jawora i dębu, rzadziej z buka,
5. kołki do podkładów kolejowych z dębu, jawora i buka,

6. gałki do szaf, szuflad, bibularzy itp. z jawora, buka i wiąza,
7. deszczułki do szczotek z drewna bukowego i jaworowego,
8. czopy do beczek ze świerka, sosny, dębu, jawora i innych,
9. paliki do prac mierniczych jak też paliki do ogrodnictwa z sosny, świerka, jodły i dębu,
10. różne nóżki do szafek z drewna dębowego, bukowego, jesionowego, sosnowego i świerkowego.

Większość powyższych przedmiotów produkuje się na tokarkach i specjalnych gryzarkach.

c) Obladry, czyli oszasty, względnie oszwary poza wyżej wymienionymi możliwościami przeróbki można przerobić na wełnę drzewną. Używa się tu oszwarów świerkowych, jodłowych, osikowych i topolowych bez wad technicznych, o grubości co najmniej 20 mm i długości 40 cm.

II. i IV. Odpady stolarskie, budowlane i z różnych wyrobów drzewnych używane są do przeróbki na:

1. trzonki do pędzli do golenia z drewna bukowego;
2. gałki do liczydeł z jawora i buka;
3. spinacze do bielizny z buka;
4. mąkę drzewną, produkowaną z trocin oraz z większych odpadów, głównie świerkowych, jodłowych, dębowych i bukowych. Odpady użyte do tego celu muszą być powietrzno suche, bez domieszek kory, piasku i opiłek metalowych. Mąkę wyrabia się na specjalnych, do tego celu wybudowanych młynach drzewnych. Mąkę drzewną można stosować jako:
 - a) węgiel aktywny powstały ze zmieszania mąki z ługiem chlorku cynku,
 - b) paszę dla bydła z gatunków drewna iglastego i miękkiego liściastego,
 - c) domieszkę do mas plastycznych. Używa się tu delikatnej mączki z drzew twardych,
 - d) linoleum, wyrabianego z mąki jodłowej i świerkowej,
 - e) drewno plastyczne do wykonywania ozdób i rzeźb na drewnie. Składa się ono z mąki, lotnych środków wiążących i innych domieszek,
 - f) płyt budowlanych lekkich itd;
5. miazgę drzewną z drewna gatunków iglastych i osiki, służącą do wyrobu różnych artykułów, jak: płyty pilśniowe, inaczej włókniste (dzielące się na: karton, płyty „Masonite“ i płyty włókniste), płyty fibroplast, do produkcji papieru itp;
6. drewno kamienne, zwane też cementem drzewnym, składające się z trocin, płyn-

nego ługu chloromagnezowego, magnezytu, barwików i innych domieszek. Drewno kamienne używane jest na podłogi w fabrykach przemysłu chemicznego, sklepach, do wyprawy ścian, na płyty stołów laboratoryjnych itp;

7. stop drzewny, będący mieszaniną trocin z lepiszczem bituminowym, służący w zastępstwie drewna lub żelaza do wyrobu zbiorników, rur, płyt itp. Jest on bardzo wytrzymały na wpływy chemiczne i atmosferyczne;
8. fibrę na walizki z mieszaniny trocin i kleju chromowego;
9. masę do zalepiania otworów w tynku oraz szereg innych artykułów.

III. Odpady z produkcji fornirów, sklejek i wałków powstałych z łuszczenia przerabia się na:

1. przedmioty ozdobne z różnych gatunków fornirów,

2. intarsje z fornirów gatunków przeważnie liściastych,
3. okładki do książek i albumów ze sklejek pochodzących z gatunków drzew szlachetniejszych,
4. różnego rodzaju pudełeczka ze sklejek itp.,
5. szpulki do nici z wałków pozostałych po łuszczeniu fornirów,
6. zabawki (bąki) również z wałków. Najlepiej nadaje się tu jawor, buk i grab.

VI. Odpady ze strugarń służą do wyrobu: plecionek na koszyki, mat z wiór drzew iglastych i liściastych oraz inkrustacji. Wióry mogą być też użyte do wyrobu filtrów, do wypychania poduszek, materaców itp.

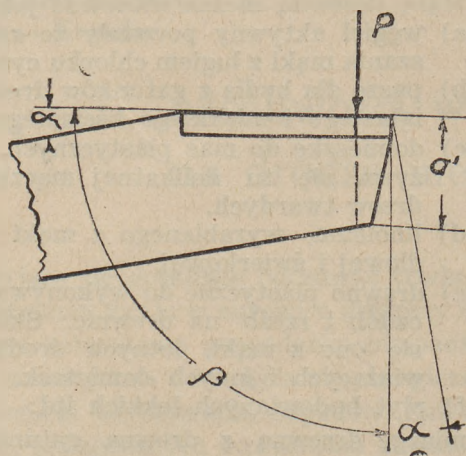
Ujęte w powyższych punktach produkty nie wyczerpują oczywiście wszystkich możliwości przeróbki odpadów na drodze mechanicznej, wskazują jednak na ich różnorodność, szerokie zastosowanie oraz znaczenie dla gospodarki narodowej.

Inż. M. SPODAR
DPM — Kraków

Szybkościowe skrawanie

Polscy racjonalizatorzy, robotnicy i technicy stosują coraz częściej z dużym powodzeniem nowoczesne metody właściwego wykorzystania maszyn, narzędzi i materiałów.

Jedną z takich metod, która dała wprost nieoczekiwane wyniki, było zastosowanie do obróbki skrawania noży o ujemnym kącie natarcia $\gamma < 0$ i bezpośrednio połączone z tym zwiększenie szybkości skrawania.



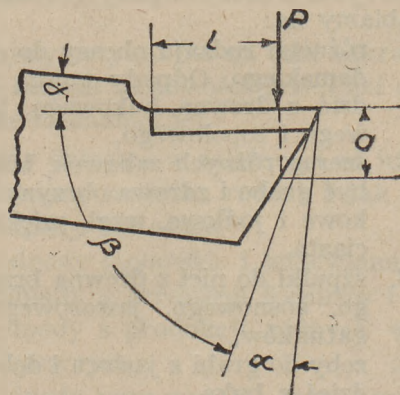
Rys. 1 a

Przede wszystkim zastanówmy się, co nam daje zastosowanie noża o ujemnym kącie natarcia.

Jak widać z rys. 1, przez zastosowanie ujemnego kąta γ powiększa się znacznie kąt ostrza

β , który w tych warunkach nie tylko zbliża się do 90° , ale niekiedy znacznie tę wielkość przekracza. Jest to szczególnie ważne dla noży z nakładanymi płytkami, gdzie mamy do czynienia z kruchością węglików.

Następnie — jak nam dalej obrazuje rys. 1 — płytka noża o ujemnym kącie natarcia pracuje na ściskanie, a więc w warunkach dla niej bardzo sprzyjających, podczas gdy płytka o dodatnim kącie natarcia pracuje na zginanie i na ścinanie siłą P. Uwzględniając grubość pracującej warstwy materiału a i a' widzimy znowu korzystniejsze warunki pracy dla noża o kącie $\gamma < 0$.



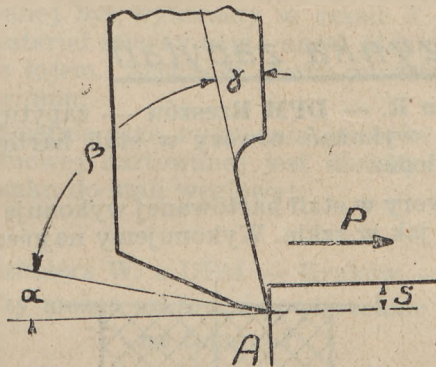
Rys. 1 b

Nóż o ujemnym kącie γ powoduje w czasie pracy silny zgmiot cząstek skrawanego materiału, co sprzyja powstawaniu krótkich, łatwiej usuwalnych wiórów. Masa nagromadzonego materiału wokół ostrza noża w przypadku $\gamma < 0$ jest dużo większa niż przy $\gamma > 0$, co ułatwia szybkie odprowadzenie ciepła.

Ważnym momentem pracy noża o $\gamma < 0$ jest to, że daje on poziomą siłę składową skierowaną prostopadle do osi toczenia, która przyciska nóż do obsady i usuwa luzy gwintu śruby pociągowej suportu poprzecznego, eliminując tym drgania powstające przy skrawaniu.

Zwróćmy teraz uwagę na rys. 2.

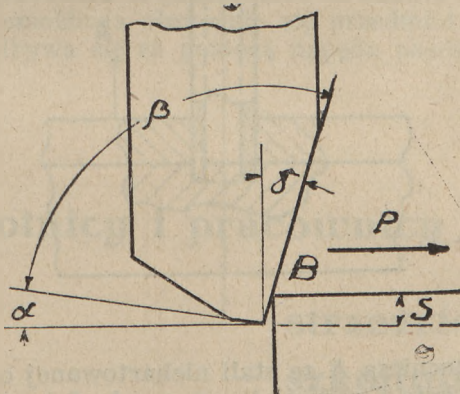
Widzimy tu, że przy rozpoczęciu pracy główny nacisk i uderzenia przy nożu o kącie $\gamma > 0$ są umiejscowione na ostrzu noża w punkcie A, podczas gdy przy kącie $\gamma < 0$ siły umiejscawia-



Rys. 2 a

ją się przy punkcie B, odległym od ostrza noża o grubość S równą grubości warstwy skrawanego materiału. Ma to niemały wpływ na szybkie zużycie noża i bezpieczeństwo pracy kruchej płytki ze spiekanych węglików przy przerywanej pracy noża.

Omówimy teraz w krótkości zalety szybkościowego skrawania. Daje ono przede wszystkim skrócenie czasu obróbki i wynikającą stąd oszczędność obróbki zarówno wstępnej, jak i ostatecznej, nawet przy materiałach bardzo trud-



Rys. 2 b

nych do skrawania. Przy tej metodzie otrzymujemy znaczną gładkość powierzchni skrawanej,

gdyż nierówności pozostałe po oddzieleniu wióra są łatwo usuwane z gorącej powierzchni skrawania pod naciskiem noża.

Przy skrawaniu szybkościowym występuje również zmniejszenie jednostkowego oporu skrawania dzięki temu, że materiał tworzący się wióra znajduje się w stanie plastycznym dzięki wysokiej temperaturze wióra, wyższej niż przy skrawaniu zwykłym.

Skrawanie szybkościowe należy stosować przy frezowaniu, toczeniu, wytaczaniu i struganiu. Zaznaczyć tu należy, że dużym ułatwieniem frezowania szybkościowego w porównaniu z toczeniem jest możliwość uzyskania potrzebnych wysokich szybkości skrawania nawet przy niewielkich głowicach frezarskich, podczas gdy przy toczeniu małych średnic zachodzi konieczność stosowania dużych ilości obrotów.

Warunki korzystnego zastosowania noży o ujemnym kącie natarcia:

1. Dostatecznie wielka szybkość skrawania. Stwierdzono, że przez powiększenie szybkości skrawania np. 5,5-krotnie opór skrawania zostaje zmniejszony o ok. 40%. Biorąc pod uwagę, że szybkość skrawania zależy przede wszystkim od materiału skrawanego i od kształtu przedmiotu, a następnie od obrabiarki, noża, stosowanych posuwów i warstwy skrawanej oraz żądanej gładkości powierzchni, można przyjąć jako zalecane szybkości skrawania przy frezowaniu frezami do zdzierania:

a) stali o zawartości 0,30% C	190 m/min.
b) " " 0,45% C	110 "
c) " " 3% Ni	165 "
d) staliwa	80 "
e) brązu	275 "
f) miedzi	410 "
g) aluminium	820 "
h) żeliwa	180 "

Szybkość toczenia jest na ogół o 10% większa niż frezowania. Znane są szybkości skrawania przy obróbce części aluminiowych, dochodzące do 7.600 m/min. przy n 3.500 do 15.000 obr./min.

2. Drugim ważnym czynnikiem jest dostateczna moc napędu. Interpretując wzór na potrzebną moc do skrawania $N = \frac{P \cdot v}{60 \cdot 75}$

widzimy, że ze zwiększeniem i to znacznym zwiększeniem v mimo zmniejszenia siły P musi powiększyć się N . Praktycznie zwiększenie mocy potrzebnej do skrawania wynosi około 25%.

3. Niemniej ważna jest jednostajna szybkość obrotowa, co ma znaczenie bądź to przy zmianie w czasie pracy średnicy obrabianego przedmiotu, bądź też przy zmianie obrotów samej obrabiarki podczas skrawania.
4. Sztywność obrabiarki, uchwytu, narzędzia i obrabianego przedmiotu muszą być tak dobrane, by sprostały zadaniom zwiększonej zapotrzebowanej mocy oraz zwiększonej

szybkości skrawania i nie odbijały się ujemnie na pracy noża i wygładzie obrabianej powierzchni.

5. Wreszcie należy unikać tarcia narzędzi tnących zarówno podczas pracy, jak i podczas powrotu narzędzia. Należy posuwać tak do licza, ażeby ostrze skrawało, a nie ścierało materiał skrawany, gdyż rozgrzewanie wskutek tarcia powoduje zbyt szybkie zużycie ostrza oraz utwardzanie powierzchni skrawanej.

Jako materiał na płytki do noży przy skrawaniu szybkościowym stosuje się zwykle węgliki spiekane, niewrażliwe na pracę w temperaturze 800 — 900°, rzadziej stal szybko tnącą.

Metoda szybkościowa może być zastosowana do obróbki niemal wszystkich materiałów, nie wyłączając stali hartowanych i trudnoobrabial-

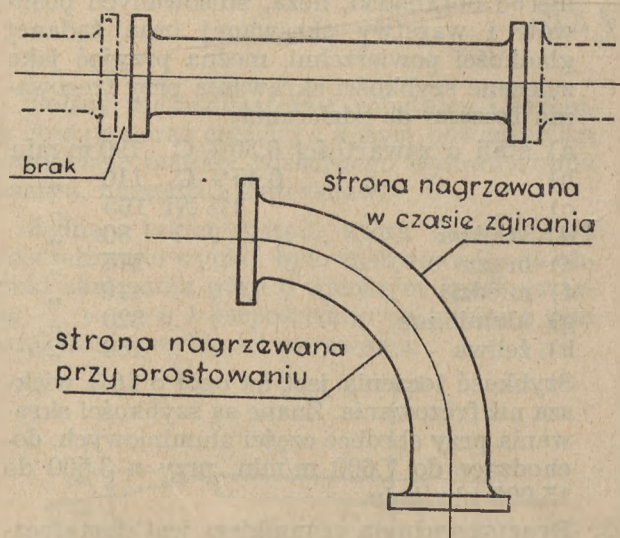
nych stali austenitycznych. Pamiętać jednak należy, że z uwagi na zwiększenie zapotrzebowania mocy nie wszędzie stosuje się ujemne kąty natarcia noża i np. przy obróbce stopów żelaza i metali nieżelaznych stosuje się z powodzeniem metody szybkościowe przy dodatnich wartościach kąta γ . W przypadku żeliwa ujemne kąty natarcia stosujemy tylko tam, gdzie spotyka się powierzchnie utwardzone lub zapiaszczone.

W końcu należy omówić jeszcze wartość ujemnego kąta natarcia. Nie jest ona stała i waha się zależnie od skrawanego materiału od 0 do -25° , a nawet do -40° . Twarde materiały wymagają większych kątów ujemnych, miększe materiały — mniejszych. Ma tu duże znaczenie przede wszystkim zdolność oddzielania wióra od materiału rodzimego.

Ciekawostki techniczne

JAK WYDŁUŻYĆ RURĘ?

Należy wymienić w rurociągu kohnierzową prostką rurową. Okazuje się, iż w danej chwili mamy pod ręką taki kawałek rury o właściwej średnicy, lecz nieco za krótki. Co zrobić?



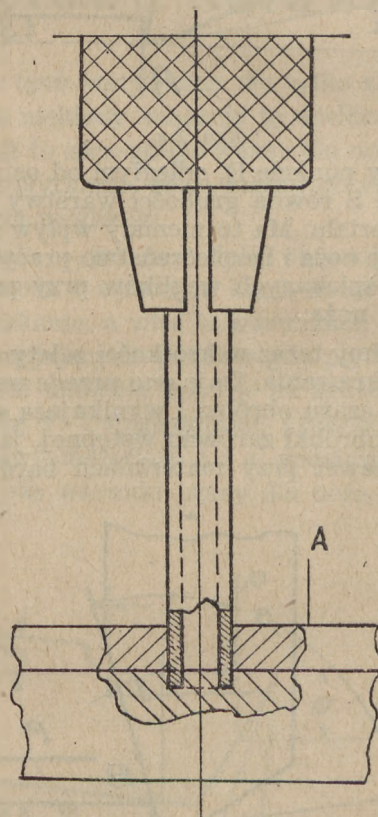
Jeśli jest to rura walcowana, możemy sobie poradzić w następujący sposób: nasypujemy do rury piasku i ogrzewamy ją palnikiem z jednej strony na możliwie długim odcinku, po czym zginamy ją pod kątem prostym. Przy wyginaniu ścianka nagrzana wydłuża się. Rurę zostawiamy tak aż do ostygnięcia, nagrzewamy z kolei ściankę przeciwną; po nagraniu rurę prostujemy i wtedy wyciąga się również i przeciwną jej część. Po takim zabiegu okaże się, że dany kawałek rury jest już trochę dłuższy. Czasami to już nam wystarcza, jeśli zaś nie, można ten sam zabieg powtórzyć, starając się oczywiście, żeby ścianki rury możliwie równomiernie były wyciągane.

M. S.
Kraków

Skrzynka zapytań

Ob. Jan R. — DPM Rzeszów — zapytuje: Jak można wykonać otwory w stali hartowanej? Odpowiedź:

Otwory w stali hartowanej wykonuje się podobnie jak w szkłe. Wykonujemy najpierw pły-



tę pomocniczą A ze stali niehartowanej o grubości około 6 mm z otworem o średnicy odpowiadającej średnicy otworu, który ma być wykonany w przedmiocie hartowanym; następnie płytę pomocniczą A skręcamy razem

z przedmiotem, ustawivszy odpowiednio otwór pomocniczy płyty w żądanym położeniu.

Przedmiot wraz z płytą A ustawiamy na wiertarce i w otwór wprowadzamy rurkę miedzianą o średnicy zewnętrznej odpowiadającej otworowi w płycie, a o grubości ścianki około 0,8 mm. Drugi koniec tej rurki jest zamocowany w uchwycie wiertarskim, oczywiście rurka musi być odpowiednio zakończona, żeby w uchwycie nie została zgnieciona.

Nadajemy rurce miedzianej ruch obrotowy, jednocześnie dając odpowiedni nacisk poosiowy i zasilając obficie powierzchnię trącą materiałem ściernym (proszkiem szlifierskim) zmieszany z oliwą lub smarem.

W ten sposób wycinamy w przedmiocie otwór o żądanej średnicy.

Jako przykład podaję, że otwór o ϕ 12 mm w płycie o grubości 41 mm w stali węglowej hartowanej był wykonany w czasie 3 godzin. Jako materiał ścierny użyto nr 80 Aloxite zmieszany z lojem. Szybkość rurki miedzianej — 600 obr./min.

Przeciętnie czas wykonania otworów w stali chromowej hartowanej jest dłuższy o 60% w stosunku do stali węglowej.

Ob. Kazimierz W. z DPM — Kraków — zapytuje: Czy można szlifować powierzchnie kuliste na tokarce?

Odpowiedź:

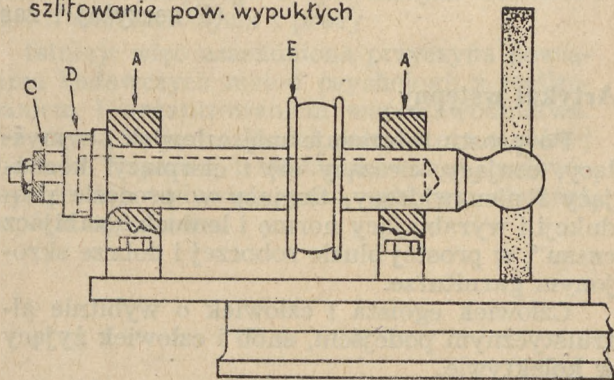
Mamy np. wykonać kuliste zakończenie pręta lub kuliste wyżłobienie z dokładnością 0,01 mm na średnicy. W tym celu można zastosować następujące urządzenie:

Do górnego skrętnego suportu tokarki przymocowuje się uchwyt składający się z 20 milimetrowej płytki z przymocowanymi do niej łożyskami A. Przedmiot zakłada się do tych łożysk i ustala za pomocą śruby wkręconej w pałąk C, przymocowany do lewego łożyska A. Ponieważ przedmiot jest w środku wytłoczony, trzeba założyć denko D. Śruba ustalająca dociska przedmiot za pośrednictwem stalowej kulki, co umożliwia obracanie się przedmiotu. Obrót odbywa się za pomocą napędu pasowego.

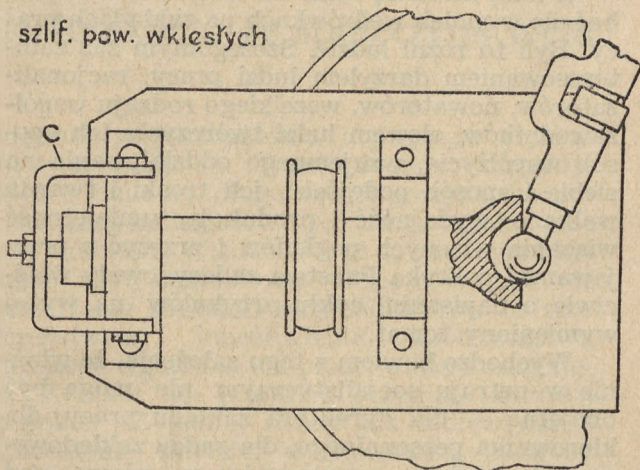
Do tego celu służy koło E. Uchwyt musi być tak ustawiony, aby środek zakończenia kulistego znajdował się nad osią obrotu suportu.

Tarcza szlifierska szlifierki suportowej posiada powierzchnię obwodową o kształcie wklęsłym, o promieniu trochę większym od promienia kulistego zakończenia przedmiotu. W czasie

szlifowanie pow. wypukłych



szlif. pow. wklęsłych



sie pracy przedmiot musi mieć odpowiedni posuw, przy czym suport należy pokręcać o 120° .

Do obróbki wgłębienia kulistego należy użyć tarczy szlifierskiej w kształcie kulki o promieniu mniejszym od promienia wgłębienia w przedmiocie. Kulka ta posiada ścięty koniec. Obrót w tym wypadku wynosi tylko 90° .

M. S.
Kraków

Robotnicy i pracownicy —

strzeżcie warsztatów pracy przed ręką szkodnika i okiem szpiega. Więcej czujności wobec wrogów i agentów imperialistycznych!

Psychologia na usługach współzawodnictwa

(Przeczytaj i zastanów się!)

Artykuł wstępny

Po prostu interesuje mnie człowiek — myślący, czujący, cieszący się i cierpiący, kochający i nienawidzący, tkwiący w procesie produkcji i wyrabiający normę i leniuch, „zabijacz czasu“, w prostej bluzie roboczej i dobrze skrojonym garniturze.

Człowiek egoista i człowiek o wybitnie altruistycznym podejściu, snob i człowiek żyjący w kolektywie.

Z taką mozaiką ludzi miałem możność spotkać się w moich wędrówkach po zakładach pracy. Byli to różni ludzie. Szczególnym zaś zainteresowaniem darzyłem ludzi pracy, racjonalizatorów, nowatorów, wszelkiego rodzaju współzawodników, słowem ludzi twórczych. Ich sposób współżycia, wzajemnego oddziaływania na siebie i sposób podejścia, ich troski i twarde walka o wydajność i produkcję, umiejętność wiązania własnych poglądów i przeżyć z przejawami i polityką Państwa zadecydowały właściwie o napisaniu cyklu artykułów na wyżej wymieniony temat.

Wychodzę bowiem z tego założenia, że właśnie w ustroju socjalistycznym nie mogą być obojętne — dla dyrektora zakładu pracy, dla kierownika personalnego, dla radcy zakładowego, dla majstra, roztaczającego pieczę nad kształcąca się młodzieżą, dla przodownika w danym zakładzie pracy — takie problemy, jak: poznanie cudzych zjawisk psychicznych, poznanie samego siebie, stosunek człowieka do człowieka, człowieka do otoczenia, do społeczeństwa w ogóle, o tym co myślą ludzie, o ich celach i dążeniach, o uzdolnieniach itd.

Jestem przekonany, że zapoznanie się z pewnymi kardynalnymi zasadami psychologii ułatwi nam rozwiązanie niejednego problemu, zrodzonego na tle życia kolektywnego, i zastosowanie ich pozwoli nam wytworzyć właściwy socjalistyczny stosunek człowieka do człowieka i rozpalić entuzjazzm pracy do nieokreślonych wprost rozmiarów.

W procesie produkcji obok maszyny stoi człowiek. Temu człowiekowi o różnej budowie fizycznej i skomplikowanej nieraz budowie psychicznej poświęcamy dzisiaj naszą uwagę. Chodzi nam o człowieka, który jest bohaterem pracy i żyje w gromadzie, w grupie swoich towarzyszy i kolegów pracy, który opanowany entuzjazzmem twórczej pracy wskrzesza z ruin fabryki i warsztaty, kopalnie i elektrownie, piece hutnicze i koksownie, walcownie i piece martenowskie, gmachy mieszkalne i szkoły.

O takiego człowieka, o którym Wielki Stalin powiedział, że „jest rzeczywistością planu produkcyjnego, tworzącym nowe życie, bo żywy człowiek to wola pracy i gotowość pracowania według nowych zasad, socjalistycznych zasad, by plan został wykonany“. Interesuje nas człowiek, który ogólną społeczną sprawę przyzwyczaił się uważać za swą aktualną sprawę osobistą, który stawia państwowe dobro powyżej wszelkich innych spraw.

Wszeczhronne rozwijanie socjalistycznego współzawodnictwa, ruchu rzesz pracowników miast i wsi, jednoczącego ludzi, rozwijającego ich twórczą inicjatywę i kształcącego ofiarności w pracy, wymaga wielkiej i poważnej pracy organizatorskiej.

To zadanie spada na barki związków zawodowych. Polega ono na tym, ażeby wciągnąć do socjalistycznego współzawodnictwa maksymalną liczbę pracowników, uaktywnić ich i skierować na drogę rozwiązania najważniejszych zadań narodowo-gospodarczych naszego kraju.

Na tej właśnie drodze uaktywnienia robotników, wykorzystywania ich inicjatywy i projektów dla wzmoczenia potencjału gospodarczego państwa, znajomość zasad psychologii eksperymentalnej i społecznej, jako środka dla osiągnięcia powyższego celu, bezsprzecznie przyjdzie nam z pomocą.

Jeszcze należałoby wspomnieć o zagadnieniu umasowienia współzawodnictwa. Walka o masowość współzawodnictwa — to bardzo ważny warunek współzawodnictwa w ogóle. Współzawodnictwo jest do pomyślenia tylko przy udziale wielu milionów pracowników. Obowiązkiem więc związków zawodowych jest pomnażać szeregi współzawodników, wciągnąć do współzawodnictwa przedsiębiorstwa bez względu na ich wielkość, oddziały, odcinki, brygady — słowem wszystkich ludzi pracy.

Przysłuchując się naradom roboczym, slyszalem, jak w wypowiedziach dyskutantów często padały słowa: „jedni pracują źle, inni dobrze, inni jeszcze lepiej“.

Z ust brygadiera posypały się nieraz w mojej obecności gorące słowa zachęty — „dopędzaj lepszych, abyś i ty przyczynił się do ogólnego wzrostu podniesienia poziomu pracy“.

Oczywiście wołania takie nie mogą ująć uwagi zw. zawodowych. Rady zakładowe, jako podstawowe organizacje związkowe, obowiązane są konkretnie pomóc robotnikom, pozosta-

jącym w tyle, stać się przodującymi producentami. W tym celu należy badać przyczyny pozostawania w tyle, likwidować je wytrwale, szerzyć doświadczenie przodowników.

Nie zadawać się jedynie rekordami. Rekordy mają wyjątkowe znaczenie dlatego, że wskazują drogę zwiększenia wydajności pracy wszystkim robotnikom danej gałęzi przemysłu. Dlatego tam, gdzie rekordom nie towarzyszy rozpowszechnianie doświadczeń przodowników, wytwórczość nie idzie naprzód. Obowiązkiem rad zakładowych i wszechbranżowych zw. zawodowych jest przede wszystkim pomagać szeregom średnich robotników w dojściu do poziomu przodujących. Dążyć powinno się do tego, by nie tylko poszczególni, lecz wszyscy ro-

botnicy pracowali z dnia na dzień lepiej i wydajniej.

W tej pracy podciągania słabszych do poziomu przodujących i badania przyczyn pozostawania w tyle nieocenione usługi odda nam między innymi i znajomość psychologicznych praw wzajemnego oddziaływania człowieka na człowieka, bytującego w tym samym środowisku i warunkach życia i pracy.

Istnieje więc uzasadniona przyczyna powiązania badawczych metod psychologii z realizowaniem i organizowaniem współzawodnictwa. Przyczyną tą jest człowiek jako istota o różnej budowie fizycznej i skomplikowanej budowie psychicznej, człowiek jako główny element współzawodnictwa.

Karol Sierpiński
DPM - Gdańsk

O bliższy kontakt ruchu racjonalizatorskiego ze społeczeństwem

Coraz intensywniejsze rozprzestrzenianie się ruchu współzawodnictwa i racjonalizatorstwa **wszereż i w głąb świata pracy budzi uzasadnioną dumę i zdrowy optymizm** co do przyszłości narodu, który tak szybko potrafił zrozumieć znaczenie jednej z najdonioślejszych akcji nowego ustroju gospodarczego kraju i wziąć w niej tak żywiołowy udział.

Akcja ta dając bezpośrednio efekty ekonomiczne w postaci zwiększenia ilości wytwarzanych dóbr, ich jakości lub oszczędności w kosztach produkcji — przyspiesza drogę do dobrobytu mas pracujących.

Niezależnie od efektów ekonomicznych tej akcji ma ona mało podkreślane pierwszorzędne znaczenie wychowawcze i to zarówno dla biorących w niej udział przez wywoływanie poczucia obowiązku wobec świata pracy, spełnionego z nadwyżką, ponad normę, jak i dla pozostałych, których dobry przykład kolegów bądź wciąga do akcji, bądź napawa optymistycznymi rozmyślaniami o ich osiągnięciach i znaczeniu tych osiągnięć dla ogółu. Już samo znaczenie wychowawcze akcji racjonalizatorskiej, niezależnie od jej efektów gospodarczych, jest warte jej wszczęcia i otoczenia jej troskliwą opieką.

Wydaje się jednak, iż opieka dotychczasowa nie jest dostateczna, że kontakt racjonalizatorów ze społeczeństwem jest zbyt luźny. Posunięciem dużej wagi jest spowodowanie współpracy racjonalizatorów z uczelniami technicznymi, z organizacjami techników, które mogą ułatwić pracę racjonalizatorom i przyspieszyć ich osiągnięcia. Tego jednak jest mało.

Wydaje się, że w samej dziedzinie organizacji tej akcji dałoby się wprowadzić pewne usprawnienia. Chodzi mianowicie o to, że szerszy ogół dowiaduje się o rewelacyjnych osią-

gnięciach racjonalizatorów dopiero po uzyskaniu tych osiągnięć. Wtedy dopiero dowiaduje się on o znużonej, długotrwałej pracy, o trudnościach racjonalizatorów i ich walce o pokonanie tych trudności. Wiadomości te są poza tym zbyt skąpe, zbyt ogólnikowe. Celowe wydaje się rozszerzenie kontaktu racjonalizatorów ze społeczeństwem, umożliwienie społeczeństwu większego wglądu w ich prace, walki i osiągnięcia. Kontakt ten powinien przynieść korzyści obopólne. Z jednej strony dla społeczeństwa nieocenione wartości wychowawcze miałyby wiadomości dokładniejsze o życiu racjonalizatorów, z drugiej strony wiadomości te wzbudzałyby w społeczeństwie chęć współpracy, chęć przyjęcia z konkretną pomocą racjonalizatorom, natrafiającym na większe trudności. Pomoc ta mogłaby mieć postać rad, wskazówek, wzgl. sprzętu czy materiału, którego brak utrudnia rozwiązanie zagadnienia. Przez rozszerzenie wiadomości o pracach racjonalizatorów, pogłębienie znajomości ich problemów i zacieśnienie kontaktu ze społeczeństwem — umożliwiłoby się szerszą współpracę i łatwiejsze pokonywanie trudności.

Zacieśnienie kontaktu ze społeczeństwem jest do pomyślenia za pomocą szeregu środków. Omówmy najtrudniejsze z nich.

1) **Prasa fachowa** poświęcona zagadnieniom racjonalizacji, poruszając na swoich łamach trudności i osiągnięcia racjonalizatorów informowałaby społeczeństwo o ich dotychczasowych pracach, o trudnościach, w których czytelnik mógłby przyjąć z pomocą w tej czy innej formie. Naświetlając problemy domagające się rozwiązania, a jeszcze nie rozwiązane, czasopiśmo poświęcone zagadnieniom racjonalizatorstwa mogłoby pobudzić szerszy ogół do zainte-

resowania się tymi problemami i wzięcia czynnego udziału w ich rozwiązaniu.

2) **Konkursy otwarte** na rozwiązanie drobnych, nie wymagających specjalnego wyższego wykształcenia fachowego, problemów technologicznych lub organizacyjnych lub też ulepszeń sprzętu, urządzeń czy narzędzi stosowane były już w Polsce przedwojennej. Problemy trudne, wymagające wysokich kwalifikacji fachowych, muszą być oczywiście rozwiązywane na drodze prac odpowiednich instytutów naukowo-badawczych bądź konkursów zamkniętych, ograniczonych do uczestników posiadających wspomniane wysokie kwalifikacje techniczne, bez których rozwiązanie problemów nie jest możliwe (np. problem urządzenia powodującego wybuch bomby lotniczej na wysokości 50 m nad powierzchnią ziemi.) Są natomiast w technice i organizacji problemy, których rozwiązanie wymaga raczej „smykałki“, inwencji, bez potrzeby posiadania większej wiedzy technicznej. Rozwiązywanie takich problemów może być uzyskiwane na drodze konkursów otwartych, w których wziąć udział mógłby każdy obdarzony „smykałką“.

Naukowcy z instytutów badawczych popierali pomysły konkursów otwartych wychodząc z założenia, że w dziedzinie tych drobniejszych zagadnień, które jednak w życiu mogłyby mieć częstokroć doniosłe znaczenie, byli oni zbyt sugerowani rozwiązaniami dotychczasowymi. Wysoki poziom wiedzy fachowej opierał się na studiach dotychczasowych postępów danego odcinka techniki czy organizacji. Szeroka i dokładna znajomość rozwiązań dotychczasowych przyczyniała się do pewnego rutyniarstwa w podejściu do zagadnienia, sugerowała niemożliwość rozwiązań innych niż dotychczasowe, przesłaniała jasny, nie obciążony znajomością rozwiązań dotychczasowych punkt widzenia. Wychodząc z tych założeń naukowcy popierali konkursy otwarte, licząc na to, że laik nie obciążony wiedzą ani rutyną danej dziedziny może właśnie trafić łatwiej na rozwiązanie zupełnie inne niż dotychczas. Wyniki konkursów przeszły oczekiwania naukowców. Uczestnicy konkursów otwartych bardzo często zaskakiwali naukowców nieoczekiwanymi rewelacjami o zdumiewającej prostocie i pomysłowości.

Konkursy podobne wymagają z natury rzeczy bardzo przystępnego ujęcia warunków technicznych, opisów i celu omawianego usprawnienia, takiego, aby zrozumieć go mógł każdy laik chętny do wzięcia w nim udziału. Uczestnik konkursu najczęściej nie posiada większej wiedzy fachowej, lecz właśnie brak znajomości dotychczasowych rozwiązań problemu jest gwarancją wyników nowych, nieoczekiwanych, a często bardzo prostych.

Zasięg terenowy konkursu, zależnie od znaczenia problemu, mógłby się ograniczyć do ram dystryktu, branży lub przemysłu miejscowego,

wzgl. w wypadkach większej wagi — rozszerzyć do ram ogólnokrajowych.

3) Pogłębić kontakt ze społeczeństwem poprzez **wystawy** pomysłów racjonalizatorskich, gdzie można by je dotknąć, zobaczyć ich działanie w rzeczywistości, na zdjęciu filmowym lub fotograficznym, zobaczyć na tablicy wykres uzyskanych oszczędności, dający pojęcie o doniosłości pomysłu, jego faktycznym znaczeniu i efektach gospodarczych. Wystawy podobne od ram najszczuplejszych, zakładowych, gdzie przedstawiono by kilka zaledwie tematów, poprzez ramy branżowe lub terenowe (miejskie, powiatowe i wojewódzkie), aż do ram ogólnokrajowych, zacieśniłyby niewątpliwie kontakt ruchu racjonalizatorskiego ze społeczeństwem, pogłębiłyby zainteresowanie tym ruchem, wywarłyby duży wpływ wychowawczy, wciągnęłyby szersze masy do wzięcia w nim udziału, dając w rezultacie końcowym poważne efekty ekonomiczne.

4) Wszystkie wymienione środki wymagają zorganizowanej **propagandy**.

Nie wystarczy wydawanie czasopism, jeśli one nie dotrą do szerszych mas, jeżeli nie będą dostępne w każdej świetlicy, jeśli nie będą omawiane na zebraniach, pogadankach zakładowych.

Podobnie konkursy otwarte odniosą tylko wtedy skutek 100%-owy, jeśli warunki konkursu będą dostępne w każdym zakładzie pracy, jeśli zostaną omówione i uprzyjętnione każdemu przez lokalną komórkę racjonalizatorską, jeśli chętny wzięcia udziału w konkursie zostanie przez wspomnianą komórkę otoczony troskliwą opieką, jeśli mu ona dostarczy pomocy.

Wystawy wywrą swój wpływ maksymalny tylko wtedy, gdy wiadomość o nich dotrze do zakładów pracy danej branży lub regionu, gdy miejscowe komórki organizacyjne omówią ich znaczenie, zachęcą do ich zwiedzenia, ułatwią to zwiedzenie przez właściwą organizację wycieczki, przez zorganizowanie środków transportowych itp. Wpływ wystawy uzależniony jest w dużym stopniu od formy organizacyjnej, od przystępnego dla laików ujęcia ilustracji, tablic, od ich poziomu estetycznego. Są to jednak już sprawy dalsze.

Wydaje się, iż w atmosferze dzisiejszego rozwoju ruchu współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, w atmosferze zapału do pracy, ogarniającego coraz szersze masy społeczeństwa w miarę pogłębiania się zrozumienia ich znaczenia — wszelka dobrze zorganizowana inicjatywa w przedstawionych wyżej dziedzinach spotkałaby się z żywym oddźwiękiem najszerzych mas, wzbudziłaby zainteresowanie i przyniosłaby duże efekty gospodarcze przyspieszając drogę do socjalizmu i dobrobytu.

Z życia fabryki korków

Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejscowego w Szczecinie buduje obecnie przy ul. Ku Słońcu wielki kombinat mającej powstać **fabryki korków**.

Pracę tę wykonuje **Samodzielny Oddz. Wyk. Inwestycji**, jako komórka DPM zajmująca się przeprowadzaniem wszelkich prac technicznych związanych z rozwojem i rozbudową zakładów przemysłowych podległych dyrekcji. Przy wywożeniu gruzów z terenu budowanej fabryki używano z braku szyn zwykłych taczek. **Zatrudniony na budowie technik Ostrowski Bogdan obserwując uciążliwy, nieracjonalny i kosztowny transport gruzu, postanowił uprościć dotychczasowy system.** W tym celu zebrał odpadki desek oraz krawężników drewnianych i zbudował szyny, które okuł od wewnątrz żelaznym kątownikiem. Ułożył tak skonstruowany tor przez teren budowy i ustawił na nim wózki żelazne wydobyte z gruzów, po czym przystąpił do przewożenia wydobytego gruzu. Trasa wynosząca początkowo 200 m przez wybite otworów w ścianach na parterze skrócona została do 100 m. Na taczkach 12 ludzi mogło wywieźć dziennie 36 m³ gruzu. Obecnie 5 ludzi wywozi 50 m³ gruzu; pracę taką taczkami musiałyby wykonać 16 ludzi.

Wartość pomysłu racjonalizatorskiego Ostrowskiego Bogdana wynosi około 70.000 zł miesięcznie.

E. Podolski

Majster Stanisław Gibalski — racjonalizatorem

Stolarnia Mechaniczna Nr 17 podległa DPM Szczecin produkuje kosze do odpadków biurowych. Końcowa faza produkcji, czyszczenie kosza przed malowaniem, odbywała się ręcznie. wydajność wynosiła około 40 sztuk koszy na jeden rob./dzień.

Usprawnienie wprowadzone przez majstra Gibalskiego polega na zmechanizowaniu, co pozwala na oczyszczenie 300 sztuk, zamiast jak dotychczas 40 sztuk dziennie.

Ob. Gibalski pracuje jeszcze nad nowymi ulepszeniami, które po przeprowadzeniu prób i zatwierdzeniu odda do wykorzystania — czytelnikom.

Przodownicy pracy w Krajence

Stolarnia mechaniczna przemysłu miejscowego w Krajence w obliczeniu wyrobów za cały rok wysunęła przodowników pracy:

Michalski Paweł	147%
Dubiński Józef	140%
Goske Tomasz	140%
Pyszke Hieronim	139%
Plewa Klemens	139%
Drewniak Paweł	138%
Słonina Wojciech	138%
Kobs Władysław	138%
Kłosowski Teodor	138%

nadesłał Brunon Baranowski

CZŁOWIEK i PRACA

Funkcja lekarzy przemysłowych ważna z punktu widzenia socjalnego wobec braku lekarzy, nie zawsze dziś powierzana jest odpowiednim jednostkom. Należy dążyć do stworzenia kadr lekarzy, traktujących pracę w fabryce jako specjalizację i którzy by temu zadaniu poświęcili się w zupełności.

Jednym z zadań lekarza fabrycznego byłoby tworzenie „służby zdrowia“ na terenie zakładu. Zespół taki należycie zorganizowany byłby poważnym krokiem w kierunku podniesienia bezpieczeństwa pracy.

Lekarz fabryczny nie tylko leczy, ale i zapobiega przez szkolenie drużyn ratowniczych, które zapoznaje z zagadnieniami higieny zbiorowej, udzielaniem pierwszej pomocy, walki z epidemiami itd.

Praca lekarza przemysłowego winna być obmyślana, aby mogła stanowić podstawę dla jednolitego ujęcia tych zagadnień.

Kwestionariusz odnośnie do stanu higieny o ujednoczonej formie winien być wyciągiem zasadniczych wskazówek rozporządzenia Min. Pracy i Opieki Spo-

O czym myśli lekarz zakładowy

łecznej, Min. Zdrowia, Przemysłu, Odbudowy, Administracji Publicznej z dn. 6. XI. 1946 r.

W dyrekcji PM-Gdańsk wprowadzony został kwestionariusz, którego opracowanie należy do zadań lekarzy fabrycznych:

- 1) Wygląd zakładów pracy
- 2) Czystość i wygląd pomieszczeń pracy
- 3) Czy sprzątnięciem zajmują się specjalnie w tym celu zatrudnieni pracownicy
- 4) Czy sprzątnięcie odbywa się w godzinach poza pracą
- 5) Czy środki szkodliwe dla zdrowia przechowuje się w odpowiednich opakowaniach
- 6) Czy w pomieszczeniach pracy znajdują się materiały pozostałe po czyszczeniu maszyn
- 7) Czy podwórze utrzymane jest w czystości
- 8) Czy płyny cuchnące posiadają odpowiednie ścieki
- 9) Czy pył lub gazy trujące odprowadza się poza dziedziniec fabryczny

- 10) Czy na wolnych przestrzeniach podwórza znajdują się zieleńce
- 11) Czy na pracownika przypada łącznie z objętością stałych urządzeń technicznych, maszyn, sprzętów itp. co najmniej 10 mtr³
- 12) Czy na pracownika przypada łącznie z powierzchnią zajęta przez stałe urządzenie techniczne co najmniej 2 mtr² podłogi
- 13) Czy pomieszczenia dla pracy stałej znajdują się na poddaszu lub w suterrenach
- 14) Czy w pomieszczeniach pracy znajduje się dostateczna ilość okien zapewniających należyte oświetlenie naturalne
- 15) Czy temperatura miejsca pracy znajduje się w granicach normy
- 16) Czy w pomieszczeniach pracy znajdują się termometry
- 17) Czy w pomieszczeniach pracy stosuje się wentylację
- 18) Czy w pomieszczeniach pracy znajdują się szkodliwe przeciągi
- 19) Czy pracownicy zatrudnieni w atmosferze szkodliwej dla zdrowia posiadają odpowiednią ochronę
- 20) Czy istnieje jadalnia
- 21) Ilu pracowników przypada na 1 kurek umywalni
- 22) W jakim stanie znajduje się umywalnia
- 23) Czy dostęp do kurków jest swobodny
- 24) Czy umywalnia jest ogrzana
- 25) Czy umywalnia posiada ciepłą wodę
- 26) Czy pracownicy zatrudnieni w warunkach narażających ich na zetknięcie się z materiałami trującymi, zakaźnymi lub w warunkach szczególnie brudzących, posiadają możliwość bezpłatnego korzystania z ciepłych kąpiei lub przysznicy przynajmniej raz w tygodniu
- 27) Czy zakłady posiadają właściwie urządzone ustępy
- 28) Czy zakłady posiadają własne urządzenia kąpielowe
- 29) Na ilu pracowników przypada ustęp
- 30) Czy zakład posiada dostateczną ilość słuwalniczek
- 31) Czy istnieje woda do picia
- 32) Czy kuchnia prowadzi jadłospis kaloryczny (w wypadku istnienia stołówki)
- 33) Ile kalorii przypada dziennie na jednego pracownika w obliczeniu miesięcznym
- 34) Urządzenie kuchni
- 35) Ilu pracowników liczy fabryka
- 36) Ile godzin pracy poświęca lekarz fabryce.

Patrząc na zagadnienie lecznictwa polskiego z punktu widzenia sprawności w zdobyciu właściwych form należy przyjąć, że rola lekarza jest jedną z trudniejszych. Praca garstki ludzi, przed którymi stoi nowy materiał olbrzymich zagadnień, związanych ściśle z zasadami socjalizmu, winna posiadać wszelkie cechy wysiłku już nie tylko wyjątkowego — ale i przemysłowego oraz zbiorowego.

Świat lekarski posiada w dobie obecnej bardzo ważną do spełnienia misję, która wymaga od niego nie tylko zdwojenia sił na drodze zawodowej, ale żąda solidarnego włączenia się w wysiłek całego społeczeństwa, budującego nową polską rzeczywistość.

Dr LECH DUSZYŃSKI
DPM. — Gdańsk

Z cyklu: ochrona zdrowia człowieka pracy w Z. S. R. R.

MATKA I DZIECKO

Uwagi wstępne

Ochrona zdrowia powszechnego w państwie radzieckim opiera się na najszerszym zastosowaniu osiągnięć medycyny.

Już w pierwszych latach istnienia władzy radzieckiej zostały zorganizowane instytuty: mikrobiologiczny, sanitarno-higieniczny, przeciwgruźliczy, tropikalny i weneryczny.

Głównym zadaniem tych i wielu innych naukowo-badawczych instytucji, stworzonych po rewolucji, jest studiowanie przyczyn pojawiania się chorób i opracowanie metod rozpoznawania i leczenia.

Gdy państwo zajęło się pokojowym budownictwem i odbudową gospodarki narodowej, zostały utworzone instytuty do opracowania zagadnień z dziedziny higieny i ochrony pracy, powszechnego odżywiania, walki z chorobami

zawodowymi, higieny komunalnej, ochrony matczyństwa i niemowląt itd.

Stalin, Mołotow, Woroszyłow i Gorki zainicjowali powstanie wspaniałego Instytutu Medycyny Eksperymentalnej.

Rośnie grono wybitnych działaczy rosyjskiej nauki medycznej, którzy swoją mozolną pracą zawodową zdobywają dla radzieckiej nauki ogólne uznanie i wyrabiają jej autorytet.

Dość wymienić nazwiska: Pawłow, Bordenko, Aniczkow, Orbelli, Abrikosow, Bogomolec, Siemaszko, Sołowjow, Sprawski i inni.

Lata ostatniej wojny światowej zrodziły potrzebę utworzenia Akademii Nauk Lekarskich Z. S. R. R., jako czołowej placówki naukowej, która koordynuje i pogłębia pracę wszelkich instytutów i uczonych najróżniejszych specjalności.

Troska o zdrowie matki i dziecka

Położenie kobiety w Rosji przedrewolucyjnej było wyjątkowo ciężkie, a życie pozbawione radości. Wyczerpująca praca, nędza, przygnębienie, bezprawie, nieszczęśliwe macierzyństwo towarzyszyły życiu kobiety w carskiej Rosji. Dzień roboczy kobiety był dłuższy, a opłata mniejsza niż mężczyzny. Ustawodawstwo ochraniające pracę kobiet nie istniało.

Wielka socjalistyczna Rewolucja Październikowa zasadniczo zmieniła położenie kobiety pracującej, ogłosiła jej równouprawnienie z mężczyzną. Kobieta pracująca w przedsiębiorstwie lub urzędzie nie tylko korzysta z praw udzielanych wszystkim obywatelom państwa radzieckiego, ale przysługują jej jeszcze dodatkowe ulgi.

Zgodnie z kodeksem ustaw o pracy robotnice i urzędniczki nie mogą być wysłane służbowo bez ich zgody poza miejsce stałego zamieszkania, począwszy od piątego miesiąca ciąży. Odmowa przyjęcia do pracy ciężarnych i karmiących matek, a także obniżenie ich zarobku jest uważane w Związku Radzieckim za przestępstwo.

Od pierwszych dni istnienia Związek Radziecki zwraca specjalną uwagę na ochronę zdrowia matki i dziecka. W 1917 r. został podpisany przez Lenina jeden z licznych dekretów dotyczących ochrony zdrowia matek i niemowląt.

Dekret z dnia 11. XI. 1917 r. dał początek państwowej opiece nad matką i dzieckiem. W ZSRR jest ona zapewniona dzięki rozwiniętej sieci instytucji i wielkim sumom wyasygnowanym przez państwo.

Kobieta pracownica kolchozu także korzysta z ulg.

W domach porodowych i oddziałach szpitalnych stosuje się najnowocześniejsze metody lecznicze.

Noworodki umieszczane są w oddzielnych salach, stosuje się im zapobiegawcze szczepienia przeciwgruźlicze. Dzieci przedwcześnie urodzone mają zapewnioną specjalną opiekę w salach ogrzewanych odpowiednio dla zachowania potrzebnej temperatury.

Dzieci do czterech lat wychowują się w żłóbkach. Dla słabych są zorganizowane w żłóbkach sanatoryjne grupy ze specjalną dietą i ścisłym nadzorem lekarskim.

W ostatnich latach coraz bardziej rozpowszechniają się żłóbki otwarte przez całą dobę, gdzie dzieci spędzają cały tydzień, matki biorą je do domu tylko na swój wolny dzień. Takie żłóbki są nieocenioną pomocą dla samotnych matek, słabych kobiet, dla tych, które mają złe warunki mieszkaniowe itd.

Dzieci w wieku przedszkolnym (od czterech do siedmiu lat) wychowują się w przedszkolach, które tak jak żłóbki zakłada się przy fabrykach, zakładach przemysłowych, urzędach i administracjach domów.

Nad zdrowiem dzieci czuwają oddzielne polikliniki i oddziały dziecięce w poliklinikach ogólnych. Instytucje te nie tylko udzielają pomocy lekarskiej chorym, ale prowadzą też systematyczną obserwację dzieci zdrowych.

Co pewien czas przeprowadzają masowe badania lekarskie w przedszkolach i szkołach. Przy szeregu poliklinik dziecięcych istnieją dzienne sanatoria, dokąd kierują uczniów słabowitych. Z każdym rokiem rośnie sieć specjalnych instytucji leczniczych, sanatoriów ogólnych i specjalnych przeznaczonych dla dzieci osłabionych, chorych na gruźlicę, rachitycznych itd. Przedszkola i żłóbki co roku wyjeżdżają latem za miasto. Fabryki, zakłady przemysłowe, urzędy, wyższe szkoły organizują obozy pionierskie, wynajmują letniska dla dzieci.

Państwo radzieckie otacza dzieci niezwykle troskliwą opieką. W ciągu 10 pierwszych lat radzieckiej władzy pomimo ciężkich warunków: interwencji obcych mocarstw, wojny domowej i rozrachunków — został osiągnięty poważny wzrost sieci instytucji dziecięcych. W następnych latach liczba tych instytucji wzrosła niesłychanie szybko. Jako skutek najścia niemieckich faszystowskich barbarzyńców sieć instytucji dziecięcych w rejonach i okręgach okupowanych zmniejszyła się, ale teraz znowu się szybko rozwija i wkrótce osiągnie dawny poziom.

Państwo z nadzwyczajną hojnością pomaga każdej kobiecie w wychowaniu dzieci zdrowych i silnych.

Taki system ochrony zdrowia dzieci stworzony po raz pierwszy na świecie postawił przed nauką lekarską nowe zagadnienia i doprowadził do zorganizowania większej liczby specjalnych instytutów pediatrycznych w Moskwie, Leningradzie i w innych większych ośrodkach ZSRR.

8 lipca 1944 r. Prezydium Najwyższej Rady ZSRR wydało ustawę o dalszym rozszerzeniu zarządzeń co do ochrony matki i dziecka. Rząd radziecki wysoko podniósł godność i cześć radzieckiej kobiety-matki przez ustanowienie tytułu „Matki-bohaterki“ i ufundowanie orderu „Macierzyńska sława“ i „Medal macierzyństwa“. Do 1 czerwca 1947 r. tytuł „Matki-bohaterki“ uzyskało ponad osiem tysięcy kobiet, orderem „Macierzyńska sława“ i „Medal macierzyństwa“ zostało odznaczonych około 2.000.000 kobiet.

a. p.

Ubezpieczony!

Przeczytaj dokładnie tych dziesięć uwag i zast osuj się do nich!

1. Jeżeli zgłaszasz się do lekarza rejonowego, to winienesz przedłożyć dowody uprawniające cię do korzystania z pomocy leczniczej (legitymację ubezpieczeniową, wzgl. zaświadczenie pracodawcy, stwierdzające istnienie stosunku pracy najmniej z datą wystawienia nie wcześniejszą jak na 14 dni wstecz u pracowników fizycznych, a 1 miesiąc u pracowników umysłowych). W przypadku braku dowodu zatrudnienia lekarz może w nagłych przypadkach udzielić ci tylko jednej porady.
2. Po poradę zgłaszaj się do lekarza właściwego dla rejonu zamieszkania chorego, w ustalonych godzinach ordynacyjnych (nie przed samym końcem godzin ordynacyjnych). Chorych przyjmuje lekarz w kolejności ich przybycia. Pierwszeństwo przysługuje dzieciom, ciężarnym i słabszym chorym według uznania lekarza.
3. Wezwanie lekarza do domu w wypadkach obłożnej choroby musi być zgłoszone w godzinach przedpołudniowych do godz. 12, i tylko przez osobę dorosłą, która mogłaby lekarzowi udzielić wyjaśnień, dotyczących objawów choroby, miejsca zamieszkania, uprawnień itp.
4. Lekarz ma prawo wymagać, aby chorzy przybywali do niego w stanie trzeźwym i czystym zarówno co do ciała, jak i ubioru, aby nie razili powierzchownością innych pacjentów, znajdujących się w poczekalni, a nadto, by zachowywali się przyzwoicie oraz przestrzegali porządku i czystości w pomieszczeniach.
5. Nie możesz domagać się od lekarza potwierdzenia, przepisania lub zastosowania leków, zaordynowanych przez innych lekarzy. Lekarzowi nie wolno ordynować leków zaocznie bez uprzedniego badania, wzgl. bez posiadania wiadomości o stanie twojej choroby. Nie możesz leczyć się na jedną i tę samą chorobę u kilku lekarzy równocześnie.
6. Dzieciom, przychodzącym do badania, musi towarzyszyć osoba dorosła. Posyłanie samych dzieci dla powtórzenia lekarstwa jest niedopuszczalne. Dzieci do lat 2 należy przynosić do lekarza.
7. Lekarz domowy orzeka o niezdolności do pracy u chorych przychodzących na okres do 3 dni; w razie przedłużającej się niezdolności poza ten okres lekarz leczący obowiązany jest skierować chorego na komisję lekarską. Lekarzowi nie wolno udzielić zwolnień od pracy za okresy wsteczne.
8. Wystawianie zaświadczeń obdukcyjnych lub usprawiedliwiających niestawiennictwo w sądzie oraz świadectw kwalifikujących przydatność do danego zawodu, zaświadczeń szkolnych — nie należy do obowiązków lekarza rejonowego. Świadectwo zgonu wystawia zawsze lekarz, który miał chorego w opiece ostatnio przed zgonem. W przypadku, gdy chory nie korzystał z opieki lekarskiej, świadectwo zgonu wystawia lekarz urzędowy (miejski lub powiatowy).
9. O sposobie leczenia, przekazywania do leczenia specjalistycznego, do prześwietleń rentgenowskich — decyduje wyłącznie lekarz leczący. Wnioski do leczenia sanatoryjnego wystawia lekarz tylko tym chorym, którzy tego leczenia potrzebują, a nie na życzenie pacjenta.
10. Pobieranie przez lekarzy od uprawnionych do świadczeń jakichkolwiek opłat za porady, wizyty, zabiegi i leki lub uzależnienie udzielenia pomocy lekarskiej od zapłaty jest przekroczeniem, podlegającym postępowaniu dyscyplinarnemu.

Pamiętaj, że wszyscy bierzemy udział we współzawodnictwie pracy przy odbudowie zniszczonej ojczyzny.

Nie marnuj czasu własnego i czasu lekarza. Nie wykorzystuj go w błahych przypadkach. Miej na uwadze to, że okupant wytępił prawie połowę lekarzy. Pozostali zatem muszą pracować podwójnie i ponad siły, przy nadwątlonym nieraz zdrowiu.

a. p.

O tym warto pamiętać!

W sprawie ciągłości ubezpieczenia

Jednym z koniecznych warunków do uzyskania świadczeń z ubezpieczenia emerytalnego jest zachowanie przepisane go okresu ubezpieczenia, który dla robotników wynosi 200 tygodni składkowych w okresie ostatnich 10 lat przed

powstaniem inwalidztwa, z czego przynajmniej 50 tygodni musi przypadać na okres 3 lat, bezpośrednio poprzedzających inwalidztwo.

Zasada ta nie dotyczy osób, które przebyły w ubezpieczeniu emerytalnym robotników 1.000

tygodni, gdyż mają one zachowane prawo do świadczeń rentowych nawet w razie braku ciągłości ubezpieczenia. Poza tym w myśl ustawy o ubezpieczeniu społecznym osoby, które mogą się wykazać większą liczbą tygodni składowych niż 200, a ilość wszystkich tygodni składowych stanowi $\frac{3}{4}$ liczby tygodni kalendarzowych, jakie upłynęły między datą początku ubezpieczenia i dniem powstania inwalidztwa — mogą również otrzymać rentę inwalidzką mimo niezachowania ciągłości ubezpieczenia.

W myśl obowiązujących przepisów od liczby tygodni kalendarzowych, jakie upłynęły między

początkiem ubezpieczenia i dniem powstania inwalidztwa odlicza się przerwy w ubezpieczeniu, przypadające na okres wojenny.

Zakład Ubezpieczeń Społecznych wydał polecenie, aby w wypadku braku ciągłości ubezpieczenia sprawdzano przed wydaniem decyzji odmawiającej świadczeń rentowych, czy nie zachodzi jeden z przytoczonych wyżej przypadków zachowania uprawnień na zasadach ulgowych, obowiązujących przy dłuższych okresach zatrudnienia.

a. p.

Wypłata zasiłków chorobowych w wypadkach odosobnienia z powodu choroby zakaźnej

Przepisy sanitarne, wymagające izolacji domowników osób, chorych na niektóre choroby zakaźne, jak np. szkarlatyna, dyfteryt itp., mają na względzie zapobieganie rozniesienia epidemii przez osoby stykające się z chorym. W związku z tym zdarza się niejednokrotnie, że ubezpieczony, którego członek rodziny ulegnie chorobie, zmuszony jest na zasadzie zarządzenia władz zdrowotnych do powstrzymania się przez pewien okres od pracy zawodowej.

Zdarzało się zatem, że pracownicy, odbywający tzw. kwarantannę, nie otrzymywali żadnego wynagrodzenia od pracodawcy i tym samym byli wraz z rodziną pozbawieni środków materialnych.

Instytucje ubezpieczeń społecznych wychodzą z założenia, że choroba własna lub domowników nie może być powodem tak znacznego pogorszenia się warunków materialnych pra-

cownika. Dlatego też Zakład Ubezpieczeń Społecznych polecił ostatnio wszystkim ubezpieczalcinom wypłacanie zasiłków chorobowych na ogólnych zasadach, przewidzianych w ustawie o ubezpieczeniu społecznym, we wszystkich przypadkach, w których władze sanitarne zarządzają przymusowe odosobnienie ubezpieczonego z powodu choroby zakaźnej członka rodziny lub domownika.

Zarządzenie to prócz troski o losy rodziny pracowniczej ma na celu również współdziałanie z ogólnopañstwową akcją zwalczania epidemii chorób zakaźnych. Zapobiega ono bowiem wypadkom, w których robotnik zagrożony utratą zarobków w okresie, w którym przedstawia niebezpieczeństwo dla zdrowia towarzyszy pracy, obchodzi przepisy sanitarne, aby zapewnić swej rodzinie podstawę bytu.

a. p.

Z HIGIENY PRACY

Ostrożnie z ołówkiem chemicznym

Powszechnie używane ołówki chemiczne mogą być w pewnych warunkach bardzo niebezpieczne dla zdrowia. Zawierają one mianowicie barwniki anilinowe, które — jeśli dostaną się na błonę śluzową — mogą wywołać rozległe zniszczenie tkanki i owrzodzenie. Znane są np. wypadki połknięcia małego odłamka ołówka anilinowego, który spowodował niebezpieczne owrzodzenie żołądka i konieczność interwencji chirurga. Wypadki takie notowano m. in. wśród urzędników, mających ten nieestetyczny i niebezpieczny zarazem zwyczaj zwilżania ołówków chemicznych w ustach.

W jednym z czasopism lekarskich opisane były wypadki ciężkiego uszkodzenia oka odławkami ołówków anilinowych, co może

się np. bardzo łatwo zdarzyć przy nieostrożnym temperowaniu ołówków. Odłamki takie nawet bez żadnego mechanicznego urazu powodują po pewnym czasie rozległe nadżerki i owrzodzenia gałki ocznej. Wypadek może spowodować utratę wzroku.

Ze względu na niebezpieczeństwo, jakie kryje w sobie ołówek anilinowy, należy się w pracy biurowej posługiwać — o ile to możliwe — tylko zwyczajnymi ołówkami. Przy użyciu ołówków anilinowych należy zachować ostrożność, a w wypadku zaproszenia oka odławkami niezwłocznie usunąć je i dokładnie przepłukać oko do zniknięcia zabarwienia. Tę ostatnią czynność powinien wykonać lekarz.

Robotnicy Zakładów Dyrekcji Poznańskiej Państwowego Przemysłu Miejskowego odpowiadają na apel górnika Markiewki podejmując zobowiązania długofalowe

Branża metalowa

1. Zakłady Przemysłu Ogrodniczego i Budownictwa, Poznań — Rataje 138

- a) pracownicy odlewni zobowiązali się do końca roku przekraczać o 40% plan produkcyjny,
- b) pracownicy działu mechanicznej obróbki metalu zobowiązali się przekraczać o 50% nakreślony plan produkcyjny pod warunkiem dostatecznego zaopatrzenia w surowiec,
- c) pracownicy działu mechanicznej obróbki drzewa zobowiązali się wykonać roczny plan w 110%, o ile zostaną dostatecznie zaopatrzeni w surowiec.

Należy zaznaczyć, że plan produkcji dla działu odlewni jest już przekroczony mimo tego, iż w ubiegłym roku przekroczenie planu choćby o 20% uważano za niemożliwe. Na tak wspaniałe wyniki, osiągnane już obecnie, wpłynęła reorganizacja kadr produkcyjnych w odlewni. Do chwili podjęcia współzawodnictwa długofalowego przy formowaniu odlewów pracowali tylko wykwalifikowani fachowcy. Obecnie utworzono tzw. kadry, w skład których wchodzi jeden fachowiec i dwóch pomocników. To pozwoliło zwiększyć produkcję o ca 40%.

W dziale drzewnym przyjęte zobowiązanie należy uważać za bardzo wysokie, mimo że wynosi ono tylko 10% ponad plan. Plan działu drzewnego jest tak wysoki, że należy włożyć w pracę maksimum wysiłku całej załogi, aby go wykonać.

2. Zakład „Orkan“, Kalisz

Pracownicy podjęli następujące zobowiązania:

- a) podwyższyć produkcję odlewów żeliwnych w jakości i ilości o 30%,
- b) podwyższyć produkcję odlewów brązowych o 15%,
- c) podnieść produkcję działu remontowego o 15%,
- d) ulepszyć całą organizację przedsiębiorstwa oraz podnieść bezpieczeństwo i higienę pracy.

3. Odlewnia „Drzeń“, Drezdenko.

Załoga zobowiązuje się wykonać przedterminowo do 15 grudnia rb. roczny plan produkcyjny dla odlewni. Podjęto również zobowiązania indywidualne.

Tow. GOLIMOWSKI Franciszek zobowiązał się w ciągu kwietnia, maja i czerwca wykonać 1500 sztuk boków postumentów do stołów kreślarskich zamiast przewidzianych planem 1026.

Tow. NOWICKI Franciszek zobowiązał się w tym samym czasie wykonać 1166 sztuk boków do stołów kreślarskich zamiast 1026 planowanych.

4. Wielkopolska F-ka Wozów, Śrem.

Meldunek rady zakładowej brzmi następująco:

- a) Skrzypaczak Marek (odlewnia) zobowiązuje się wykonać 150% normy,
- b) Kowalski Józef (odlewnia) zobowiązuje się wykonać 160% normy,
- c) Maćkowiak Franciszek (odlewnia) zobowiązuje się wykonać 148% normy.

5. Zakłady Mechaniczne Odl. Żel., Pleszew.

8 członków załogi w dziale produkcji smarowic zobowiązuje się wykonać normę 124,7%.

6. Poznańska F-ka Przyczepek Samochodowych, Poznań-Antoninek.

Załoga zobowiązała się wykonać plan produkcyjny w okresie od 1 marca do 31 sierpnia br. w 140%.

Podjęto również zobowiązania indywidualne:

- a) kowal Rozwadowski Edmund wykonujący dotychczas przeciętnie 280% normy, postanawia zwiększyć przekroczenie normy do 400%,
- b) ślusarz Woroń Władysław wyrabiający dotychczas przeciętnie 170% normy zobowiązuje się podnieść wydajność pracy do 210% normy,
- c) ślusarz Unrath Leon zobowiązuje się podnieść wyrobienie normy o 40%, czyli do 200%,
- d) spawacz Majer Hieronim postanawia zwiększyć wydajność pracy ze 150% do 175%,
- e) ślusarz narzędziowy Einbacher Wacław podnosi wyrobienie normy z 200% na 250%.

Branża chemiczna.

1. F-ka Chemiczna „Una“, Poznań.

Załoga postanowiła:

1. usprawnić i skrócić cykl zaopatrzeniowy, w szczególności przez upłynnienie

zbędnych remanentów na kwotę 1.056.788.— zł,

2. skrócić cykl kasowo-rozrachunkowy przez przyśpieszenie fakturowania i skrócenia czasu inkasowo-rozrachunkowego z 10 na 5 dni,
3. dział produkcji laku i butelek zobowiązał się skrócić cykl przez wprowadzenie ulepszenia chłodzenia laku,
4. następujące działy produkcji zobowiązują się utrzymać dotychczasowe przekroczenie norm:
 - a) wrzelnia 125%,
 - b) dział past do obuwia 120%,
 - c) dział froterów podłogowych 115%,
 - d) dział kitu 145%,
 - e) dział lepiszczy do płyt korkowych 125%,
 - f) dział płynu do czyszczenia metalu 135%.

Branża włókiennicza.

1. F-ka Pończoch i Skarpet w Gubinie.

Na zebraniu w dniu 18. III. 50 r. postanowiono zwiększyć wydajność pracy, zmniejszyć braki oraz zredukować do minimum absencję.

Branża drzewna.

1. F-ka Wyrobów Drzewnych, Skwierzyna.

Załoga powzięła jednogłośnie następujące zobowiązania:

- a) wykonać roczny plan produkcyjny w 110%,
- b) zmniejszyć braki do minimum,
- c) uporządkować teren zakładu przez usunięcie gruzu po starej stołówce i wykończyć budowę plotu do dnia 30. IV. br.,
- d) radiofonizować zakład przez założenie głośników,
- e) podnieść stan bezpieczeństwa pracy i higieny oraz gotowość straży pożarnej.

2. F-ka Galanterii Drzewnej, Szamocin.

5 działów produkcyjnych podjęło następujące zobowiązania długofalowe:

- a) maszynownie I i II postanowiły przekraczać normy produkcyjne od 5 — 10%,
 - b) obniżyć zużycie norm surowcowych przez racjonalną, oszczędną gospodarkę od 10 do 20%,
 - c) stolarnia i polerownia zobowiązały się przekraczać normy produkcyjne od 10 do 12%,
 - d) tokarnia zobowiązuje się wykonać normy produkcyjne w 120%, podnieść jakość artykułów przez zmniejszenie braków o 10%.
- Całość załogi zobowiązuje się zmniejszyć absencję i spóźnienia do minimum.

Nasza gazeta ścienna i możliwości jej rozwoju

(Artykuł dyskusyjny)

Piszę o gazecie ścienniej w tej formie, jak ją obecnie w Śląskiej Dyrekcji Ogólnobranżowej Przemysłu Miejscowego w Gliwicach wydajemy. Zastrzegam się, że nie piszę o gazetach załogowych, zaprowadzonych obecnie na skutek nowych zaleceń w poważniejszych zakładach, gdzie się specjalny zakładowy periodyk, zazwyczaj dwutygodnik, regularnie wszystkim członkom zakładu do domu wysyła. Jest to, moim zdaniem, doskonalszy sposób podtrzymania stałego i żywego kontaktu z pracownikami i pozwoli skuteczniej realizować zadania gazety zakładowej. W ten sposób bowiem ściślej zwiąże się również i członków rodziny pracownika ze zakładem, co z wielu względów jest pożądane. Ale o tym w późniejszym artykule. Gazeta ścienna spełnić winna wg moich założeń następujące zadania:

1. Powinna uwypuklić jasno w krótkich popularnych i mocnych artykułach, odczwach i obrazach specyficzne warunki danego zakładu z punktu widzenia realizacji sześciolletniego planu pracy, a jednocześnie wykażać nasz dorobek pracy.

2. Przez ciągłe wskazania i podkreślanie powyższych celów powinna uspołecznić załogę dla zrozumienia fundamentalnego podłoża pracy w socjalistycznym państwie.
3. Winna się stać orędownikiem uroczystości i obchodów państwowych.
4. Do niej należy publiczne uznanie i uczczenie przodowników pracy. Poza powyższymi dydaktycznymi celami należałoby przez odpowiednie artykuły:
5. Podjąć walkę z biurokratyzmem, marnotrawstwem i niechlujstwem oraz oportuniźmem.
6. Związać serdeczną nicią żywej korespondencji załogę z dyrekcją i vice versa, wszystko po to, by wzbudzić i podtrzymać entuzjazm do pracy.
7. Poruszać również humorystyczne epizody z życia załogi po myśli zasady: „Kto zdobył zdrowy humor dla siebie, ten dużo zdobył“.
8. Gazeta winna być odgłosem i trybuną załóg, skarg i wniosków załogi.

Jakie będą drogi i sposoby do osiągnięcia tego celu?

Przede wszystkim żywe słowo, mocne apele, aktualne slogany i hasła, propaganda, uświadczenie, inseraty, reklama, podane wierszem, prozą, obrazem, satyrą, karykaturą, ironią, krytyką, pochwałą.

Aby z miejsca uspokoić zastrzeżenia czytelników do pewnego anachronizmu, zapożyczono ze słownika kapitalizmu, mianowicie „reklama i inserat“, muszę dodać, że uważam, za zupełnie słuszne, jeżeli gazetka zarezerwuje skromny kącik dla naszych gołębiarzy, wędkarzy, królikarzy itp., którzy pragnęliby zareklamować swoje produkty dla wymiany.

Od umiejętnego wydawnictwa gazetki zależy jej powodzenie i pożytność. Zająć się nim winni pracownicy zakładu o wyrobionych walorach kwalifikacyjnych, etycznych, społecznych, o bystrym oku spostrzegawczym i krytycznym. Nie muszą to być koniecznie ludzie „pióra“, którym z reguły brak zmysłu obserwacyjnego, jeżeli chodzi o dostarczenie gazecie aktualnego pokarmu. Często tacy literaci grzebią za dziurami w całym i zbyt subiektywnie podchodzą do zagadnienia. A trzeba nam wiedzieć, że najdalej posunięty obiektywizm jest warunkiem powodzenia i popularności gazety. Rzecz jasna, że **sztab redakcyjny** musi być wieloosobowy, ze specjalizacją kierunku zainteresowania i to wg działów gazetki. Od umiejętności należytego dobrania współpracowników dużo zależy. Podział kierownictwa gazety na dział redakcyjny, administracyjny i techniczny jest konieczny.

Niepoślednią rolę odgrywa również **miejsce** obwieszczenia gazety. Praktykowany u nas sposób wywieszania gazety nie jest wprawdzie idealny, ale jeszcze znośny wobec wyjątkowo trudnych warunków lokalowych naszej dyrekcji. Nie należy również bagatelizować **terminu publikacji**. Punktualność, zainteresowanie, aktualność i żywa współpraca z korespondentami i czytelnikami są ważnymi czynnikami prosperowania gazety.

Układ gazety odpowiadać winien utartym zwyczajom każdego dziennika, a więc wprawdzie poważny artykuł wstępny, potem część kronikarska z zakładu i z dyrekcji, następnie korespondencja współpracowników na temat aktualnych zagadnień z zakresu zawodowego, wreszcie różne artykuły, felietony, konkursy, część humorystyczna i odpowiedzi redakcji.

Jeśli chodzi o **ocenę** naszego dziennika na przestrzeni czasu dotąd publikowanych kilku egzemplarzy, stwierdzić muszę — przy całym uznaniu ogromu włożonej pracy — że gazeta nasza, niestety, nie realizuje w pełni zadania, które wyżej szkicowo nakreśliłem. Do tego przykrego sądu upoważnia mnie autokrytycyzm, bo

sam jestem współpracownikiem redakcji. Ostatni eliksir do żywotu gazetki w postaci bogatej ilustracji ożywił wprawdzie zainteresowanie, ale nie uratował sytuacji. Przerost satyr i rycin przesolił stanowczo sprawę kosztem poważniejszych zadań gazety, które tym samym zejść musiały na plan drugi.

Sęk zła leży w tym, że praca redakcji opiera się jedynie na rzetelnej robocie dwóch czy trzech kolegów, podczas gdy inni członkowie redakcji statystują. Jest to zresztą ogólnie obserwowane zjawisko naszych kolektywnych poczyznań.

W administracji gazetki brak podziału pracy i funkcji na poszczególnych członków i sekcje z dokładnym określeniem zadań. Brak żywego kontaktu z korespondentami poszczególnych wydziałów dyrekcji i zakładów. Gazetka nasza niedostatecznie uwzględnia swoje programowe zadania, jak to wyżej podałem, a niektóre dezyderaty zupełnie bagatelizuje. W układzie gazety nie widać rozczłonkowania treści na części, tak że często całość stanowi konglomerat grochu z kapustą.

Wzrokowo i estetycznie nasz dziennik dużo pozostawia do życzenia, czcionki są zbyt drobne, należy zastanowić się nad doskonalszym graficznym i litograficznym układem wiersza.

To z grubsza moja ocena.

Podnosząc powyższe zastrzeżenia natury zasadniczej pragnę w końcu stwierdzić, że nie piszę z goryczą złośliwego i zgorzkniałego pesymisty. Z przyjemnością pragnę stwierdzić i to na podstawie dokładnej analizy i w wyniku porównania naszego pupilka z podobnymi dziennikami innych zakładów, tzw. „asów“, że nasza gazetka nie tylko skutecznie współzawodniczy z poważniejszymi zakładami, ba — nawet o całe niebo nad nimi góruje.

Sedno zła tkwi zatem w ogólnym nierozpoznawaniu zadań gazet zakładowych, co na gwałt domaga się rychłej reformy.

Przyznam się, że miałem zresztą i uboczny zamiar, pisząc jawnie i bezwzględnie powyższą „nielojalną krytykę“, mianowicie sprowokować par force krytykę, co jedynie pozwoli nam wyluskać w końcu prawdę, wskazać drogę, która prowadzić winna do postępu.

Kazimierz Łowiński
pracownik Śl. Dyr. O. Przem. Miejsce
w Gliwicach

Kiedy w styczniu 1949 Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Łodzi przejmowała „dmuchalnię szkła“, w zakładzie nie wyczuwało się tętna życia, pustką stały hale, a wyprodukowane szkło laboratoryjne budziło duże zastrzeżenia.

Nie przeraziło to pracowników dyrekcji, dla których przejmowanie nie wykorzystanych, względnie opuszczonych zakładów nie jest żadną nowością, przeciwnie przystępują do organizowania z całym zapałem i energią.

Po przejęciu zakładu rozpoczęła się gorączkowa praca nad zorganizowaniem dmuchalni szkła, nad uruchomieniem produkcji, zapewnieniem jej warunków technicznych.

Przede wszystkim uruchomiono produkcję ampulek, których brak odczuwano na rynku. Mimo oporów na odcinku zaopatrzenia w surowce, mimo braku odpowiednich urządzeń, pokonano wszelkie trudności i chociaż w początkach lutego 1949 r. pierwsza produkcja wynosiła zaledwie 100.000 sztuk miesięcznie, od tego momentu datuje się szybki wzrost produkcji ilościowej i jakościowej.

Równolegle rozpoczęto akcję szkoleniową, dzięki której załoga zakładu wzrosła z 14 pracowników-dmucharzy do 250 osób.

W pomieszczeniach zakładu, dotychczas pustych i zaniedbanych, zaroilo się od braci robotniczej, która wniosła nowego ducha socjalistycznego, poświęcając się nowemu zawodowi z wiarą i zapałem.

Ambicją nowych pracowników było osiągnięcie jak najwyższych norm i jakości produkcji.

W rytm współzawodnictwa wciągają się starzy fachowcy, którzy nie chcieli pozostać w tyle za nowymi pracownikami.

Wypośredkowano normy techniczne (bez których niemożliwa jest planowa produkcja), które podnoszą wydajność przy zmniejszeniu zużycia czasu na jednostkę produkowaną, zmniejszają zużycie surowców i materiałów pomocniczych. O wynikach mówią cyfry. Dziś ta sama dmuchalnia szkła jest zdolna produkować około 1.500.000 ampulek miesięcznie.

Dyrekcja przyjęła zobowiązanie wykonania ampulek dla przemysłu farmaceutycznego. Zobowiązanie to na r. 1950 będzie stanowiło 75% ogólnego zapotrzebowania krajowego.

Uzyskanie większego lokalu pozwoli na uruchomienie produkcji fiolek dla przemysłu spożywczego i rozwiązanie zagadnienia szkła laboratoryjnego.

Projektuje się zakupienie specjalnych automatów oraz nowoczesnych urządzeń do mycia szkła.

Zakład walczy jeszcze z trudnościami na odcinku znalezienia odpowiednich pomieszczeń na magazyny, szatnię, umywalnię, świetlicę.

Ambicją wszystkich pracowników, którzy czują się już dziś współgospodarzami zakładu, jest osiągnięcie jak najlepszych rezultatów.

Dotychczasowe wyniki produkcyjne wskazują, że wspólny wysiłek zdoła wkrótce usunąć wszelkie niedomagania na odcinku higieny, bezpieczeństwa i socjalnym.

Należy przypuszczać, że wkrótce będzie można na tym samym miejscu mówić o zakładzie jako zakładzie wzorowym.

N a d e s ł a l i :

Artur Piekosz i Tadeusz Pikulski
DPM — Łódź

Historia jednej wzmianki

Kiedy w dniu 22 marca br. ukazała się w „Trybunie Ludu“ wzmianka, która dotyczyła wadliwego zaopatrzenia przez DPM — zakładu wyrobów metalowych w Darłowie, pt. „Więcej zrozumienia dla potrzeb produkcyjnych zakładu“, w zakładzie o podobnej produkcji w Szczecinie zawrzało.

Cała załoga wraz z kierownictwem, radą zakładową i komórką PZPR jeszcze tego samego dnia odbyła specjalne zebranie poświęcone omówieniu tej wzmianki.

Sprawa była niesłychanie ważna. Zakładowi wyrobów metalowych i fabryce pieców w Darłowie na skutek braku tzw. nitów rurkowych groziła przerwa w produkcji. Dział zaopatrzenia dyrekcji pomimo poszukiwań nie mógł ich dostarczyć, ponieważ na terenie całego kraju nie produkowano tego typu nitów. Zakład w Darłowie przeprowadzał próby, ale na skutek braku odpowiedniego surowca i wykwalifiko-

wanych pracowników nie uzyskał efektywnych wyników.

Załoga po zapoznaniu się z celem narady postanowiła:

„My, załoga zakładu mechanicznego i odlewni w Szczecinie podejmujemy się w jak naj-szybszym terminie wyprodukować potrzebną ilość nitów i dostarczyć je naszemu bratniemu zakładowi w Darłowie. Zadanie to traktujemy jako bojowe i wyprodukowanie nitów stanowi punkt honoru i ambicji naszego zakładu“.

Wybrano specjalny zespół techniczny, w skład którego weszli:

1. mistrz oddz. III — Dejna Franciszek
2. sznyciarz — Zawadzki Edward
3. tokarz — Fidrysiak Stanisław
4. ślusarz — Dejna Bernard

którym powierzono wyprodukowanie potrzebnych części.

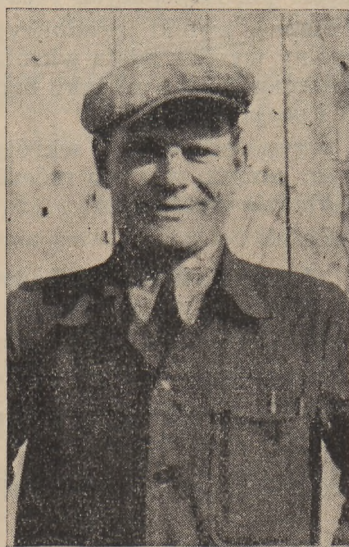
Wymienieni pracownicy zobowiązali się do wykonania specjalnych przyrządów do tłoczenia nitów oraz ich produkowania. Praca ruszyła. Już w dniu 24 marca przedstawiciel fabryki udał się do Darłowa wioząc ze sobą pierwszą partię nitów w ilości 4.000 szt.

Produkcja zakładu w Darłowie dzięki wielkiemu uświadomieniu i socjalistycznemu podejściu pracowników nie została przerwana. Wiele setek tysięcy złotych zaoszczędzono.

Znajdujemy się na terenie zakładu. Budynki mieszczące odlewnie, tłocznię, zakłady mechaniczne i modelarnię kipią życiem. W czasie przerwy obiadowej dowiadujemy się od otaczającej nas załogi o historii zakładu. W roku 1946 zakład przejęty przez dyrekcję od eksploatora przedstawiał rozpaczliwy widok. Doprowadzenie do stanu użytkowania zdemontowanych maszyn, zaangażowanie fachowców wymagało dużych wysiłków ze strony dyrekcji.

Dziś załoga w zrozumieniu pełnej odpowiedzialności stara się gorliwie o wypełnienie planów produkcyjnych.

Uruchomienie przedterminowe maszyn odlewniczych — to praca całej załogi w ramach Dni Stalinowskich.



Majster Mieczysław Chwast, racjonalizator i przodownik pracy w zakładzie mechanicznym w Szczecinie

Majster Mieczysław Chwast odnalazł w ruinach maszynę formierską. Wyremontował ją, uzupełnił oraz uruchomił. Dzięki jego pracy produkcja na tym odcinku wzrosła dwukrotnie. Z jego też inicjatywy postanowiono wykonać w okresie 5 lat plan 6-letni.

Dla uczczenia Święta Pracy cała załoga zobowiązała się wzmóc wydajność i tempo pracy. Odlewnia przystąpiła do przedterminowego uruchomienia nowego pieca odlewniczego (kopulaka), dzięki czemu produkcja wzrosła o 100%.

Pracownicy zakładu mają też i trudności. Do takich należy brak mieszkań w Szczecinie. W mieście każdy fachowiec jest pożądanym nabytkiem. Wydział Kwaterunkowy Zarządu Miejskiego, mimo interwencji rad zakładowych, nie przydziela nawet najskromniejszych lokali pracownikom PM. Wielu z nich pozostawiło rodziny w innych miastach i wędruje ponosząc podwójne koszty utrzymania. A co na to Miejska Rada Narodowa w Szczecinie?

E. Podolski

Robotnicy — uczniom

Załoga warsztatów nr 7 w Barlinku (szczęcińskie) zaprosiła na stałą miesięczną naradę wytwórczą 40 uczniów wraz z dyrektorem i instruktorami z tamtejszej szkoły zawodowej. Podczas narady dyrektor szkoły poruszył sprawę braku odpowiedniego warsztatu szkoleniowego dla uczniów, co wpływa ujemnie na ogólny poziom nauczania.

Zebrani po porozumieniu się z kierownictwem zakładu oraz komórką partyjną i radą zakładową postanowili, że uczniowie będą mogli odbywać ćwiczenia praktyczne w czasie godzin pracy warsztatu i odlewni, pod warunkiem stosowania się do obowiązujących przepisów. Ponadto uczniowie klas wyższych będą wykonywali samodzielnie rysunki techniczne, a załoga warsztatów będzie wg nich wykonywała produkcję.

W ten sposób uczniowie będą nie tylko pracować teoretycznie, ale sami wezmą udział w pracy robotników, zapoznają się z całokształtem produkcji oraz będą obserwatorami życia społecznego załogi fabrycznej. Dzięki pomocy robotników nowe kadry fachowców zasila wkrótce nasz przemysł.

E. P.

Długofalowe zobowiązania pracowników przemysłu miejscowego w Świdninie

Opierając się na doświadczeniu z roku ubiegłego, kiedy fabryka mebli w Świdninie wykonała plan roczny na 15. XI. 1949, w roku bieżącym z okazji 5-lecia oswobodzenia Świdnina załoga fabryki zobowiązała się wykonać plan 6-letni w ciągu 5 lat.

Przodownicy pracy tow. Władysław Indyk i Aleksander Halama dali zobowiązania indywidualne wykonania planu 6-letniego w czasie o 6 miesięcy krótszym od zobowiązań ogólnych zakładu. Ścisła współpraca podstawowej komórki PZPR, rady zakładowej i całej załogi oraz pełne wzajemne zrozumienie podjętych zobowiązań gwarantują ich wykonanie.

Konrad Kruczkowski

Wyroby drzewne przemysłu miejscowego w Człopie

Na meble domowe i koszykowe, skrzynki do mydła i inne artykuły drzewne jest ciągle zapotrzebowanie. Wydajność pracowników może wzrosnąć, jeśli uda się pokonać trudności i uzupełnić braki w surowcu, maszynach i narzędziach oraz pozyskać większą ilość fachowców.

Uzupełnianie wyposażenia — to droga do przekroczenia nakreślonego przez zakład planu produkcyjnego.

Walenty Kubiak

Prace kulturalno-oświatowe w fabryce wyrobów drzewnych PM w Bytowie

Dzięki wspólnie przemyślanej i zorganizowanej akcji szkoleniowej załoga fabryki PM w

Bytowie przeprowadziła kursy repolonizacyjne usuwające braki w posługiwaniu się językiem polskim. W ramach tejże akcji szkoli się pracowników analfabetów i ich rodziny.

Współpraca miasta ze wsią znalazła swój pożyteczny wyraz w powziętej uchwale obsłużenia ośrodka maszynowego gromady Sierzno, gm. Nierobyszewo, przez dwie niedziele w miesiącu, w ciągu roku 1950.

Przedszkole w Białogonie

Odbudowujący się ze zniszczeń wojennych Białogon nie zapomniał o swoich najmłodszych — uruchamiając jasne przedszkole dla dzieci.

Załoga i rodziny pracowników w zakładach odlewniczych i mechanicznych przemysłu miejscowego w Białogonie nie żałowały wysiłków i starań, aby dać dzieciom należne warunki i opiekę w nowym przedszkolu.

Rozmowa z czytelnikami

Fabryka Kartonaży, Recz Pomorski

W notatce przekazanej redakcji znaleźliśmy wzmiankę o trudnościach, które hamowały produkcję Waszego zakładu. Czekamy na informację, czy dostaliście już zamki do segregatorów.

Ob. E. Podolski, DPM — Szczecin

Na konferencji kierowników zakładów, zwołanej dla omówienia planu 6-letniego, zaznajomiono obecnych z zadaniami nowopowstałego klubu racjonalizatorów i komisji usprawnień. Podajecie, że w pracach klubu mogą brać udział wszyscy pracownicy. Napiszcie nam, jak rozwija się ta praca, jak wpływają zgłoszenia usprawnień i które z nich zostały uznane za celowe i wprowadzone w życie. Przy opisach pożądanego fotografii racjonalizatorów przy pracy.

Fabryka Wyrobów Drzewnych, Bytów

Z nadesłanej korespondencji dowiedzieliśmy się, że miejscowe koło racjonalizatorów przyczyniło się do zwiększenia wydajności polerowni przez skonstruowanie specjalnego przyrządu, który pozwoli podnieść wydajność do 300%. Prześlijcie nam opis tego przyrządu z ew. rysunkiem do działu technicznego Informatora.

Warsztaty Nr 7 w Barlinku

Może poinformujecie nas, jak ułożyła się współpraca z uczniami szkoły zawodowej, która miała odbywać ćwiczenia praktyczne w Waszym zakładzie. Mile byłby powitany głos ucznia o zetknięciu się z pracą warsztatową. Jeżeli macie ciekawe wyniki miesięcznych porad wytwórczych, napiszcie o nich.

Ob. K. Sierpiński, DPM — Gdańsk

Artykuł Wasz o regulaminie premiowania nie zostanie na razie drukowany, ponieważ zagadnienie to jest opracowywane przez nasz departament.

Stolarnia mechaniczna w Krajence

Jak wynika z jesiennej narady roboczej branży drzewnej Dyrekcji Przemysłu Miejskowego Szczecin, zakład w Krajence przodował w produkcji i pracy społecznej.

Redakcja prosi o podanie, czy współpraca z PGR-ami trwa nadal i na czym polega?

Kierownictwo budowy kombinatu przemysłu miejscowego na Gumieńcu

Czytaliśmy w Kurierze Szczecińskim o żywej pracy nad odbudową kombinatu fabryk przemysłu miejscowego na Gumieńcu.

Napiszcie do nas, jak posuwa się praca i kiedy ją zakończycie.

Redakcja chętnie wydeleguje swego przedstawiciela na otwarcie fabryki, wciągnie waszego stałego korespondenta do swej kartoteki.

Koło sportowe „S t a l” — Szczecin

Red. Ogóln. Informatora Przemysłu Miejskowego z radością wita nowoorganizowane koło sportowe przez pracowników DPM — Szczecin.

Ciekawia nas praca w sekcjach. Napiszcie, jakie sekcje zaczęły efektywną pracę, jaki zdobyliście sprzęt i z jakiego boiska czy sali korzystacie.

Czy kobiety pracownice przemysłu miejscowego też ćwiczą? Jeśli nie — należy i o nich pamiętać.

Stolarnia Mechaniczna, Białogard

Zakład Wasz wyróżnił ob. ob. Halinę Fraczyk, Halinę Przastkową, Helenę Laskowską, Reginę Wołków, Ederlig, Grygielewicz i Helene Maruśkiewicz za wyniki w pracy zawodowej. Prosimy o dalszą korespondencję z Waszego zakładu.

nadesłała Halina Andruszkiewicz

Majster Edmund Malinowski

1.532.000 zł oszczędności rocznie dał Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Szczecinie wynalazek majstra E. Malinowskiego.

Wynalazek — to nowy, łatwy w montażu typ zamka do biurek produkowanych seryjnie. Wynalazek został zbadany i zatwierdzony przez Komisję Techn. DPM — Szczecin.

Nowy typ zamka pomysłu ob. E. Malinowskiego działa bez reklamacji.

Czy możecie przysłać nam rysunek z opisem zamka?

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego Katowice, Kielce, Poznań

Materiały sprawozdawcze z uroczystości Międzynarodowego Dnia Kobiet otrzymaliśmy. Niestety ze względu na spóźniony termin redakcja nie mogła ich wykorzystać:

Ob. ob. Irena Knapieńska, Józef Balenkowski, Władysław Ługowski — fabryka „Gloria“, D. P. M. — Kielce

Redakcja prosi wymienionych o podzielenie się swoimi uwagami na temat ukończonego kursu produkcji pasty do podłóg w Mikołowie k/Katowice.

Ob. Maria Walendzik i Regina Stala — fabryka wyrobów celuloidowych w Częstochowie
Napiszcie nam jak zostałyście przodownicami pracy w Waszym zakładzie.

Państwowe zakłady mechaniczne „Białogon“ k/Kielce

Koło Ligi Kobiet proszone o nawiązanie kontaktu z redakcją. Jakie kroki podejmują miejscowe czynniki, aby zrealizować projekt tak koniecznej w Waszych warunkach budowy odpowiedniej świetlicy.

Liga Kobiet przy zakładzie mechanicznym w Pleszewie — DPM Poznań

Wasz meldunek złożony w Międzynarodowym Dniu Kobiet o wykonaniu podjętych zobowiązań, jak: uporządkowanie terenu fabrycz-

nego, wydanie pierwszej gazetki ściennej, zorganizowanie akademii i wspólne z kolegami wybudowanie sceny oraz przystąpienie pracowniczek oddziału produkcji smarownic do współzawodnictwa, wskazuje, że wielki cel rodzi wielką energię.

Zwiększają się szeregi kobiet biorących czynny udział w życiu polityczno-społecznym, udział, który otworzył kobiecie dopiero ustrój demokratyczny.

Mechaniczna fabryka szczotek i pędzli „Z. Durczewski“ w Rawiczu — DPM Poznań

Nie podajecie nam nazwiska pracowniczki zakładu, która w dniu 8 marca br. otrzymała wyrazy uznania i nagrodę pieniężną za ciągłą, 45-letnią pracę w jednym zakładzie.

Redakcja ze swej strony składa Jubilatce serdeczne gratulacje i życzenia długich lat zdrowia.

Zakłady stolarskie Uniegoszcz, DPM — Jelenia Góra

Z przysłanego redakcji sprawozdania dowiadujemy się, że w Międzynarodowym Dniu Kobiet pracowniczki i pracownicy zakładu uchwalili rezolucję przedterminowego wykonania planów miesięcznych, kwartalnych i planu rocznego, dając tym wyraz największego przywiązania do Rządu ludowego i klasy robotniczej.

Tkálnia mechaniczna „Dunajec“, fabryka wyrobów celuloidowych „Kościuszek“ i przędzalnia „C“ w Miskowicach, tkálnie „Zefir“, „Odra — Nysa“ i „Vigonia“

Materiały sprawozdawcze z Waszych zakładów otrzymaliśmy.

Od redakcji

Korespondenci przysyłający materiały prasowe są proszeni o przekazywanie ich wraz z kopią oraz zostawianie podwójnych odległości między wierszami.

Na wszystkich materiałach należy umieszczać pełne brzmienie imienia, nazwiska i adres prywatny.

Redakcja prosi o przekazywanie wszystkich materiałów prasowych pod adresem:

Departament Przemysłu Miejscowego
dla Ogólnopolskiego Informatora PPM
red. Maria Lewandowska

W a r s z a w a

Lwowska 13 — tel. 859-73

Redaguje: Komitet redakcyjny

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

Za treść ogłoszeń red. nie odpowiada.

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