

# OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

## S P I S T R E Ś C I

Od redakcji. Czyn Pierwszomajowy wzmocnił siły pokoju. Człowiek w przemyśle miejscowym. Nowe perspektywy. **DZIAŁ TECHNICZNY:** M. S. — Oprawki do noży z nakładkami ze stopów cementowo-karbidowych. System potokowo-szybkościowy w ZSRR. Nowoczesna piła do przecinania bloków kamiennych. Agatowe chromowanie. Elektrody do spawania żelaza. Czyszczenie maszyn i motorów elektrycznych. **CZŁOWIEK I PRACA:** A. Południk — Co warto wiedzieć o czystości. Organizacja zdrowotnej oświaty ZSRR. **ZARZĄDZENIA:** Ustawa o Centralnym Urzędzie Drobnej Wytwórczości. **CZYTELNICY PISZĄ:** My z fabryki Nr 24 w Radomsku. Fabryka obuwia w Białym Kamieniu. Fabryka Ozdób Choinkowych i Wyrobów Szklanych. Rozmowa z czytelnikami. Co warto przeczytać.



MIESIĘCZNIK

MAJ 1950  
NR 37

ROK V  
CENA 100 zł

## **OD REDAKCJI**

Pragnąc nawiązać współpracę z pracownikami przemysłu miejscowego i czytelnikami Informatora redakcja wyjaśnia, że OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO od r. 1945 jest czasopismem tego przemysłu. Omawia zagadnienia związane z przemysłem miejscowym, zbiera wiadomości z życia zakładów, osiągnięć pracowników, rozwoju dyrekcji.

Władze Centralnego Urzędu i Departamentu Przemysłu Miejsowego, dyrektorzy dyrekcji, kierownicy zakładów, referenci prasowi, korespondenci i czytelnicy, naukowcy i specjaliści współpracują z redakcją wzbogacając treść czasopisma.

**KTO CHCE BLIŻEJ ZAPOZNAĆ SIĘ Z UKŁADEM INFORMATORA, JEGO DZIAŁAMI I PORUSZONYMI TEMATAMI POWINIEN PRZEJRZEĆ JEGO OSTATNIE NUMERY.**

**CZYTELNIK - PRACOWNIK PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO ZNAJDZIE W SWOIM CZASOPIŚMIE WIELE INTERESUJĄCYCH ZAGADNIEŃ.**

**A WIĘC NALEŻY CZYTAĆ — TO NAJWŁAŚCIWSZA DROGA.**

Każdy nowy numer Informatora zacieśnia więź między terenem, a redakcją niosąc czytelnikom zagadnienia bliskie ich codziennej pracy.

Redakcja tą drogą wzywa wszystkich pracowników przemysłu miejscowego do przysyłania wiadomości z życia zakładów i do dokładnego czytania ich czasopisma.

Im bliższy będzie kontakt redakcji z zakładami przemysłu miejscowego, radami zakładowymi i pracownikami, tym realniejszy będzie obraz tej pracy w czasopiśmie.

Redakcja czeka na pełne zrozumienie tego wezwania w terenie i z radością witać będzie każdego nowego współpracownika - korespondenta.

## I N F O R M A T O R

## PAŃSTWOWEGO

## PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Rok 5

Maj 1950

Nr 37 (49)

## Czyn Pierwszomajowy wzmocnił siłę pokoju

Pierwszy Maja w historii robotniczego ruchu rewolucyjnego sięga roku 1889, jako daty Międzynarodowego Kongresu Robotniczego w Paryżu.

Kongres ten ustalił dzień 1 Maja dniem międzynarodowego strajku powszechnego dla poparcia ekonomicznych, społecznych i politycznych żądań świata pracy. Dzień ten stał się międzynarodowym świętem proletariatu w walce o ustrój socjalistyczny.

1 Maja to jednocześnie ideowa mobilizacja i uzbrojenie szeregów robotniczych do walki i pracy na cały rok następny.

1 Maja 1950 r. mobilizuje nas do walki o pokój i przedterminowe wykonanie pierwszego roku planu 6-letniego.

Masy pracujące Polski Ludowej rozumiejąc ideologiczne i ekonomiczne znaczenie święta Pierwszomajowego powitały ten dzień wielkimi osiągnięciami we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego. Na osiągnięcia te złożyły się: przedterminowe wykonanie planu 3-letniego, pomyślne wstępne osiągnięcia w realizacji planu 6-letniego, zobowiązania produkcyjne pierwszomajowe, których widomą cechą był entuzjazm pracy i świadomość twórczej solidarności w budowie prognozy socjalistycznego jutra całego świata.

We wszystkich dziedzinach gospodarki wzrasta wydajność pracy i pogłębia się socjalistyczne współzawodnictwo.

Doświadczenia i osiągnięcia socjalistycznej gospodarki Związku Radzieckiego, normy wypracowane praktycznie przez robotnika radzieckiego są przyjaznym, sojusznikiem drogowskiem dla zamierzeń i osiągnięć polskiego świata pracy.

W pierwszym rządzie nasz przemysł ciężki może poszczycić się poważnymi osiągnięciami.

Wezwanie tow. Kulińskiego wytapiacza z huty Bankowej podchwycili towarzysze pracy z hut: Kościuszko, Pokój, Florian i Zygmunt obniżając czas wytopu w 50-cio tonowych piecach martenowskich z 7,5 — 10 godz. na 4 godziny.

Zasadnicza i podstawowa dla całego przemysłu praca polskiego górnika w okresie ostatniego roku wykazała również znaczny postęp.

Żywe tętno odbudowy kraju i związana z tym twórcza praca robotnika budowlanego, technika i inżyniera wysuwa się na czoło postępu i osiągnięć polskiego świata pracy. Należy bardzo mocno podkreślić osiągnięcia współzawodnictwa i racjonalizatorstwa w wielu dziedzinach pracy i usług. Udział we współzawodnictwie tylko w przemyśle włókienniczym wzrósł w porównaniu z rokiem ubiegłym z 17,9% na 60,5%. Ogólnie biorąc wydajność robotników produkcyjnych w oparciu o wyjściowe 100% normy z r. 1947 wzrosła w 1948 do 117,5%, a w roku 1949 do 143,6%, planowany wskaźnik na rok 1950 wynosi 152%. W pierwszym półroczu 1949 roku w skali ogólnopolskiej premiowanych było 1820 pomysłów, które w stosunku rocznym dały 1,5 miliarda oszczędności.

Za przykładem przodowników i racjonalizatorów idą naprzód w swej pracy szeregi pracowników, którzy nie znali swych sił lub sami ich nie doceniali.

Czołowi przodownicy i racjonalizatorzy, jak Krajewski, Markiewka, Gościmińska, Cizak i Kuliński — to bohaterowie pracy, którzy wskazują drogę postępu polskiej klasie robotniczej. Ich codzienny wysiłek jest znakiem pracy twór-

czej, na straży której stoi trwałe hasło pokoju i braterskiej współpracy narodów.

Omawiane osiągnięcia są nie tylko udziałem przemysłu kluczowego. Drobną wytwórczość w Polsce i jej czoło — państwowy przemysł miejscowy podjął zobowiązania Pierwszomajowe.

Leżą przede mną sprawozdania poszczególnych dyrekcji mówiące o zespołowych i indywidualnych zobowiązaniach robotników i pracowników umysłowych. Nie sposób wyliczyć

wszystkich, bo przemysł miejscowy obejmuje już dziś wiele zakładów pracy. Rozsiane po całej Polsce warsztaty przemysłu miejscowego mają swoje osiągnięcia, które zasługują, żeby pozostało po nich — jako dodatkowy dokument — słowo drukowane.

Każda dyrekcja, każdy zakład pracy wykazał poważne podejście do Czynu Majowego, podejmując zobowiązania produkcyjne, administracyjne, socjalne lub porządkowe do wykonania zespołowego czy indywidualnego.

## DPM — Bydgoszcz

Dyrekcja bydgoska wykazuje poważne zobowiązania załóg w zakładach branży metalowej. Są to zobowiązania rozbudowujące pracę zakładów, niosące usprawnienie i podniesienie jakości produkcji.

**Załoga i kierownictwo Fabryki Siatek Dru-cianych w Chełmnie** postanowiły uruchomić nowo przyjęty zakład oraz nowy dział produkcji, zatrudniając dodatkowo 50 pracowników, zbudować nową drogę długości 80 m do bocznicy kolejowej i przygotować teren pod nową bocznice kolejową. Dział stolarski i dział siatek uchwałyły wykonać plan produkcyjny w r.b. w wysokości 160%.

**Warsztaty Mechaniczne — Koronowo** wykonały we własnym zakresie ręczną wytłaczarkę do blachy oraz wyremontowały i odnowiły halę fabryczną.

**Warsztaty Mechaniczne — Grudziądz** uchwałyły zestawić piec do topienia metali, nawinąć we własnym zakresie dwa silniki, wyremontować strych i przygotować go na magazyn, wykonać szafę do szatni, uporządkować teren fabryczny i założyć koło Ligi Lotniczej.

**Robotnicy fabryki maszyn „Unia“ w Brodnicy**, nawiązując współpracę miasta ze wsią, postanowili dni wolne od pracy poświęcić konserwacji maszyn rolniczych pierwszej na terenie powiatu spółdzielni produkcyjnej w Opalenicy.

Dla użytku własnego postanowili oni wyremontować i uruchomić jedną tokarkę, a w dziale odlewniczym przystąpić do długofalowego współzawodnictwa wykonując normę w 118%.

**Nakielska Fabryka Maszyn** postanowiła wykonać plan 6-letni na 1 września 1955 r., a w toku pracy przewyższyć normę od 2 do 10%. Pracownicy zniwelowali teren i dokonali wykupu

pod fundamenty nowej hali montażowej. Na specjalną uwagę zasługuje zbiorowa troska o człowieka pracy, o której mówi zobowiązanie wyremontowania dwóch mieszkań dla pracowników.

**Fabryka Wyrobów Blaszanych, Toruń**, postanowiła realizować współzawodnictwo pracy przy udziale 100% zatrudnionych, przekroczyć w produkcji normę miesiąca marca o 5%, wydać gazetkę ścienną, zorganizować dziecięcy zespół świetlicowy, wyremontować wózek transportowy oraz uporządkować magazyny i teren fabryczny.

**Załoga Fabryki Rur i Części Rowerowych w Bydgoszczy** postanowiła wyprodukować dodatkowo 500 sztuk widełek rowerowych, odnowić halę fabryczną i uruchomić świetlicę.

**Pracownicy Fabryki Aparatów Lutowniczych w Inowrocławiu** uchwalili podniesienie dotychczasowych norm na poszczególnych działach o 5%.

Z poszczególnych zakładów zgłoszono wiele różnorodnych zobowiązań indywidualnych, które mówią o aktywnym i pełnym troski stosunku robotnika do swego zakładu pracy. Pracownicy dyrekcji przyjęli również szereg zobowiązań zmierzających do usprawnienia i terminowości pracy. W zakresie prac socjalnych przystąpiono do porządkowania kolonii dziecięcych w Tleniu postanowiono ogrodzić teren fabryczny (130 metrów) oraz wykonać prace ziemne przy niwelacji boiska i terenu zabaw, instalując urządzenia do gier. Dział transportowy dyrekcji wyremontował jedną przyczepę 8-mio tonową służącą do przewozu długiego żelaza.

Podjęte zobowiązania podniosą poziom i warunki pracy wiążąc pracownika z jego warsztatem.

Dyrekcja w Gdańsku pracuje ze specjalnym uwzględnieniem potrzeb przemysłu i usług wybrzeża. Wśród zakładów produkcji metalowej **Fabryka Panewek** postanowiła wykonać zamówienia przemysłu okrętowego o 14 dni wcześniej.

**Fabryka Maszyn i Odlewnia Nr 1** uchwaliła dodatkowe odlanie jednego kotła, 8 kranów małych, 4 kranów dużych oraz budowę rampy do dźwigów. Uruchomienie 2 maszyn i młota kowalskiego przyniosło 1.800.000 zł oszczędności.

**Fabryka Maszyn i Odlewnia Nr 3** do dnia 1.V. wykonała potrzebne do pracy stoły kreślarskie, uruchomiła ślusarnie, do dnia 15 maja uruchomi 3 tokarki. Zobowiązaniom zbiorowym towarzyszą liczne pomysły i pożyteczne zobowiązania indywidualne będące wyrazem entuzjazmu w pracy.

**Zakład Elektromechaniczny Nr 1** zobowiązał się wykonać plan produkcji w 130%, obliczenie wykazało przekroczenie zobowiązania o 0,4%.

Jako rzeczowy wyraz solidarnej współpracy miasta ze wsią zaprowadzono tak upragnioną instalację elektryczną we wsi Długie Pole.

W zakładach stolarskich i meblowych postanowiono podnieść wydajność, a tym samym normy produkcji. W Stalarni Mechanicznej Nr 4 podnieść plan produkcji o 10%, w Stalarni Mechanicznej Nr 5 postanowiono uprzętnąć plac fabryczny układając właściwie 400 m<sup>3</sup> drzewa, co dało około 80.000 zł oszczędności odpowiadające 1000 roboczo-godzin.

**Załoga fabryki mebli „Watra“** zdecydowała podnieść wykonanie norm pracy w II kwartale o 5%.

**Stalarnia Mechaniczna Nr 12** podniesie wykonanie ogólnej produkcji ponad plan.

**Pracownicy Zakładu Obróbki Drewna Nr 1** wybudowali dla załogi świetlicę oddając wolny czas po pracy.

Zakłady papiernicze jak **Fabryka Zeszytów** we Wrzeszczu zobowiązała się wykonać i tak już wysoki plan produkcji z nadwyżką 2%.

**Fabryka Wyrobów Papierniczych w Gdańsku** podjęła zobowiązania produkcyjne i remontowe dające 250 tys. zł oszczędności.

Wykazane zobowiązania mówią, że drobny państwowy przemysł Wybrzeża rozumie i wypełnia swoje zadania.

## DPM — Gliwice

Wartość zobowiązań pierwszomajowych podjętych przez Śląską Dyрекcję Ogólnobranżową w Gliwicach wynosi 20.026.279 zł.

Pozycja ta mówi sama za siebie, jest dokumentem woli i wysiłków kilkudziesięcnej rzeszy pracowników dyrekcji.

**Branża drzewna** zgrupowana w 13 zakładach postanowiła przekroczyć wykonanie planu produkcyjnego od 5 do 20%.

**Zakłady Przemysłu Drzewnego w Bytomiu i Zakłady „Gliwice“** wykonały przedterminowo zamówienia.

**Fabryka mebli „Śląsk“ w Katowicach** uporządkowała tarcicę, wykonała zamiast 25 stołów — 30, zamiast 20 szaf — 40 szaf, ustawiła maszyny stolarskie.

**Fabryka mebli „Opole“ i „Wilkowyje“ w Tydach, zakłady drzewne „Czerwionka“ i „Chruszcina“** obok zobowiązań produkcyjnych podejmowały zobowiązania społeczne, jak: uaktywnienia pracy kół Towarzystwa Przyjaźni Polsko - Radzieckiej, zorganizowania gazetek ścien-

nych, zakładania kół Ligi Kobiet, ZMP, komórki Podstawowej Organizacji Partyjnej.

**Zakłady Pralniczo - Farbiarskie w Katowicach, Sosnowcu, Chorzowie, Raciborzu, Gliwicach, Bytomiu i Opolu** podwyższyły produkcję, przeprowadziły oszczędności w spalaniu węgla, przeprowadziły naprawy rur wodociągowych i parowych, czyszczenie silników elektrycznych we własnym zakresie.

W branży chemicznej na specjalne wyróżnienie zasługują zobowiązania **Zakładu „Piast“ w Opolu**, którego wartość zobowiązań wynosi 2.775.000 zł oraz **Zakład Chemiczny „Katowice“**, którego wartość zobowiązań oceniona została na 2.100.000 zł.

**Fabryka mydła „Kłodnica“ w Gliwicach** podniosła plan za kwiecień o 10% w stosunku do poprzednich zobowiązań, przyniesie to ponad plan 3.420 kg mydła wartości 1.132.000 zł. Podobne zobowiązania podjął **Zakład przemysłu chemicznego „Klejzół“ w Brzeziu nad Odrą. Fabryka świec „Ala“ w Nysie, Zakład chemicz-**

ny „Pomhut“ w Będzinie i „Proszhut“ w Katowicach, Fabryka mydła „Chorzów“ postanowiły zwiększyć produkcję, wypowiedzieć walkę z bumelantwem, przeprowadzić remonty we własnym zakresie.

Wśród fabryk obuwia wysuwa się na pierwsze miejsce Fabryka „Korfantów“ w Niemodlinie, która postanawiając przekroczyć plan o 10% wniosła swój wkład do Czynu Majowego w wysokości 4.510.980 zł. W Katowickiej fabryce obuwia zobowiązania indywidualne podjęli **ob. Kołodziej i Januszewski**. Członkowie ZMP uprzętnęli teren fabryczny, udekorowali budynek i świetlicę. **Pracownicy Fabryki Obuwia w Radlinie** zorganizowali komórkę Podstawowej Organizacji Partyjnej.

**Zespół pracowników Fabryki porcelany „Bytowina“** postanowił przekroczyć plan o 10%. Zobowiązania indywidualne podjęli **ob. Rychter i ob. Mańka**.

Fabryka guzików „Bielsko“ w zakresie bezpieczeństwa pracy postanowiła zabezpieczyć 83 koła napędowe siatkami ochronnymi, zmontować 2 nowe kaptury na maszyny wytwarzające guziki. Wyremontowano tu jedną piłkę tarczową, uruchomiono mechaniczną tokarkę.

Fabryka jelit sztucznych „U-Darm“ w Bielsku, Fabryka środków opatrunkowych „Polfa“

w Czechowicach k/Bielska, Fabryka wyrobów papierniczych w Sosnowcu, Wytwórnia uszczelnik „Lotos“ w Sosnowcu, Wytwórnia kafla „Bielsko“, Fabryka Pralek Będzin, Fabryka kartonaży „Primax“ w Będzinie podjęły zobowiązania przekroczenia planu od 5% — 15%.

**Bruno - Śladek z Wytwórni Szczotek w Ujeździe** zobowiązał się wyremontować 2 frezarki.

Nie brak i zobowiązań 219 pracowników dyrekcji gliwickiej. Do Czynu Pierwszomajowego stanęli wszyscy pracownicy zobowiązując się do podniesienia dyscypliny i usprawnienia pracy, upłynnienia remanentów, racjonalnego wykorzystania surowców, wykorzystania odpadów, opracowania metod ich zużycia. Postanowiono przeprowadzić sprawnie i w 100% akcję kolonijną, zorganizować w zakładach współzawodnictwo, skrócić tok postępowania przy zafakturowaniu towarów z 14 na 8 dni.

**Liga Kobiet przy dyrekcji** uaktywniła działalność koła, wzięła czynny udział w organizacji Święta 1 Maja, a kol. Trylska w porozumieniu z kołem grodzkim podjęła się indywidualnego nauczania analfabetów.

**Sekcja Sportowa** uporządkowała boisko.

Wszystkie wymienione pozycje, to treść Czynu Pierwszomajowego, którym cała Polska dokumentuje swą wolę walki o pokój.

## DPM — Jelenia Góra

**Warsztaty Samochodowe w Grabarowie** podjęły uchwałę całkowitego wyeliminowania spóźnień do pracy, uruchomienia we własnym zakresie zdekompletowanej tokarni, podniesienia jakości produkcji oraz założenia kwietnika i trawników na podwórzu zakładu.

W ramach zobowiązań indywidualnych **tokarz ob. Stańczyk** podjął się konserwować obsługiwaną przez siebie tokarnię i pomóc przy remoncie tokarni niezynnej.

**Ob. Owoc — elektryk** zobowiązał się do jak najdalej idącej troski o silniki zakładów, aby uniknąć przestojów maszyn i przerw w pracy.

**Ob. Majchrowski** — uczeń ślusarski podjął stałą kontrolę urządzeń transmisyjnych zakładu. **Ob. Płacheński** zobowiązał się do stałej, dodatkowej kontroli wiertarek. **Ob. Rozeński** — szofer zobowiązał się do pieczołowitej konserwacji użytego w 80% samochodu, aby utrzymać go jak najdłużej „na chodzie“. **Ob. Maksymowski** — pomocnik monter a wziął na siebie dodatkową pracę nadzorczą nad aparatami spawalniczymi.

**Zakłady Kafłarskie w Jeleniej Górze** w zobowiązaniach długofalowych ustaliły wykona-

nie planu rocznego do 1 listopada rb. W ramach zobowiązań indywidualnych i zbiorowych **Jerzy Tutak i Walter Horning** podjęli się doprowadzić do porządku i gruntownie oczyścić prasy do kafla nr 1 i 2, a **Dominik Hałdys i Roman Szczekała** oczyścić trzy bębny do mieszania polew, **Stanisław Olszowy** oczyścić gliniarkę, **Jan Szczekała** — windę do gliny, **Alfred Seifert** — oczyścić wszystkie motory elektryczne, a **Kurt Guske** — napędowy motor Diesla. **Józef Gronkiewicz, Władysław Stelmach, Gertruda Zagurska, Helmut Goebel, Kurt Guske** zobowiązali się uporządkować i doprowadzić do estetycznego wyglądu ogród i podwórze zakładu. **Piotr Wolny, Józef Wolny, G. Scholz i Józef Gwiżdż** oddali dodatkowe godziny pracy na uprzątnięcie wszystkich budynków gospodarczych.

Kierownictwo zakładu podążając za zobowiązaniami załogi podjęło na 1 Maja uzgodnienie kartoteki z biurem rachunkowości, doprowadzenie magazynu do idealnego porządku i udekorowanie zakładu.

**Jeleniogórska Wytwórnia Przetwórczo-Tłuszczowa** na naradzie produkcyjnej postanowiła: wykonać zbiorowo doprowadzenie wody bie-

żącej dla chłodzenia mydła w basenie, rozebrać zniszczoną szopę oraz uporządkować teren fabryki.

**Fabryka Guzików i Biżuterii Szklanej w Bogatynie**, postanowiła wykonać roczny plan produkcyjny na dzień 15 grudnia rb., a plan produkcji na kwiecień w 110%. Do współzawodnictwa długofalowego zgłosiło się 43 pracowników.

**Załoga Fabryki Kafli w Giebułtowie**, jako zobowiązanie postanowiła uporządkować teren fabryki, odnowić i urządzić świetlicę. Jako zobowiązanie indywidualne **Kajetan Krot** wykona po 2 sztuki skrzyń a **Cioba** 3 szt. gzymśów ponad liczbę obecnie produkowanych. **Józef Kasprij** i **Jawny** zobowiązali się podnieść własną produkcję o 25% dotychczasowej normy.

**Załoga Zakładów Ceramicznych w Bolesławcu** zobowiązała się wykonać skorygowany roczny plan produkcji do 15 grudnia 1950 roku. Zakłady bolesławieckie przodują zobowiązaniami młodzieży. Zakład nr 138 uchwalił uporządkować budynek mieszkalny i urządzić w nim szatnię, umywalnię, świetlicę dla młodzieży i ambulatorium. Równocześnie zapadła uchwała podniesienia i ulepszenia produkcji glinki białej oraz podciągnięcia dyscypliny pracy. Zobowiązania indywidualne przyjęli: **Alicja Janicka**, która wykona ponad normę 100 kubków, **Stefania Karpówna** — 50 misek, **Genowefa Hęciovna** — 100 talerzy, **Władysław Tomczak** wypali 8 pieców porcelany, **Kwaśniewska** wykonała 100 uszek do garnczków, **Genowefa Porada** — 100 popielniczek, **Jan Popczyński** 2 dodatkowe młyny polewy, **Stanisław Furman**, **Aniela Rutkowska** i **Elżbieta Darfus** oczyszczą dodatkowo po 100 dzbanków.

W zakładzie nr 140 pracownik modelarni **Aleksander Benda** zobowiązał się wykonać dodatkowo dla zakładu Ulinów zapotrzebowane formy gipsowe, **Jan Walc** i **Stanisław Furman** z zakładu nr 83 zobowiązali się wykonać 4.000 litrów kamionki brązowej, **Stanisław Wójtowicz** postanowił przejrzeć i doprowadzić do porządku wszystkie maszyny w zakładzie nr 140. Ślusarnia chcąc zaspokoić potrzeby zakładu nr 138 postanowiła przenieść i zainstalować wentylator niezbędny w zakładzie tego typu. Zakład w Ulinowie podjął zobowiązania grupowe. Mężczyźni postanowili załadować i wyładować dodatkowo 2 bębny z masą, kobiety — oddać dodatkowo 500 sztuk białej kamionki, **Janina Tomaszuk** zobowiązała się wykonać 100 sztuk kubków.

**Kopalnia Glinki w Ołdrzychowie**. — Kopalnice zobowiązali się wydobyć 24 tony gliny, odkrywacze — 8 m<sup>3</sup> odkrywki nawierzchniowej. W pracach porządkowych na rzecz zakładu wzięli udział: **Bogumiła Buchlińska**, **Rychter**, **Franciszek Kuśnierski**, **Zygmunt Kamrowski**, **Kazimierz Wegner**. Na wyróżnienie zasługuje zobowiązanie **W. Babińskiego**, który uruchomił

pompe ssąco - tłoczącą w zakładzie Ulinów, co oszczędzi ciężkiej pracy 4-rem ludziom przy noszeniu masy.

**Zakład „Estetyka“** podjął zobowiązanie zbiorowe, zarówno krótko terminowe, jak i roczne. Najważniejsze jest postanowienie wykonania planu rocznego na 15 grudnia rb. a planu za miesiąc kwiecień w 150%. Zobowiązanie dotyczące dyscypliny pracy oraz porządkowe niewątpliwie przyczynią się do podniesienia ilości i jakości wykonywanych przez zakład usług.

**Zakład przetworów papierowych „Merkur“** podjął śmiało zobowiązanie wykonania planu rocznego na dzień 1 października rb., a planu miesięcznego za kwiecień w 130%.

**Tkalnia mechaniczna „Osnowa“** uznała za najbardziej celowe podniesienie jakości wykonywanych materiałów, zachowanie dyscypliny pracy w 100%.

**Załoga tkalni mechanicznej „Jodełka“** postanowiła wykonać roczny plan do 10 grudnia, a miesięczny do 25 kwietnia.

**Tkalnia „Dunajec“**, jako zobowiązanie pierwszomajowe całej załogi uchwaliła wykonać roczny plan produkcyjny do 15 listopada, a miesięczny za kwiecień w 105% do dnia 25 kwietnia.

**Tkalnia mechaniczna „Jedwab“** postanowiła plan produkcyjny za kwiecień wykonać w 125%, co daje dodatkowo 165000 zł. Podjęto zobowiązanie wykonania planu rocznego na dzień 15.XI rb. (o 45 dni wcześniej), co przyniesie dodatkowo 1200000 zł. Zobowiązania te załoga oparła na podniesieniu dyscypliny pracy, wzroście wydajności oraz oszczędności w odpadach.

**Przędzalnia wełny zgrzebnej „Przyszłość“** wykona plan produkcyjny za kwiecień w 120%.

**Pracownicy tkalni mechanicznej „Zefir“, „Odra“, „Nysa“ i „Vigonia“** zobowiązali się naprawić studnię i oczyścić kanalizację na terenie zakładu, odnowić stołówkę, zorganizować i uruchomić świetlicę. W dziale produkcji zmienić godziny postojów maszyn o 50%, przekroczyć dotychczasowy plan produkcji o 10%, podnieść jakość produkcji o 20% oraz zmniejszyć koszt wytwarzania o 10% przy zastosowaniu usprawnień i oszczędności.

**Warsztaty Mechaniczne w Cieplicach** w zobowiązaniu długofalowym postanowiły wykonać roczny plan produkcji na dzień 31.X rb.

**Fabryka galanterii metalowej „Galmet“**. Grupa montażowa zamków do teczek zobowiązała się zespołowo wykonać plan kwietniowy w 130% Całość załogi uchwaliła podnieść wydajność pracy do 140%.

**Pracownicy fabryki maszyn i odlewni „Barcinek“** postanowili wykonać roczny plan produkcji na dzień 31.VIII rb., wywieźć bezpłatnie do dnia 1.V 50 r. z terenu fabrycznego 100 m<sup>3</sup> szlaki, a do dnia 1.V 50 oddać boisko sportowe do użytku koła sportowego zakładu.

**Fabryka Maszyn — Dziewiszów** postanowiła wykonać roczny plan produkcji do dnia 15.XII rb. wzywając jednocześnie współpracujące z nimi zakłady do terminowych dostaw.

**Pracownicy fabryki maszyn rolniczych „Siew“** postanowili wykonać plan roczny do 15.XII, a plan miesięczny za kwiecień w 130%.

**Wytwórnia wyrobów metalowych „Kowary“**, jako ogólne zobowiązanie podjęła remont ogrodu zakładu po godzinach pracy. Zobowiązania indywidualne podniesienia norm produkcyjnych podjęli: Banać — 160%, Grabka 150%, Sobieraj 130%, Kujawska i Wcisło 120% oraz Worbacz 110%.

**Zakład Elektrotechniki Samochodowej w Jenieju Górze** dla uczczenia dnia 1 Maja podjął zobowiązanie porządkowe podnoszące ład i estetykę zakładu.

Ciekawe zobowiązanie o charakterze społecznym podjęła załoga zakładów **stolarskich**

„**Uniegoszcz**“, wykonała ona 10 skrzyń na sprzęt sportowy dla szkół. Skrzynie przekazano szkołom przez powiatowy komitet PZPR — Lubań. Jednocześnie załoga zakładu przeznaczyła zarobek jednego dnia na rzecz świetlicy międzyzwiązkowej w Lubaniu.

**Żałoga Zakładów Drzewnych Mysłakowice** doceniając znaczenie zobowiązania długofalowego uchwaliła przekroczenie planu produkcyjnego w miesiącach maju, czerwcu i lipcu oraz wykonanie produkcji w 100% I kategorii jakości.

Indywidualne zobowiązania współpracujących zakładów drzewnych, świadczą o trosce o stan szkół. Mysłakowice wykonają 70 stolików dla szkoły PZPR w Bolesławcu, zakład nr 2 — Mysłakowice — wykona dodatkowo 100 stolików szkolnych, zakład nr 3 w Łomnicy — 6 nadwozi do wózków do traków.

## DPM — Katowice

Zakłady dyrekcji katowickiej podjęły zobowiązania produkcyjne, zespołowe i indywidualne niemal w 100%, przy czym ogólna ich wartość wyniosła 68.270.921 zł. Wiele zakładów wykonało w kwietniu wyższy plan produkcyjny niż w miesiącu marcu.

Krótki przegląd ciekawszych zobowiązań z poszczególnych zakładów będzie równocześnie dowodem socjalistycznego wyrobienia załóg i tak:

**Zakład Elektromechaniczny w Będzinie.** Zobowiązanie ocynkowania 54.000 sztuk zawleczek zostało wykonane w 155%, zwiększenie odlewów w odlewni w 125%.

**Pracownicy Fabryki Wyrobów Metalowych** zobowiązanie z zakresu odlewniczego wykonali w 108%.

**Fabryka pił „Tartakstal“, Bielsko** wykonała w 100% basen na wodę i boisko sportowe.

**Fabryka Konstrukcji Żel. i Wyrobów Kutech, Bielsko**, zainstalowała 3 nowe maszyny wg wynalazku pracownika, uruchomiła nowy dział kłup do mierzni drzewa, wyremontowała zdekompletowaną rewolwerówkę do obróbki rączek drewnianych.

**Fabryka Wyr. Metalowych, Bielsko**, wybudowała systemem gospodarczym 2 nowe maszyny (kielichy) do mosiądzu;

**warsztat ślusarski** przeprowadził gruntowną kontrolę maszyn, uzupełnił ręczne bezpieczniki przy tłoczniach;

**dział galwanizacyjny** zobowiązał się gruntownie uporządkować kanał odpływowy.

**Fabryka Maszyn Rolniczych, Bielsko**, zbudowała żuraw u dźwigu, wykonując robocizną wartości 259.920 zł oraz wyremontowała ceglarę wartości 176.043 zł.

**W Państwowej Wytwórni Pilników w Chorzowie** poza innymi zobowiązaniami na ogólną kwotę 300.000 zł, warsztat mechaniczny uruchomił 4 młoty mechaniczne wartości 511.750 zł.

**Odlewnia Żeliwa i Warsztaty Mechaniczne w Dąbrowie Górniczej** wykonały produkcję odlewów o 25% większą od planowanej, na ogólną sumę 971.830 zł.

**Wytwórnia grzejników „Sibreco“ w Cieszynie** wykonała ponad plan 600 sztuk żelazek elektrycznych K3.

**Fabryka Maszyn w Cieszynie** w okresie od 20 do 30 kwietnia wyprodukowała dodatkowo 450 sztuk rolek wartości ca 1.147.000 zł.

**Zakład Wyrobów Śrubek i Okuć Metal. w Dąbrowie Górniczej** zwiększył produkcję łańcuchów typu Gall'a o 30%, wykonanie zobowiązań inwestycyjnych również zostało przekroczone o 33%.

**Fabryka Pomp i Maszyn w Grodkowie**, poza wywiezieniem złomu, przeniesieniem młota sprężynowego z hali maszynowej do kuźni, wykonała przyrząd do zawalcowania rur z pastami do rolek i przyrząd do wytłaczania końcówek osiek do rolek.



**Załoga Fabryki Konstrukcji i Maszyn Górno-Hutniczych w Katowicach** załadowała 200 ton blachy i żelaza z bocznicy kolejowej na samochód ciężarowy w terminie krótszym o 10 dni od zamierzonego.

**Odlewnia w Kluczborku** — dział mechanizacji wykonał pracę w 100%, wartości około 1.221.000 złotych.

**Załoga Fabryki Wyrobów Drucianych i Ślusarskich w Katowicach** przystąpiła do współzawodnictwa pracy, wykonała produkcję wartości 1.600.000 zł ponad planowaną, przeprowadziła remont wszystkich maszyn systemem gospodarczym.

Postanowiono również podnieść poziom ideologiczny całej załogi przez studiowanie na seminarium historii WKP(b) i innych broszur ideologicznych.

**Państwowa Fabryka Wyrobów Metalowych i Odlewnia Żeliwa w Chorzowie** przystąpiła do długoterminowego współzawodnictwa, wykonała narzędziarnię, wyremontowała i uruchomiła heblarkę.

**Katowicka Fabryka Sprężyn w Katowicach** wykonała ponad plan około 6.000 kg sprężyn, kierownictwo i biuro techniczne zobowiązało się wykonać zamówienie TOR. Zespół techniczny łącznie z komisją norm zobowiązał się ustalić normy czasów akordowych.

**Lubliniecka Fabryka Maszyn** wykonała plan produkcyjny w 120%.

**Odlewnia i Zakłady Mechaniczne** wykonały ponad plan 10 ton odlewów żeliwnych. **Ochotnicza Straż Pożarna** zobowiązała się wykonać kompletną przyczepkę samochodową do motopompy, 1 drabinę przystawną oraz przeprowadzić systematyczne szkolenie ideologiczne członków straży.

**Warsztaty Mechaniczne „Ostrowy“ w Ostrowach Górniczych** przeprowadziły remont pomieszczeń przerabiając je na świetlicę zakładową.

**Wytwórnia Łańcuchów w Otmuchowie** wybudowała składnicę na złom i koks.

**Zakład Tokarski i Odlewnia w Piekarach Śląskich** wykonała ponad planowaną ilość 100 sztuk tulei aluminiowych do złącz strażackich, 400 sztuk złącz węzowych dla kopalni „Nowy Orzeł Biały“.

Odlewnia przystąpiła do współzawodnictwa, a uczniowie II i III roku warsztatu mechanicznego przystąpili do długofalowego współzawodnictwa.

**Fabryka Wyrobów Blaszanych w Siemianowicach** zwiększyła produkcję puszek froterow. i pudełek do past o ogólną wartość ca 1.500.000 zł oraz przystąpiła do współzawodnictwa.

**Warsztat Ślusarsko-Tokarski w Siemianowicach** wykonał ponad plan 60 sztuk rolek do transporterów.

**Załoga Fabryki Karoserii i Warsztatów Mechanicznych w Skoczowie** przeprowadziła remont w domu kolonijnym „Wnuki“ (Wisła) dla dzieci pracowników zakładów.

**Zakłady „Jurma“ w Sosnowcu.** Brygada montażowa wykończyła 1 napęd J-50.

**Fabryka opakowań blaszanych „Decorum“ w Sosnowcu** przerobiła odpadów blaszanych opakowań o mniejszej pojemności za kwotę ca 1.000.000 zł, przeprowadzono we własnym zakresie remont maszyny drukarskiej.

**Wytwórnia Narzędzi do Skrawania w Sosnowcu** wykonała 126% produkcji ponad plan (rolki do transporterów).

**Górnośląskie Zakłady Mechaniczne i Elektrotechniczne w Szopienicach** wykonały ponad plan 7 sztuk spawarek typu EW2u oraz uruchomiły szlifierkę do wałków na produkcję części do BCZ.

**Fabryka Wyrobów Metalowych w Tarnowskich Górach** wykonała 50 sztuk korpusów do wiertarek górniczych, 200 sztuk obudowy wrzecion, 100 sztuk kontaktów elektrycznych itd.

**Zabrza Wytwórnia Siatek Drucianych w Zabrzu** wykonała w ramach zobowiązań 6 ton siatki ocynkowanej.

**Odlewnia i Kuźnia Mechaniczna w Zagwizdzu k. Opola** wykonała plan wartościowy za miesiąc kwiecień z nadwyżką 10%.

W ramach Czynu Pierwszomajowego oprócz zobowiązań zespołowych podjęto 124 zobowiązania indywidualne, z których na podkreślenie zasługują prace ob. ob. **Porębskiego** i **Bajdy** z Fabryki Maszyn w Cieszynie, którzy wykonali 150% normy.

Ob. **Badura** i **Cimała** zatrudnieni w tymże zakładzie wykonali normę na piastach w 180%.

Pracownicy zatrudnieni przy produkcji łańcuchów ogniowych w Chorzowie (Wytwórnia Łańcuchów i Warsztaty Mechaniczne) wykonali:

Hubert Górnikiewicz	132,9%
Józef Harazim	123,9%
Augustyn Korzeczek	119,3%
Eugeniusz Sagan	115,1%
Jan Frajtag	110,2%

Oprócz zobowiązań produkcyjnych Koła Ligi Kobiet i ZMP brały czynny udział w dekorowaniu gmachów fabrycznych w dni świąt państwowych.

Zakłady porządkowały świetlice, doprowadzały do porządku miejsca pracy i tereny fabryczne.

Koła sportowe w trosce o podniesienie kultury fizycznej organizowały boiska lub przygotowały teren dla ich założenia.

Pracownicy Dyrekcji Przemysłu Miejscowego — Kielce, dali dobry przykład załogom podległych zakładów pracując dodatkowo 840 godzin, jako zbiorowe świadczenie na rzecz Pierwszomajowego Świąta.

Pracownicy fabryki maszyn i odlewni „Kanczewski“ zobowiązali się ułożyć w magazynie 25 ton żelaza i stali.

Państwowa Fabryka Igieł wykonała do dnia 1.V plan w 130%, prócz tego uporządkowała ogród fabryczny i przeprowadziła remont świetlicy.

Załoga państwowej fabryki wyrobów metalowych „Ickowicz i Gutermań“ w Częstochowie uruchomiła 2 prasy mimośrodowe, oszczędziła 3 piłki tarczowe, zmniejszyła postój maszyn, oczyściła plac fabryczny. Pracownicy umysłowi zobowiązali się oddać 4 godziny pracy na rzecz odgruzowania ghetta.

Pracownicy Odlewni „Białogon“ pracowali przez 4 soboty po 3 godziny nad uporządkowaniem zakładu i terenu. Wartość pracy wynosi 140.000 zł. Każdy z członków załogi zobowiązał się wykonać 10 sztuk wyrobu ponad normę oraz wziąć udział w naprawie 700 m drogi do zakładu i w remoncie świetlicy. Na uwagę zasługuje zobowiązanie zwiększenia prenumeraty oraz podniesienie poziomu szkolenia partyjnego.

Huta „Stradom“ osiągnęła ponad plan produkcję rur wartości 3.810.000 zł, załoga porządkuje teren fabryczny i walczy z absencją.

Załoga fabryki wyrobów emaliowanych „Praca“ wykonała 3 miesięczny plan produkcji do 15.IV uzyskując dodatkowy efekt w produkcji wartości 7.105.000 zł. Przy porządkowaniu terenu fabrycznego przepracowano 2.160 godzin.

Zakłady „Elektrodyn“ postanowiły podnieść jakość produkcji do I-go gatunku.

Fabryka chemiczna „Gloria“ i „Metropol“ w Radomiu wykonały plan kwietniowy w 110%.

Zakład Eksploatacji Marmurów w Chęcinach zobowiązał się wyprodukować dodatkowo bloki marmurowe wartości 80.000 zł.

Wytwórnia Ozdób Choinkowych w Radomiu na rzecz Świąta Pierwszomajowego podniosła produkcję ze 100 na 108%, podnosząc jej wartość o 100.000 zł.

Zakłady ceramiczne „Korwinów“ wykonały w kwietniu 20.000 cegieł ponad plan, a zakład obróbki drewna w Kielcach zajął się w godzinach popołudniowych urządzeniem świetlicy przy zakładzie.

Z drobnych wysiłków robotnika terenu Dyrekcji Kieleckiej rosną sumy, którymi dysponuje Państwo na odbudowę, oświatę, uprzemysłowienie i troskę o człowieka pracy.

## DPM — Kraków

Pracownicy Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Krakowie powzięli następujące zobowiązania dla uczczenia Świąta Klasy Robotniczej:

Koło ZMP zorganizowało świetlicę w nowo-przyjętej z rąk prywatnych fabryce pudełek tekturowych „Nowak“ w Krakowie. Wszyscy pracownicy ofiarowali 1.000 godzin nadliczbowych na wykonanie zaległości i zaprowadzenie nowej registratury akt.

W związku z przejęciem pełnomocnictwa w 2 majątkach pokościelnych przez pracowników DPM, nawiązą oni bezpośredni kontakt z robotnikami rolnymi tych majątków w ramach zajęć kulturalno-oświatowych. Powołano do życia Komitet Obrońców Pokoju.

Indywidualne zobowiązania podjęli Krystyna Strzałkowa i mgr Józef Znamirowski, którzy postanowili usunąć wspólnymi siłami wszelkie

zaległości w pracach jednego z referatów.

Dział produkcji metalowej uruchomił w terminie do dnia 1 maja br. produkcję klamek aluminiowych i złączy kablowych w podległych zakładach.

Dział inwestycyjny i konstrukcyjny oddał do użytku halę obróbki wiórowej w fabryce maszyn w Żywcu i narzędziownię w Zakładach Remontu Obrabiarek w Zabierzowie Krakowskim.

Dział techniki ruchu przygotowuje się do produkcji maszyn i urządzeń w nowo-przyjętych fabrykach „Velpa“ i „Nowak“ w Krakowie oraz przebuduje sieć elektryczną w Odlewni Żelaza i Metali w Trzebini.

Dział organizacji opracuje regulaminy organizacyjne i bezpieczeństwa pracy oraz instrukcję przeciwawaryjną.

Dział produkcji mieszanej uruchomił do dnia 1 maja br. produkcję galanterii drzewnej na eksport w fabryce „Bracia Bilczewscy“ w Kętach, oraz przewiózł z Poznania do Myślenic maszyny i surowce do Fabryki Maszyny Plastikowych i Wyrobów Galalitowych, tak by można rozpocząć produkcję dnia 30 maja br.

Brygada murarska Władysława Habdasa, pracująca przy budowie nowej hali produkcyjnej w Fabryce Maszyn w Żywcu, wykonała do dn. 14 kwietnia br. zobowiązanie pierwszomajowe.

Brygada ta w składzie **Leopold Matlacz, Józef Kucharski, Marian Matlacz, Karol Koziółek i Ignacy Przybysz** zobowiązała się wykonać w powyższym terminie całe zadanie przypadające na rok 1950. Zamiast przewidzianych 208 godzin murarskich brygada wykonała pracę w 168 godzinach murarskich.

Pracownicy Zakładów Remontu Obrabiarek w Zabierzowie będą podnosić w każdym miesiącu roku 1950 plan produkcyjny o 10%. Pracownicy **Kuborek, Ochodzki i Flisak** wykończą nadto łoża tokarskie, jako przyrząd kontrolny.

**Załoga wytwórni wyrobów kutych i blaszanych „Młot“, Kraków - Borek Fałęcki**, wykona znaczne ilości artykułów ponad plan i uruchomi lakiernię. Ósrodek księgowości wykona zbiorczy bilans w terminie skróconym o 15 dni i wyprowadzi wszelkie zaległości w terminie do dnia 30 czerwca br.

**Robotnicy fabryki mydła „Nowina“ w Tarnowie** przekroczą plan kwartalny o jedną tonę, a dodatkowo w miesiącu kwietniu wykonali pół tony mydła.

**W Fabryce Wyrobów Metalowych nr 1 w Białej Krakowskiej**, pracownicy wykonają dodatkowo znaczną ilość łańcuchów Galla, uporzędкуюją teren fabryczny, sporządzą tablice inwentaryzacyjne, zwiększą produkcję narzędziowni o 10%.

**Załoga Państwowych Zakładów Cynkowniczych w Krakowie** postanowiła przekroczyć plan w miesiącach: kwietniu o 2%, w maju o 5%, w czerwcu o 7%.

**Pracownicy Państwowej Fabryki Wyrobów Metalowych nr 2, w Białej Krak.**, dadzą bezpłatnie ok. 1.200 roboczo-godzin na uporządkowanie terenu fabrycznego i wyposażenie świetlicy. Szereg pracowników podjęło indywidualnie zobowiązania. **Marian Zacny** zobowiązał się do stałego wykonywania normy produkcyjnej w 140%.

**Robotnicy Państwowej Odlewni Żeliwa w Krakowie** zobowiązali się podnieść dyscyplinę pracy, zmniejszyć absencję i podnieść produkcję o 5—7%.

**W Fabryce Wyrobów Metalowych „Sulikowski“ w Krakowie** załoga zobowiązała się podnieść wydajność produkcji przy zachowaniu jakości o 15%, a zaoszczędzone roboczo-godziny zużytkować na urządzenie narzędziowni, montowni i szatni.

**Załoga Państwowej Huty Szkła nr 1 w Krakowie** zobowiązała się wykonać dodatkowo w terminie do dn. 1 maja br. 35.000 butelek, poświęcić bezinteresownie 706 roboczo-godzin na uporządkowanie terenu huty, skrócić w kwietniu czas ładowania wagonów z 4-ch na 3 godziny.

## DPM — Łódź

Dyrekcja Łódzka podjęła długofalowe zobowiązanie przedterminowego wykonania planu wartości 136.765.498 zł.

Roczne zobowiązania oszczędnościowe zakładów na rok 1950 wyrażają się sumą 6.519.340 zł, a przyspieszenie obiegu środków obrotowych stanowi 3.035.857 zł.

Zobowiązania krótkofalowe do dnia 1 maja roku bieżącego wynoszą 15.850.342 zł, a przyspieszenie obiegu środków obrotowych w tym terminie wyraża się sumą 499.857 zł.

W zobowiązaniach indywidualnych wzięło udział 318 mężczyzn, 116 kobiet, w zobowiązaniach zespołowych 77 osób, warty pokoju objęło 171 mężczyzn, 76 kobiet i 128 młodzieży.

Rozpatrzymy kolejno zobowiązania poszczególnych zakładów:

**Fabryka chemiczna „Silika“** — ma skończyć roczny plan produkcji na I.XII 50 r. i zwiększyć wydajność z 378,8 na 433,6 na 1 roboczo-godzinę.

**Wytwórnia Kopert** — zwiększa produkcję o 60% na jedną osobę dziennie.

**Fabryka chemiczna „Mewa“** — zapaczkuje 10 ton produkcji oraz przeprowadzi liczne wewnętrzne prace remontowe i porządkowe.

**Zakład stolarski (skrzynie)** wykona roczny plan na 25.XI 1950 r.

**Zakład ceramiczny „Znicz“** wykona roczny plan w 120%.

**Fabryka metalowa „Lambda“** — uruchomi dział produkcji korkowej, wykona przedterminowo remont pieca, zobowiązania stanowią wartość 416.700 zł.

**Fabryka Metalowa Nr 6** wykona plan roczny na 30.XI 50 r. oraz zrationalizuje tok pracy.

**Fabryka pudełek „Karton“** — wykonała plan produkcji na kwiecień w 107%, a roczny plan wykona do 15.XII 50 r. zmniejszając ilość odpadu o 2%.

**Fabryka pudełek „Blok“** — wykona roczny plan na 30.XI 50 r.

**Fabryka Metalowa Nr 1** wykona plan roczny do 10.XII 50 r. oraz wyprodukuje maszyny do wyrobu dachówek.

**Fabryka żyłek „Polonus“** wykona plan roczny na 1.XII 50 r.

**Fabryka chemiczna „Dekstryna“** wykonała kwietniowy plan w 115% i przeprowadziła wewnętrzne prace porządkowe.

**Fabryka Metalowa Nr 22** wykonała w kwietniu ponad plan 2.000 kg odlewów, urządziła świetlicę i założyła koło sportowe.

**Fabryka Metalowa Nr 9** wykonała dodatkowo 1 walec do szkła.

**Fabryka chemiczna „Hola“** przez przekroczenie planu produkcji w kwietniu r.b. i zwiększenie dyscypliny wykonała zobowiązania na sumę 565.000 zł.

**Fabryka Metalowa Nr 2** wykonała kwietniowy plan w 130%.

**Fabryka Metalowa Nr 7** podjęła łącznie zobowiązanie krótko i długofalowe wartości 1.737.000 zł.

**Fabryka Mebli** zobowiązała się podnieść jakość i szybkość produkcji.

**Fabryka pudełek „Blok“** — wykonała dodatkowo 2.084 pudełka.

**Fabryka Metalowa Nr 4** wykona roczny plan do 30.XI 50 r.

**Lódzka dmuchalnia szkła** zwiększając wydajność pracy i sortując gotowy towar wykona zobowiązania na sumę 9.888.000 zł.

**Załoga Fabryki Tkanin Metalowych Nr 9** wykonała dodatkowo 280 kg tkanin druczianych, uporządkowała teren fabryczny.

**Skrzyniarnia Nr 3** dostarczy 750 skrzyń ponad plan.

**Fabryka „Faustyn“** wykonała kwietniowy plan produkcji w 157% i zamiast 7 — wykonała 11 betoniarek.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 12** skończy plan roczny na 31.XI 50 r.

**Fabryka Tektury** wykona plan roczny 15.XII 50 r.

**Huta szkła „Nieborów“** postanowiła przekroczyć normę 40 ton o 5%, wzmocnić dyscyplinę pracy stosując maksymalnie system oszczędnościowy. Zobowiązania wyrażają się sumą 3.130.000 zł.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 18** wykona plan roczny na 15.XII 50 r. i podniesie normę do 150%.

**Odlewnia żelaza „Korab“** przekroczy dotychczasową normę o 10%, plan roczny wykona na 1.XII 50 r. Suma zobowiązań wynosi 4.204.640 zł.

**Zjednoczone Stolarnie w Zgierzu** podniosą wydajność pracy i zastosują daleko idące oszczędności.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 15** wykona plan roczny na 1.XII 50 r.

**Wytwórnia Torebek Papierowych — Pabianice** zobowiązała się podnieść dyscyplinę pracy i jakość produkcji.

**Zjednoczona Stolarnia Nr 25** wykona plan roczny do 10.XII 50 r. i przeprowadzi wewnętrzne prace porządkowe.

**Fabryka Metalowa Nr 24** wykona plan roczny do dnia 15.XII 50 r., uruchomi suszarnię, przerobi instalację elektryczną, wykona remonty budynku.

**Fabryka Nr 42** wykona plan roczny na 30.XI 50 r.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 49**, wzmacniając dyscyplinę pracy i stosując oszczędności wykona plan roczny 30.XI 50 r.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 17** skończy plan roczny do 30.XI 50 r. oraz wykona 100 stolików dla SP, urządzi żłobek dla dzieci swoich pracowników.

**Huta szkła „Skierniewice“** przekroczy ogólnie plan roczny o 20%.

**II-ga Huta Szkła — Skierniewice** wykona plan roczny w 110%, wzmocni dyscyplinę pracy i podniesie oszczędność do 10%.

**Zjednoczone Stolarnie Nr 26** zobowiązały się do 20.IV 50 r. ułożyć bezpłatnie 4 wagony drzewa.

**Fabryka Nr 43** podjęła zobowiązanie krótkofalowe łącznej wartości 104.247 zł.

**Huta Szkła „Nieborów“** przekroczy plan o 2% braki zmniejszy z 8% na 4%.

**Fabryka Szczotek Nr 33** wykona roczny plan na 30.XI 50 r., w tym kwietniowy w 110%, zastosuje długofalowe współzawodnictwo i podniesie wygląd estetyczny zakładu.

**Załoga fabryki metalowej „Stalma“** zaofiarowała 1 godzinę pracy dziennie od 15.IV do 1.V 50 r.

**Fabryka Metalowa Nr 45** wykona roczny plan do 30.XI 50 r.; wartość zobowiązania wynosi 2.294.000 zł.

**Zakłady Mechaniczno-Blacharskie w Pabianicach** wykonają dodatkowo produkcję wartości 5.355.000 zł.

**Fabryka Tkanin Druczianych Nr 34** wykona do 15.X 50 r. plan roczny. Wartość zobowiązania 17.100.000 zł.

**Fabryka Chemiczna — Pabianice** skończy plan roczny na 30.XI 50 r., zaoszczędzi surowiec. Wartość zobowiązania 1.394.190 zł.

**Stolarnia Mechaniczna — Kutno** wykona dodatkowo wyroby stolarskie na sumę 65.100 zł.

Wykonanie podjętych przez dyrekcję zobowiązań w dziale obrotu towarowego pozwoli upłynnić dyrekcji 220.000.000 zł, a dział zaopatrzenia przez przyspieszenie przeprowadzenia

surowca nadającego się do produkcji zwiększy wartość tej produkcji o 300.000 zł.

Dużą wartość mają zobowiązania działu organizacyjnego, administracyjnego, finansowego i socjalnego.

Ten ostatni zobowiązał się zaopatrzyć wszystkie zakłady w odzież ochronną i roboczą oraz przepisowe lekarstwa, założyć kasę pożyczkową - oszczędnościową w zakładach posiadają-

cych ponad 40 pracowników, uzdrowić trudne warunki pracy w dmuchalni szkła, zakładając tam jadalnię i świetlicę.

Dział socjalny zadeklarował udział w pracach koła Towarzystwa Przyjaźni Polsko - Radzieckiej.

Krótki ten przegląd daje pojęcie o poważnych zobowiązaniach pierwszomajowych na terenie Dyrekcji Przemysłu Miejscowego — Łódź.

## DPM — Olsztyn

Załogi wszystkich zakładów podjęły zobowiązania produkcyjne, przynoszące przekroczenie planu produkcji za miesiąc kwiecień o 28%.

Poważnym osiągnięciem **Zakładów Wyrobów Drzewnych nr 12 w Ornecie** jest budowa mostu przejazdowego, co obniży jeszcze w tym roku koszty przewozu o 1.800.000 zł.

W **Zakładach Mechanicznych nr 1 w Olsztynie** brygada Nałęcza wykonała w kwietniu 150% normy. Indywidualnie zobowiązali się Taraszkiewicz do wykonania 150%, Kwiatkowski 140%, a Tucholski i Brych po 130% normy.

**Zakłady Mechaniczne i Odlewnia w Pasłęku** poza szeregiem indywidualnych zobowiązań wykonały plan produkcyjny do 21 kwietnia br.

**Zakłady Mechaniczne w Ostródzie** wykonały poza godzinami pracy kapitalny remont fre-

zarki do obróbki dżewca oraz przystąpiły do TPPR.

**Zakłady Wyrobów Drzewnych w Pasłęku** zobowiązały się do przeprowadzenia remontu torów kolejki 2.400 m.

**Wytwórnia Chemiczna w Barczewie** po godzinach pracy zmontowała zbiorniki, uruchomiła pompy elektryczne oraz wyprodukowała ponad plan 1.000 kg pasty.

**Zakłady Wyrobów Drzewnych w Biskupcu Ostródzie i Olsztynie** postanowiły przedterminowo zrealizować plan produkcyjny na rok 1950.

**Zakłady Wyrobów Szczotek i Pędzli w Mrągowie** zobowiązały się kwietniowy plan produkcji wykonać w 120%, a jakość produkcji podnieść o 10%.

Nadchodzące meldunki mówią o realizacji zobowiązań.

## DPM — Pruszków

Pracownicy przemysłu miejscowego coraz częściej wykazują zrozumienie dla socjalistycznego stosunku do pracy i zakładu, a przykładem tego są wiadomości z terenu o podjętych zobowiązaniach.

**Załoga odlewni nr 1 „St. Jarkowski“, Warszawa**, przekroczyła plan w m. kwietniu o 10% ogólnej wartości 700.000 zł wg cen bieżących.

**Odlewnia nr 2 „Stanisław Langiewicz“** podjęła również zobowiązanie przekroczenia planu o 10%, co w przerechowaniu przynosi około 140.000 zł.

**Odlewnia nr 3 „R. Gołębiowski“** przekroczyła w miesiącu kwietniu plan o 10% ogólnej wartości 210000 zł.

**Odlewnia nr 4 „Wł. Ambrożewicz“** przekroczyła plan o 15% za m. kwiecień wartości 210.000 złotych.

**Odlewnia nr 5 „B-cia Szwede“** przekroczyła w kwietniu plan o 66% uzyskując produkcję wartości 560.000 zł.

**Zakład „Łęgiewski i Hartwig“**, plan roczny wykona w 11 miesięcy, czyli w 110%, co przyniesie 1.424.333 zł oszczędności.

**W Zakładzie „W. Pytłasiński i M. Pol“** zwiększono normy produkcyjne i uporządkowano teren fabryczny.

**Zakład „Sito“ i „Siatka“** przystąpił do współzawodnictwa pracy oraz zobowiązał się do wykonania planu w 110% w miesiącach maju i czerwcu 1950 r.

**Zakład „Termowentylator“** uporządkował podczas dodatkowych godzin hale produkcyjne i teren fabryczny.

**Zakład naprawy maszyn „M-27“** — wykonał plan za miesiąc kwiecień br. w 125% oraz podjął indywidualne zobowiązania.

**Fabryka narzędzi pożarniczych „Strażak“** uporządkowała teren fabryczny, zebrała złom,

dokonała reperacji dachów i budynków fabrycznych.

**Zakład wyrobów żelaznych „H. Zieleziński“** wykonał dodatkowo w miesiącu kwietniu urządzenie biblioteki Głównego Instytutu Elektrotechniki, co przyniesie przekroczenie planu o 10%.

**Młodzież zgrupowana w ZMP** zobowiązała się dać 60 roboczo-godzin dla uporządkowania terenu fabrycznego.

**Zakład mechaniczno-precyzyjny „Jan Czyż i Ska“**, wykonał 5% ponad plan produkcji, co przyniesie oszczędność około 110.000 złotych

**Pracownicy zakładu przemysłu metalowego „Staniola“** uczcili Święto Pracy 10-godzinną pracą przy odgruzowaniu terenu zakładu.

## DPM — Rzeszów

Zobowiązania pierwszomajowe zakładów Dyrekcji Przemysłu Miejscowego — Rzeszów poza walorami produkcyjnymi mają piękny i wartościowy akcent społeczny.

**Zakłady drzewne, jak Stalarnia Mechaniczna w Tarnobrzegu** postanowiła dokonać oszczędności na sumę 315.000 zł, uruchomić suszarnię drzewa oraz oddać do użytku świetlicę.

**Fabryka „Jarot“** opierająca swą produkcję na surowcu drzewnym, postanowiła podnieść swą produkcję o 10% ponad plan.

**Zakłady chemiczne „Wisła“ i Tkalnia w Tarnobrzegu**, postanowiły również podnieść swą produkcję o 10%, naprawić drogę na przestrzeni 300 m, oczyścić plac fabryczny, zakładając trawniki i kwietniki.

**Wytwórnia chemiczna „Chema“** kwietniowy plan produkcji wykonała w 110%.

**Zakłady przemysłu metalowego „Polna“** kwietniowy plan produkcji wykonały w 112%, podnosząc jednocześnie jej jakość, a **Zakłady Przemysłu Drutowego** podjęły wykonanie remontu kopaczki i snopowiązarki w ramach akcji współpracy miasta ze wsią uspołecznioną.

Na uwagę zasługuje również wykonanie przez ten zakład okucia do drzewca sztandaru organizacji partyjnej PZPR w Rzeszowie.

**Fabryka Gwoździ i Odlewnia Żelaza w Skolyszynie** zobowiązała się wykonać kwietniowy plan pracy w 118%: naprawić drogę do fabryki na przestrzeni 280 m.

**Załoga Bazy Remontu Obrabiarek** — uchwiliła podnieść produkcję o 10%, uruchomić stolówkę i świetlicę dla pracowników oraz zasiać 10.000 drzewek na terenie fabryki i osiedla

robotniczego; ze spraw porządkowych — oczyścić basen i zmontować syrenę fabryczną.

**Zakłady tkackie** lub związane z przemysłem tkackim, jak **Państwowa Fabryka Przemysłu Lniarskiego w Głogowie** podjęła liczne zobowiązania. Członkowie Podstawowej Organizacji Partyjnej PZPR postanowili oczyścić teren zakładu z 15 ton złomu; członkowie ZMP i SP — uporządkować stadion sportowy, członkinie Ligi Kobiet — oczyścić halę produkcyjną i zmniejszyć ilość odpadów przy produkcji.

Do ciekawszych zaliczyć należy zobowiązanie personelu administracyjnego, który postanowił nauczyć czytać i pisać 14 analfabetów — pracowników zakładu.

Wśród zobowiązań długofalowych należy podkreślić zadeklarowanie 3 dni pracy każdego pracownika na rzecz budowy świetlicy fabrycznej.

**Pracownicy Fabryki Wstążek w Jarosławiu** zobowiązali się podnieść produkcję o 5%, poświęcić po 4 godziny pracy każdy na rzecz oczyszczenia parku miejskiego, wyszkolić w II kwartale część sił niewykwalifikowanych oraz zorganizować na terenie zakładu i w dwóch gminach wiejskich Towarzystwo Przyjaźni Polsko-Radzieckiej.

**Załoga Fabryki Obuwia w Krośnie** postanowiła z własnych składek ufundować sztandar dla Związku Zawodowego, zorganizować Komitet Opiekuńczy dla Liceum Pedagogicznego, masowo wstąpić w szeregi Towarzystwa Przyjaźni Polsko-Radzieckiej, przeprowadzić ważną dla zdrowia robotnika akcję przeciwalkoholową i zorganizować koło Ligi Lotniczej.

Poważne i wymagające wiele wysiłku, aby je wypełnić są zobowiązania pracowników **Huty Szkła w Jaśle**.

Zasadniczym zobowiązaniem jest podniesienie produkcji butelek o 15% ponad ustaloną normę. 70 godzin pracy załoga ofiarowała na oczyszczenie terenu zakładu, 88 godzin pracy przeznaczyła na płukanie stłuczki do przemiału,

28 godz. na zbieranie stłuczki poza zakładem pracy, zaś 24 godziny — na naprawę urządzeń wentylacyjnych w warsztatach mechanicznych.

**Wytwórnia Wyrobów Papierniczych w Rzeszowie** dała widoczny wyraz dobrze zrozumianej współpracy miasta ze wsią, fundując sieczkarnię-kierat dla rolniczej spółdzielni produkcyjnej.

## DPM — Szczecin

Zobowiązania dyrekcji szczecińskiej idą nie tylko po linii obniżenia kosztów własnych produkcji i przedterminowego wykonania planu w terminie do dnia 30 listopada 1950 r., ale i po linii społecznej.

Przejęcie patronatu nad szkołą podstawową nr 26 na Żelechowie w Szczecinie, wykonanie dla świetlicy szkolnej 20 stołów i 40 ławek, przejęcie opieki nad przedszkolem nr 13 w Szczecinie to pierwszy etap tej pracy. Przystąpiono również masowo do Towarzystwa Przyjaźni Polsko - Radzieckiej oraz zorganizowano kurs języka rosyjskiego.

Działy obrotu towarowego, księgowości, produkcji drzewnej, zaopatrzenia produkcji, inwestycji SOWI, organizacyjny, konstrukcyjny, powzięły różnorodne zobowiązania, jak upłynnienie remanentów, uporządkowanie archiwum księgowości, przestrzeganie dyscypliny pracy, zwalczanie absencji, opracowanie norm pracy w zakładach w Człopie, Dębnie, Tucznie i Różańsku, przystąpienie do współzawodnictwa. Dział produkcji drzewnej podjął się opracowania kalkulacji na wszystkie artykuły produkowane w 1950 r.

**Robotnicy i pracownicy SOWI** zobowiązali się do racjonalnego wykorzystania materiałów i narzędzi w ramach systemu oszczędnościowego oraz zakończyli budowę pieców tyglowych w zakładzie mechanicznym w Słupsku, co w stosunku rocznym podniesie wartość produkcji o 28 milionów zł.

Objęcie patronatu nad słabszymi zakładami, opracowanie jednolitego schematu organizacji warsztatów przez pracowników działu produkcji, odtworzenie historii dyrekcji przez dział organizacyjny, wykonanie planów budynków administracyjnych przez dział konstrukcyjny (w godzinach pozabiurowych), wspólny wysiłek wszystkich działów nad zorganizowaniem biblioteki, zorganizowanie koła ZMP zamykają w ogólnych zarysach zobowiązania pracowników dyrekcji.

Przegląd zobowiązań dokonanych przez poszczególne zakłady i pracowników stworzą nam obraz wciągania się do pracy nad budową zrębów socjalizmu w naszym kraju wszystkich grup społeczeństwa.

**Zakład Mechaniczny i Odlewniczy Nr 9, Słupsk**, zobowiązał się wytężyć siły w kierunku realizacji planów produkcyjnych pod względem ilościowym i jakościowym.

**Ob. Narkiewicz, Franciszek Łuczewski, piecowy Michał Sobczak, sadowy Piotr Szlawski, fornierze — Ryszard Wejman, Jan Baran, Jan Dajer, Zdzisław Augustyniak** podejmując indywidualne zobowiązania postanowili każdy z nich przyczynić się do usprawnienia pracy na swoim odcinku.

Oszczędności przy spalaniu koksu, kontrola wytopów, podwyższenie produkcji odlewów od 10 — 15% ilościowo i jakościowo w stosunku do marca 1950 r., uzyskanie oszczędności przez sprzątanie we własnym zakresie z przeznaczeniem zaoszczędzonej sumy na zakup książek do biblioteki, zobowiązania rdzeniarek, które w zrozumieniu, że złe wyprodukowanie luchtów w rdzeniach wywołuje braki w odlewach narażając fornierzy na poważne straty — to wspólny wysiłek i zrozumienie współodpowiedzialności.

**Fabryka Wyrobów Metalowych i Odlewnia Żeliwa w Szczecinie ul. Łady 12.** Przetwornik i racjonalizator, mistrz **Mieczysław Chwast** w imieniu załogi zobowiązał się wykonać ponad plan 3 tony odlewów, 2 tony żeliwa i innych metali.

Grupa ślusarzy — narzędziowców — **Franciszek Dejna, Bernard Dejna, Edward Zawadzki i Tadeusz Wymyk** zwiększyli produkcję o 100000 sztuk nitów, przystępując równocześnie do wykonania przyrządów mających na celu usprawnienie produkcji nitów, które będą potrzebne do uruchomienia produkcji w bratnim zakładzie DPM.



Fragmęnt pochodu w dniu 1 maja. Transparent z wykresami osiągnięć.

**Brygada elektromonterska** zobowiązała się zainstalować 3 motory elektryczne celem uruchomienia pieca tyglowego, modelarni itd.

**Tow. Fornarowski** ze swą brygadą uruchomił dźwig do podnoszenia żeliwa.

**Tow. Krych** ze swoją brygadą — wykona plan miesięczny w 100% przy pomocy 10 pracowników modelarni (zamiast przewidywanych 15).

**Ob. Wi. Strzeszewski** wyremontował piec tyglowy i oddał z niego pierwszy odlew.

**Ob. Mieczysław Majewski** zaofiarował swą pomoc w pracach rady zakładowej i związku zawodowego.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 24 w Koszalinie** wykona plan roczny na rok 1950 do dnia 30.XI br., podniesie jakość produkcji, otoczy specjalną opieką współzawodnictwo pracy, racjonalizatorstwo i nowatorstwo, uruchomi własną świetlicę poświęcając na wykonanie mebli bezpłatną robociznę.

**Zakład galwanizacyjny w Szczecinie** odbuduje, pomaluje i uporządkuje poza godzinami pracy budynki warsztatowe.

**Fabryka Miar Metrycznych, Mieszkowice** wzywa inne zakłady branży drzewnej do wykonania planu w 120% na rok 1950 w terminie do 15 listopada br. oraz utrzymania procentu wykonania planów, a tym samym wykonania planu 6-letniego w ciągu 5 lat.

Indywidualne zobowiązanie do stałego wykonywania normy podjęli: **Julia Grabowska**,

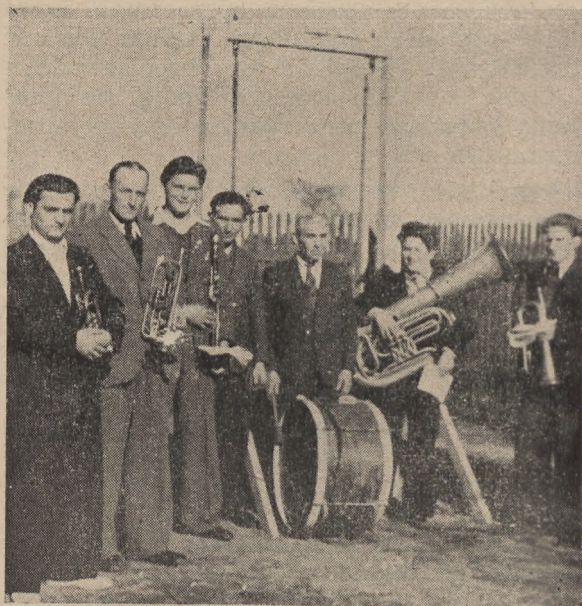
**Stanisław Ryglewski, Franciszek Zjawin** po 150% normy, **Stefania Kowalska** — 130%, **Olimpia Skrzyszewska** — 125 %, **Janina Bocian** — 120 %.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 15, Łobez**, stanęła do intensywnej pracy na apel W. Markiewki zobowiązując się do wykonania 6-letniego planu w 5 i 1/2 roku, a w terminie do 1 maja postanowiła wykonać dla świetlicy dodatkowo 30 taboretów, 4 stoły i ramy do portretów.

**Fabryka Mebli w Świdwinie** postanowiła plan 6-letni wykonać w ciągu 5 lat. Plan produkcyjny za kwiecień br. wykonała w 150% dając ponad plan 248 stołów wartości 2100000 zł.

W **Odlewni Żeliwa w Świnoujściu**, oprócz zbiorowego zobowiązania podniesienia wydajności pracy, indywidualne zobowiązania podjęli **Henryk Piątek, Jan Dembiński, Stanisław Garber, M. Mateja, Zofia Duszyńska, Czesław Krajewski, B. Jakubowski, Wł. Pelgrabia, Antoni Świat, Teofil Sobocha, Kazimierz Płatek, Jan Szymkowiak, Jan Napierała, Michalak** po 10%, **Edmund Bergier, Jadwiga Malesa, Jadwiga Onuszko, Marfia Jankowska** po 15%, **Błażejewicz** — 20%, **Adam Och** — 110% oraz **H. Trembaczewska** pracowała codziennie w ciągu kwietnia 1 godzinę dłużej.

W **Stolarni Mechanicznej Szczecin ul. Ostrowicka ob. Filipek** zobowiązał się wykonać 200% normy dla uczczenia Święta Pracy. Projekt **ob. Wachowicza**, aby plan 6-letni został wykonany w ciągu 5 lat został jednogłośnie przyjęty; **ob. Biernacki** zaproponował wykonanie 21 skrzyń gimnastycznych bez obciążenia produkcji.



Zespół muzyczny złożony z pracowników DPPM Stolarni Mechanicznej w Krajence.



Ob. Pilatowski i Gąsiorowski zgłosili wykonanie 1 skrzyni, ob. Gębalski zobowiązał się dodatkowo przepracować 20 godzin.

**Załoga Stołarni Mechanicznej w Krajence** na apel Stanisława Tylickiego zobowiązała się w kwietniu wykonać 150% normy, co daje sumę 2297120 zł ponad plan, a z odpadków nie nadających się do dalszej produkcji wykonać urządzenie przedszkola: 50 krzeseł i 18 stołów.

**Zakład Mechaniczny i Odzieżowy przy DPM — Szczecin.** Ob. Nowotny podał projekt długofalowego współzawodnictwa między wszystkimi odjezdniami szczecińskiej dyrekcji.

**Zakład Elektromontażowy w Słupsku** w ramach zobowiązań miasta ze wsią wyremontował 3 spalone silniki dla użytku gromady Dzi dzino (koszt 76840 zł). Poza tym załoga przyjęła zobowiązanie oczyszczenia stawu, który znajduje się na terenie zakładu i doprowadzenie go do stanu używalności. Staw będzie równocześnie stanowił zapasowy zbiornik wody na wypadek pożaru.

**Stołarnia mechaniczna w Drawsku** — załoga stolarni postanowiła na specjalnej naradzie w zrozumieniu walki o obniżenie kosztów własnych, obniżyć w drugim kwartale koszty produkcji swoich wyrobów o 3% przez współzawodnictwo, usprawnienia, oszczędną gospodarkę materiałem i energią elektryczną.

**Fabryka przetworów tłuszczowych „Elerta“ w Koszalinie** zobowiązała się przekroczyć plan produkcji miesięcznej we wszystkich działach o 10%, utrzymać produkcję na tym poziomie do końca roku 1950, przystąpić do współzawodnictwa długoterminowego.

**W Zakładach Tapicersko - Rymarskich w Białogardzie** dział tapicerni postanowił podnieść produkcję o 25% i wzmocnić dyscyplinę pracy. Indywidualne zobowiązania podjęli ob. ob. Sekita, Stefan Biłan.

Pracownicy wrocławskich zakładów produkcyjnych DPM podjęli zobowiązania dla uczczenia Święta Pracy.

Wśród zobowiązań wiele jest bardzo poważnych i przynoszących znaczne oszczędności.

**Pracownicy Szklarni i Wytwórni Luster** podjęli się we własnym zakresie wyremontować do dnia 1 maja bocznice kolejową, co da ponad milion złotych oszczędności rocznie.

Wykonać miesięczny plan produkcyjny do dnia 24 kwietnia zobowiązali się pracownicy Zakładu Regeneracji Narzędzi, Odlewni Me-

Rymarnia — dział produkcji batów gospodarczych wykonał 10% ponad już przekroczoną normę. Indywidualne zobowiązania zgłosili **Zygmunt Marczak, Zygmunt Chmielewski i Januszkiewicz** — dwaj ostatni ofiarowali 10% swoich zarobków na odbudowę Warszawy. **Wincenty Kasperek** wykonał indywidualnie 150% normy, stolarnia — 140%, **Józef Jusiel, Marian**



Dzieci przedszkola Nr 13 w Szczecinie, którym opiekują się pracownicy DPPM w Szczecinie.

**Pietrzak, Ignacy Napolski i Janina Liszkowska** zgłosili oszczędzanie materiałów, założenie kartoteki do nowonabytej biblioteki itd.

**Pracownicy tapicerni** zobowiązały się podnieść produkcję w swoim dziale o 35%.

**Brygady młodzieżowe ZMP** — wykonały 180% normy, a dział galanteryjny i odzieżowy 160% normy.

Celem podniesienia wyglądu estetycznego zakładu, kobiety zobowiązały się uporządkować ogródek przy zakładzie, urządzić kwietniki dążąc do spełnienia wszystkich warunków, które stworzą kulturalne środowisko w miejscu pracy.

## DPM — Wrocław

**tali i Zakładu dziewiarsko-odzieżowego im. Fornalskiej.**

**Pracownicy Stołarni Mechanicznej** entuzjastycznie podjęli hasło rzucone przez tow. Janicę, aby każdomiesięczny plan produkcyjny wykonać o 5 dni przed terminem.

Nadto pracownicy zakładu im. Fornalskiej i pracownicy Zakładu Regeneracji Narzędzi zobowiązali się indywidualnie do podnoszenia normy swojej wydajności w stosunku do miesięcy ubiegłych. Pracowniczki Goldberg, Liniak, Paluch i Cegielska postanowiły dodatkowo wykonać sztandar partyjny ZMP i SP.

Wytwórnia wyrobów papierowych „APIS“ i Odlewnia Metali we Wrocławiu zobowiązała się plan roczny skończyć w dniu 31 października.

Pracownicy Zjednoczonych Zakładów Chemicznych z działu lakierni wykonali produkcję kwietniową w 130%; z działu technicznego — uruchomili windy do wyciągania popiołu oraz odremontowali maszynę do prasowania. Z działu materiałowego — zrealizowali przedterminowo wysyłkę głównych wyrobów do odbiorców.

Pracownicy zakładów przemysłowych „Ciszewskiego“ na specjalnym zebraniu uroczystie składali indywidualne zobowiązania mające przede wszystkim na celu zwiększenie produkcji i wykonanie planu do 150%, nie brak było jednak i takich zobowiązań, jak przygotowanie bezpartyjnych kolegów do Święta Pracy, założenie biblioteczki TPPR itp.

Wśród zobowiązań indywidualnych Zakładu Regeneracji Narzędzi na wyróżnienie zasługuje nacinacz **Józef Pacyna**, który obiecał w najbliższym kwartale wykonać 200% normy.

Nie brak zobowiązań z biur dyrekcji. Oto wszyscy pracownicy w liczbie 200 osób zobowiązali się do dnia 1 maja pracować o 1 godzinę dłużej celem załatwienia wszystkich spraw zaległych.

Dyrekcja handlowa podjęła się dopilnowania 80 zakładów produkcyjnych, aby kalkulacje były wysłane na czas, a tym samym faktury były wystawiane w terminie, co pozwoli na całkowite zlikwidowanie odsetek bankowych. Pracownicy transportu podjęli się doprowadzić we własnym zakresie dwa samochody do stanu pełnej używalności. Technicy i inżynierowie — w godzinach nadliczbowych podjęli się rozpracować produkcję transportera. Pracownicy działu personalnego uchwalili wprowadzenie pełnej operatywności w terenie. Ponadto zobowiązali się w terminie do 1 maja zakończyć uproszczoną schematyzację wszystkich zakładów podległych dyrekcji.

Ważne zobowiązanie podjęli pracownicy działu inwestycji: do dnia 1 maja przeprowadzić kalkulację wszystkich robót inwestycyjnych na terenie Wrocławia oraz przesłać do Departamentu projekty robót dalszych.

Zakład Przeróbki Włosa, Wrocław. Przędownice pracy: **Makiela Anna**, **Szymanek Czesława**, **Wojciechowska Henryka** i **Walecka Teresa** zobowiązały się wykonać w kwietniu 160% normy, **Gładkowska Lucyna** — 145% normy.

Pozostałe pracownice wykonały w kwietniu: **Statkiewicz Teresa**, **Olszańska Rozalia**, **Chmielarz Janina**, **Złotkowska Helena**, **Matysik Jadwiga** — 160% normy, **Micek Józefa**, **Chojnacka Waleria**, **Grzywacka Maria** — 150% normy, **Krysińska Czesława**, **Pączek Maria** — 145%

normy, **Gąsiorowska Maria**, **Wiśniewska Krystyna**, **Cymkówna Janina** — 140%, **Matuszek Helena**, **Chmielarz Maria** — 130%, **Klimek Maria** — 125%, **Szymusik Maria** — 115%, **Tyderko Stanisława**, **Boguska Helena** — 110%.

Kierownictwo techniczne zakładu zobowiązuje się zapewnić dostawę potrzebnych surowców dla działu tapicerskiego, który wtedy zobowiązuje się wykonać 110% normy.

Ośrodek Włókienniczy, Dzierżoniów. Majster tkalni **Berger A.** i podmajster **Łochański J.** uruchomią dodatkowe snowadło i przewijarkę mechaniczną, co zlikwiduje przestoje tkalni. Kierownik produkcji Przędzalni Wełny w Bielawie **B. Halpern** podmajster **Cudowski A.** uruchomili 3 zgrzeblarki małego typu do produkcji waty krawieckiej i odpadków oraz taśmę do produkcji czapek w Fabryce Czapek i Kapeluszy w Ząbkowicach, co zwiększy wydajność parku maszynowego o ca 40%.

Ślusarz narzędziowni **Gawroński Cz.** i mechanik **Pietrzak M.** przerobili maszyny krawieckie w Fabryce Waty i Kołder w Bielawie na napęd transmisyjny.

Mechanik **Pietrzak M.** zobowiązał się także przystąpić do montażu dodatkowej maszyny do stebnowania kołder. Podmajster kołdrowni **Solnik J.** zobowiązał się wyuczyć 2 pracowników szycia kołder na maszynach do stebnowania. **Mechanik Kupferberg S.** przygotował kocioł parowy w Fabryce Koców i Sukna w Pieszcach do nadzwyczajnej rewizji wewnętrznej. **Ślusarz Gawroński Cz.** wykonał agregat do oświetlenia zakładu, spawania na prąd stały i dostarczania energii do napędu motorów z własnej siłowni przy Farbiarni i Wykończalni w Dzierżoniowie.

Ślusarze narzędziowi **Nowotniak J.**, **Goldberg M.** i **Bienias A.** wykonali terminowo zapobiegawcze remonty parku maszynowego przy narzędziowni Ośrodka Włókienniczego celem umożliwienia normalnej pracy podległych Ośrodkowi zakładów i wykonania powziętych zobowiązań.

Zjednoczone Warsztaty Mechaniczne i Fabryka Pieców, Niemcza, pow. Dzierżoniów. **Ob. Grabowski** do 1 maja ustalił wszystkie normy oraz rozpoczął szkolenie młodzieżowe. **Tow. Marcinkiewicz** wykonał 100 sztuk szaf udoskonalonych. **Ob. Aczkiewicz** uzupełnił niedociągnięcia w zakładzie (narzędziownia). **Ob. Gieruła** (bryg. placowy) pracował po 3 godziny społecznie dla uprzątnięcia zakładu i oczyszczenia rowów koło zakładu. **Ob. Mikucki I.** (bryg. łózek) wykonał plan w 118%. **Ob. Ochmański St.** po godzinach pracy odmalował świetlicę. **Tow. Przednowek** zamalował napisy poniemieckie. **Tow. Kruk** wywiesił wszystkie wywieszki w magazynie z podaniem ilości i nazwy materiału. **Tow. Grobelny** usunął wszystkie nie-

dociągnięcia w pracach hydraulicznych. **Tow. Glazer** pracował po jednej godzinie dziennie dla wyrównania prac buchalteryjnych. **Ob. Zawierucha** wykonał 150% normy. **Ob. Twardy** pospawał 50 sztuk szaf. **Ob. Makuch** od 10.IV wykona 10 dni roboczych w ciągu 5 dni. **Brygada kobiet** wykonała 140% normy i uporządkowała miejsce pracy. **Ob. ob. Saganowski** i **Spyra** polatają dach. **Liga Kobiet** zorganizuje kółko dramatyczne i chór. **Ob. Jankowski** doprowadzi plac i hale do estetycznego wyglądu. **Ob. ob. Rydz** i **Maślak** wykonają 175% normy. **Ob. Więckowski** uzupełni światło w świetlicy. **Ob. Mielczarek** przeprowadzi przegląd pojazdów i zmniejszy czas ładowania wagonów. **Ob. Wawerek** z **brygadą młodzieżową** uporządkowali świetlicę. **Ob. Konieczynski** przeprowadził konserwację narzędzi i uporządkował halę. **Ob. Stefanowski** przeprowadził analizę kart roboczych. **Ob. Marcinkiewicz Halina** uruchomi Stację Opieki nad Matką i Dzieckiem i wyprowadzi punktację współzawodnictwa za kwiecień. **Ob. Wajnberg** dostarczy wapno, smołę, ubrania robocze i wszystkie artykuły do produkcji z uwzględnieniem zobowiązań pracowników, jak również dostarczy rękawice dla pracowników. **Ob. Gryner** będzie pomagał po 3 godziny dziennie ob. Gieruli w pracach sportecznych. **Ob. Mikucki L.** uporządkował war-

sztat. **Ob. Firadza** wykona 1.700 materacy i będzie pomagał ob. Przednowkowi. **Ob. Wohrab** uporządkuje biura rady zakładowej. **Ob. Sobczyk** doprowadzi swój warsztat do porządku i pomagać będzie ob. Woszczyńskiemu w skopaniu ogrodu przed biurem. **Ob. Dudek** zawiesi na wszystkich narzędziach wywieszki. **Ob. Przemusiła** dopilnuje zobowiązań wszystkich pracowników.

Wciąż nowe zobowiązania coraz częściej pokrywają tablicę ogłoszeń DPPM. Różnorodność ich dowodzi żywego zainteresowania pracowników Czynem Pierwszomajowym.

Napływają również zobowiązania z pozostałych zakładów podległych dyrekcji. Odnoszą się one do długofalowego współzawodnictwa, które w ramach całej dyrekcji będzie ujęte wykonaniem planu rocznego do 30 października 1950 roku.

Dyrekcja ze swej strony zapewni udzielenie pomocy zakładom, aby plan roczny mogły wykonać najpóźniej do 30.X 1950 roku.

Krótki ten przegląd daje pojęcie o poważnych zobowiązaniach pierwszomajowych na terenie wszystkich dyrekcji przemysłu miejscowego.

Jedynie wobec szczupłości miejsca nie omawiamy szczegółowo zobowiązań indywidualnych i zobowiązań wszystkich zakładów, informując o nich ogólnie.

## Człowiek w przemyśle miejscowym

Przemysł miejscowy wykonał swój plan trzyletni w 125%. Cyfra ta obrazuje efekt działalności dziesiątków tysięcy ludzi, którzy te plany realizowali. Trzeba o tym pamiętać, aby nie popaść w manierę traktowania planu jako papieru z rzędami cyfr. Plan bowiem jest siłą kierującą i mobilizującą, siłą — jednoczącą masy pracujące we wspólnym, rytmicznym i stopniowo zwiększonym wysiłku. Trzeba o tym pamiętać, bo nie nauczono się u nas jeszcze cenić ludzi, cenić pracowników, cenić kadr.

Plan realizuje człowiek — i dlatego elementem decydującym o wykonaniu planu są ludzie. Ogromnej aktywności mas pracujących zawdzięczamy przedterminowe wykonanie planów w przemyśle miejscowym. Masy pracujące wzięły bowiem na swe barki ciężar odbudowy tej dziedziny zrujnowanej gospodarki, a także ciężar jej rozbudowy na dalszym etapie reali-

zowania ustroju socjalistycznego. Masy pracujące niejednokrotnie dotychczas zapałem i entuzjazmem zastępowały braki w doświadczeniu i wiedzy zawodowej, niedobory sprzętu, czy braki naukowych opracowań procesów technologicznych.

W okresie kilku lat klasa robotnicza wysunęła wielu ludzi na stanowiska kierownicze.

Ruch współzawodnictwa pracy i facyonalizatorstwa — nowatorstwa, zapoczątkowany od dołu, niezmiernie szybko opanował całą klasę robotniczą i przyczynił się do rozwiązania szeregu poważnych trudności w sposób zasadniczy.

Generalny efekt wielkiego wysiłku mas pracujących przemysłu miejscowego był dodatni, dlatego plany były nie tylko wykonywane, ale także przekraczane.

Sukces ten ma jednakże i swoje cienie. Mia nowicie — obok licznych zakładów przemysłu



miejscowego, które swój plan wykonały z nadwyżką, istnieje pewna liczba zakładów, które go nie wykonały. Świadczy to o tym, że zakłady te nie były zdolne do zmobilizowania na czas wysiłku swych załóg, celem wykonania nałożonych na nie obowiązków. Zakładów takich wprawdzie jest niewiele, ale mimo to zagadnienie kadr nabiera specjalnej ostrości.

Na IV plenarnym posiedzeniu Komitetu Centralnego i Centralnej Komisji Kontroli Partyjnej PZPR Prezydent Bolesław Bierut oświadczył:

*„...można śmiało powiedzieć, że mało było w Polsce w ciągu ubiegłych lat projektów i zamierzeń, które rozbiły się lub opóźniły się znacznie ze względu na brak sił środków finansowych, czy materiałów; dużo było natomiast projektów i zamierzeń, które rozbiły się, nie zostały zrealizowane lub zostały wykonane nie w pełni czy ze znacznym opóźnieniem ze względu na brak ludzi, wykwalifikowanych ludzi, sprawnych ludzi, oddanych ludzi, uczciwych ludzi“.*

Przemysł miejscowy, pracujący w trudnych warunkach na swoim specyficznym „podwórku“, może się legitymować znacznymi osiągnięciami w zakresie polityki kadr, niemniej jednak nie ustrzegł się pewnych niedociągnięć, które w danych warunkach musiały powstać. Niedociągnięcia te muszą być zlikwidowane w momencie startu do wykonania planu sześcioletniego, a zwłaszcza pierwszego roku tego planu. Plan produkcji przemysłu miejscowego na rok 1950 przewiduje 166% wzrostu w stosunku do roku ubiegłego i realizacja tego zadania wymaga mobilizacji wszystkich istniejących rezerw, wśród których sprawa kadr jest jedną z najbardziej zasadniczych.

Jeżeli zatem plan zatrudnienia na rok 1950 przewiduje 114% wzrostu w stosunku do roku 1949, to wynika stąd zasadniczy i dodatni wniosek, że zatrudnienie wzrośnie w mniejszym stopniu aniżeli produkcja. Znaczy to, że wzrośnie wydajność pracy, a więc powstaną realne podstawy do dalszego wzrostu płac i dalszego podniesienia poziomu życiowego klasy pracującej. Wniosek taki potwierdza i ten fakt, że olbrzymia większość nowozatrudnionych pracowników skierowana będzie do produkcji materialnej tzn. do tworzenia dochodu narodowego.

Najtrudniejszym zagadnieniem przemysłu miejscowego na odcinku kadr jest sprawa elementu technicznego. Zagadnienie to zresztą ma swoje źródła w przeszłości przedwrześniowej, kiedy to nieliczne szkoły techniczne wypuszczały małą ilość inżynierów i techników, z których

i tak część zawsze pozostawała bez pracy lub pracowała fizycznie. Wyniszczenie znacznej ilości inteligencji pracującej — w tym znacznego odsetka inteligencji technicznej, przy niespotykanym tempie rozwojowym przemysłu w Polsce Ludowej, powoduje konieczność stworzenia kadr specjalistów technicznych. Sprawa szkolnictwa wyższego leży poza zasięgiem działalności organizacyjnej przemysłu miejscowego. Istnieje natomiast możliwość przekształcenia w inteligencję ludową robotników wysuniętych na stanowiska kierownicze. Przemysł miejscowy na tym polu wyprzedził zapewne wiele innych dziedzin naszego życia gospodarczego, wysuwając na stanowiska kierownicze prawie 1% swoich pracowników. Trzeba jednak spowodować, aby wszyscy oni otrzymali skrócone przeszkolenie ogólne i specjalne, którego nie posiadają, posiadając natomiast wszelkie inne dane — łącznie z wolą i umiejętnością uzupełnienia braków w wykształceniu ogólnym.

*„Potrzeba nam bowiem coraz więcej wysuniętych, ale ani jednego wysuniętego, który by nie przeszedł wstępnego szkolenia“ (B. Bierut).*

W zasięgu możliwości przemysłu miejscowego leży też właściwa gospodarka posiadanymi kadrami technicznymi — niezatrudnianie inteligencji technicznej na stanowiskach administracyjnych ani w obcych im gałęziach wytwórczości, a także zapobieżenie płynności wraz z planowym, równomiernym nasycaniem zakładów nowonapływającymi specjalistami.

Dostępne nam materiały statystyczne pozwalają stwierdzić, że za mało zwrócono uwagi na dopływ siły roboczej ze wsi, stanowiącej naturalny zapas kadr produkcyjnych miasta.

Wobec przebudowy struktury wsi i postępującej mechanizacji jej gospodarki, następuje zdrowy i naturalny odpływ pracującej ludności wsi do uprzemysławiających się ośrodków; w wyniku tego należy stosować planowy werbunek młodzieży, zwłaszcza do szkół przysposobienia przemysłowego i na kursy organizowane i przewidziane przez przemysł miejscowy, o czym nieraz czytaliśmy na łamach „Informatora“. Szczególnie podkreślić należy, że w większości kursów instruktorami byli praktycy — brygadziści i majstrzy, którzy przekazywali wiedzę fachową grupom szkolnym, nabytą w długoletniej praktyce i bezpośrednim zetknięciu z produkcją. Już gorzej było ze sprawą szkół zawodowych, których przemysł miejscowy w ogóle nie posiadał.

Plan ogólnopolski na rok 1950 stawia zadanie zwiększenia liczby uczniów w szkołach zawodowych I i II stopnia o 15,5%, a liczby absolwentów o 36%. Większe zakłady przemysłu miejscowego winny wziąć udział w tej akcji.

Fabryki winny przy tym zmienić swój stosunek do szkół i do uczniów przysposobienia przemysłowego.

Dla przykładu wspomnimy wrocławski zakład budowy maszyn i urządzeń młyńskich, o którego trosce o wychowanie narybku pisano w „Informatorze“ grudniowym z ub. roku oraz w numerze styczeń — luty bież. roku; przykład sosnowieckiej fabryki opakowań blaszanych, która pozytywnie rozstrzygnęła kilka wypadków wyszkolenia i zatrudnienia młodych inwalidów i kalek.

Właściwe rozmieszczenie zakładów jest zagadnieniem bliskim i przemysłowi miejscowemu, czego dowodem było, np. uruchomienie kamieniołomu andezytu w Kluszkowicach koło Nowego Targu. W kamieniołomie tym zatrudnieni są górale z ubogich i przeludnionych wsi okolicznych. Właśnie przemysł miejscowy jest predestynowany do rozbudowy życia gospodarczego mniej uprzemysłowionych terenów województw: rzeszowskiego, lubelskiego, krakowskiego, kieleckiego i białostockiego. Przemysł miejscowy winien tam reprezentować nowoczesną myśl techniczną oraz niezłomną wolę i umiejętność przerzucenia pomostu pomiędzy zaościaniem, a rozwojem gospodarczym tych terenów.

Przemysł miejscowy zbyt mało osiągnął w zakresie produktywizacji kobiet, których zatrudnienia obecnie 21%. Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że istnieją przemysły, w których kobiety stanowią około 90% zatrudnionych, np. przemysł odzieżowy, włókienniczy, wtedy twierdzenie powyższe stanie się dla nas faktem, który musi ulec radykalnej i rychłej zmianie. Bo właśnie przemysł miejscowy winien przede wszystkim przejąć na swoje barki obowiązek zwalczania istniejących nawyków dzielenia zawodów na „kobiece“ i „męskie“ i obowiązek propagowania zawodów, w których kobiety mogłyby i powinny pracować. Początki takiej akcji widzimy na terenie budownictwa, które wyszkoliło już szereg kobiet w zawodzie murarskim, malarskim i szklarskim. Akcja ta winna iść równoległe z akcją planowego przerzucenia mężczyzn z zawodów, które mogą wykonywać kobiety. Oczywiście, że dla stworzenia warunków produktywizacji kobiet, trzeba kobiety odciążyć od prac dotychczas wykonywanych w gospodarstwie domowym przez planowe rozmieszczenie sieci placówek żywienia zbiorowego i opieki nad matką i dzieckiem.

Nie możemy nie poruszyć zagadnienia współzawodnictwa pracy i racjonalizatorstwa-nowatorstwa, który to ruch winien być również otoczony specjalną troską w ramach polityki kadr. Nie mówiąc już po raz wtóry o konieczności i słuszności wysuwania przodowników i racjonalizatorów na stanowiska kierownicze, powinno się ruch współzawodnictwa i racjonalizator-

stwa systematycznie obserwować i z nim współpracować.

Na terenie przemysłu miejscowego istnieje silny oddolny pęd do współzawodnictwa, co można było obserwować na podstawie licznych wypowiedzi zamieszczanych na łamach „Informatora“ i prasy codziennej. Pamiętamy o współzawodnictwie międzydyrekcyjnym.

Zawodnictwo i racjonalizatorstwo nie jest jeszcze planowo powiązane z całością działalności przemysłu miejscowego. Jest to jeszcze ciągle ruch, polegający na zrywach — często okolicznościowych i przypadkowych. Na podstawie statystyki współzawodnictwa zakładów widzimy, że stosunek procentowy uczestników współzawodnictwa pracy do ilości zatrudnionych w całym przemyśle miejscowym wykazuje cyfrę niezadowalającą, a poszczególne zakłady wykazują duże wahania. Istotą ruchu współzawodnictwa jest jego powszechność i rytmiczność. Bo tylko wtedy stanie się ono tym, czym chcieli, aby było, jego twórcy Pstrowski, Markiewka i inni.

Te same prawie uwagi dotyczą racjonalizatorstwa - nowatorstwa, będącego ruchem pochodnym współzawodnictwa pracy. Gospodarka kadrowa może dużo zdziałać na polu współzawodnictwa pracy i racjonalizatorstwa.

Jednak wszystkie powyżej poruszone aspekty polityki kadr, jak również te które istnieją, a których nie zdołaliśmy uchwycić, wszystkie one muszą być brane pod uwagę przy uwzględnieniu konieczności podniesienia ogólnego poziomu ideologicznego szerokiej masy pracowników przemysłu miejscowego. Jedynie bowiem uświadomienie ideologiczne gwarantuje ideowość, ofiarność i wytrwałość mas.

Czasy „wybrańców“ minęły u nas bezpowrotnie i zagadnienie kadr staje się zagadnieniem mas. Masy są źródłem talentów, ale masy są równocześnie faktycznymi kierownikami życia gospodarczego i politycznego. Usunięcie naleciałości przedwrześniowych oraz ugruntowanie świadomości celu, oto najważniejszy warunek kształcenia zawodowego, będący sprawą ściśle związaną z gospodarowaniem istniejącymi i wyszkoleniem nowych kadr.

Sumując nasze rozważania przypomnijmy słowa tow. F. Józwiaka — Witolda (Nowe Drogi — nr 6/18): „Jest stałym jeszcze niestety zjawiskiem, że albo w ogóle nie dostrzega się młodych, zdrowych moralnie, dobrych kadr, albo pochopnie „stawia się“ na ludzi, których się nie zna i nie sprawdziło w robocie“.

Intensywne wysuwanie przodujących robotników na kierownicze stanowiska, stała opieka nad młodymi aktywami kierowniczymi, opieka kierownictwa fabryk i fachowych robotników nad uczniami i młodymi robotnikami, kontakt fabryk ze szkolnictwem zawodowym i popularyzacja tego szkolnictwa w terenie głównie wiejskim, stworzenie warunków dla produktywizacji kobiet, zwiążanie pracownika z zakła-

dem pracy i zapobieżenie płynności kadr, a na-  
de wszystko podniesienie poziomu ideologicz-  
nego wszystkich pracowników i podniesienie  
dyscypliny pracy oto jakie są najważniejsze  
zadania stojące przed przemysłem miejscowym  
w dziedzinie polityki elementem ludzkim.

*Jednakże „...aby ta inicjatywa, rozmach  
i odpowiedzialność mogły się zrealizować,  
trzeba na odcinku gospodarczym tak jak  
i na innych odcinkach naszego życia stosowa-  
wać zasadę, że za kadry odpowiada nie tyl-*

*ko i nie tyle wydział personalny, czy departa-  
ment kadr, a odpowiada przede wszystkim  
kierownictwo instytucji, ministerstwa,  
centralnego zarządu, zjednoczenia czy przed-  
siębiorstwa. Ażeby umożliwić wprowadze-  
nie tej zasady w życie, trzeba będzie zmie-  
nić niektóre obowiązujące dotychczas i prze-  
starzałe już normy w zakresie roli, kompe-  
tencji wydziałów personalnych“.*

B. Bierut.

(k.)

## Nowe perspektywy

W dniu 10 i 11 maja br. odbyła się w Pozna-  
niu konferencja dyrektorów naczelných prze-  
mysłu miejscowego. W konferencji wzięli  
udział: prezes Centralnego Urzędu Drobnej Wy-  
twórczości Ob. Adam Zebrowski, v-prezes J.  
Dobrzeńcki, v-dyrektor departamentu PM M.  
Galecki oraz naczelnicy departamentu S. Pe-  
rzyński i R. Godlewski. Konferencji przewo-  
dniczył inż. M. Galecki, który zagajając obrady  
stwierdził, że **utworzenie Centralnego Urzędu  
Drobnej Wytwórczości wytyczyło nowe perspek-  
tywy dla przemysłu miejscowego.**

Prezes Centralnego Urzędu Drobnej Wytwór-  
czości ob. A. Zebrowski w swoim przemówieniu  
podkreślił, że przed drobną wytwórczością,  
a tym samym przed Państwowym Przemysłem  
Miejscowym, trzonem drobnej wytwórczości  
w Polsce, stoją poważne zadania.

Wnikając głębiej w problemy Państwowego  
Przemysłu Miejscowego widzi się postęp w roz-  
woju jego branż, zakładów pracy, kadr oraz  
asortymentu produkcji.

Produkcja PPM odgrywa coraz większą rolę  
w gospodarce kraju i to nie tylko w zaopatrze-  
niu terenu, ale i w zakresie współpracy z prze-  
mysłem kluczowym, jak również w zakresie  
usług dla tego przemysłu oraz produkcji i usług  
dla ludności.

Dyrekcje PPM, które ulepszają swoją struk-  
turę organizacyjną i krzepną, muszą dążyć do  
wytworzenia i ustalenia właściwego sobie pro-  
filu produkcji. Jak wykazała dotychczasowa  
praktyka jest to możliwe np. w DPM, Katowice,  
Łódź, Gdańsk.

W ogólnej polityce przebudowy polskiej struk-  
tury gospodarczej z rolniczo-przemysłowej na  
przemysłowo-rolną, w okresie zakładania fun-  
damentów socjalizmu, na czoło drobnej wytwór-  
czości wysuwa się państwowy przemysł miej-

scowy i na nim między innymi oprze się Cen-  
tralny Urząd Drobnej Wytwórczości (CUDW)  
w swej planowej pracy.

Dlatego też DPM w nowej fazie rozwojowej  
musi mieć dokładnie opracowany plan działania  
jak również ludzi ideowo i praktycznie przy-  
gotowanych do wszelkiego rodzaju prac zmie-  
rzających do socjalistycznego ujęcia i poprowa-  
dzenia drobnej wytwórczości w Polsce.

Zagadnienie fachowego przygotowania i ideo-  
wego nastawienia kadr jest również ważne jak  
utrzymanie i uzupełnianie parku maszynowego  
zakładów i właściwe terminowe zaopatrzenie  
zakładów produkcyjnych w surowce. Dlatego też  
trzeba wysuwać zdolniejszych robotników,  
szkolić ich przygotowując stopniowo do samo-  
dzielnej pracy.

Za kadry są odpowiedzialne dyrekcje i mu-  
szą myśleć o nich poważnie nie tylko na dziś,  
ale i na przyszłość w ścisłym powiązaniu z pla-  
nem rozwoju dyrekcji ich zakładów, realizu-  
jąc jednocześnie hasło awansu społecznego ro-  
botnika.

Narada dyrektorów naczelných przemysłu  
miejscowego jest jednym ze sposobów wspól-  
nego korygowania i wytyczania linii jego pracy.  
Narady te nie mogą mieć suchej i sprawozdaw-  
czej formy i treści. Krytyka i samokrytyka  
prowadzą do analizy i wyciągania wniosków,  
które z kolei rodzą metodę dalszego postępo-  
wania.

Założenia planu 6-letniego przewidują olbrzy-  
mi wzrost produkcji państwowego przemysłu  
miejscowego; wzrost ten opierać się będzie na  
następujących zasadniczych elementach:

- 1) podniesienie wydajności pracy ludzi i ma-  
szyn,

- 2) właściwe wykorzystanie rezerw produkcyjnych zakładów PM,
- 3) szybka realizacja opłacalnych inwestycji,
- 4) planowe i sprawne zaopatrzenie, wykorzystanie w pełni surowców miejscowych, systematyczne szukanie i stosowanie właściwych surowców zastępczych, wykorzystanie odpadków własnych i przemysłu kluczowego,
5. podniesienie jakości produkcji celem uzyskania w tym zakresie co najmniej takich samych wyników jak przemysł kluczowy,
6. wzbogacenie asortymentu produkcji przez analizę rynku i potencjału produkcyjnego zakładów PM,
7. realizację systemu oszczędzania przez: oszczędne zużywanie surowca, materiałów pomocniczych, maszyn i narzędzi, energii oraz pełne wykorzystanie czasu pracy,
8. wzrost współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, dla których trzeba stworzyć odpowiednie warunki rozwojowe.

Ścisła współpraca kierownictwa z załogami zakładów jest jednym z czynników podnoszących ich osiągnięcia produkcyjne. Współzawodnictwo i racjonalizatorstwo podnoszą wydajność i pozwalają na pozytywne osiągnięcia w zakresie oszczędności. Obowiązkiem każdego kierownika i dyrektora przemysłu miejscowego jest znać swoich przodowników i racjonalizatorów.

Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości oceniając wysiłki pracowników PM w stosowanym systemie oszczędności polecił nadesłać przez Dep. PM listy kandydatów do premiowania za osiągnięcia w tym zakresie w 1949 r. Na bazie wysiłku wkładanego przez wszystkich swoich pracowników, przemysł miejscowy stawia jako cel znaczne przyspieszenie terminu wykonania planu 6-letniego i w myśl tego hasła przystępuje do pracy.

Po sprawozdaniu dyrekcji krakowskiej, wrocławskiej i łódzkiej wywiązała się ożywiona dyskusja, w której omawiano zagadnienia: kadr, szkolenia, norm i współzawodnictwa, organizacji, inwestycji, spraw technicznych, zaopatrzenia, produkcji, zbytu i cen.

Podsumowując dyskusję v-prezes Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości ob. J. Dobrzeński dał ramowe wskazania dla poruszanej tematyki.

**Z uwagi na braki w kadrach pracowniczych zwłaszcza przy przejmowaniu licznych nowych zakładów pracy należy wysuwać wartościowych i zdolnych robotników na stanowiska kierownicze.**

**Kierownicy zakładów, wysunięci na odpowiedzialne stanowiska, muszą się stale uczyć**

**właściwego kierowania, odpowiadającego socjalistycznemu systemowi rządzenia.**

Należy też sięgnąć po młode kadry ze szkół zawodowych i zdolniejsze jednostki troskliwie, praktycznie przeszkalać. W najbliższym czasie zostanie uruchomiony w Poznaniu kurs dla kandydatów na kierowników zakładów. W ten sposób PM będzie tworzył rezerwy kadr dla swoich planów rozwojowych. Sprawa kadr jako szczególnie ważna, musi być globalnie opracowana zgodnie z naczelnymi postanowieniami Rządu i Komitetu Centralnego PZPR.

Na stanowiskach kierowniczych muszą być ludzie silni o żelaznej woli i charakterze, ludzie, którzy nie tylko śmiało i realnie planują ale i realnie przekraczają plan.

Mając tak liczne i wciąż rosnące kadry, kierownictwo przemysłu miejscowego jest obowiązane wykorzystać stojące mu do dyspozycji siły i środki i dać kadrom instrumenty niezbędne do powierzonych im zadań. Sięgając do odbytych poprzednio konferencji i narad kierownictwa PPM, v-prezes wskazał na ich celowość i ich roboczy charakter, zalecając na przyszłość częste narady w oparciu o dokładnie przygotowaną tematykę i materiały.

Nawiązując do powstania Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości v-prezes podkreślił, że PM jako jego zasadnicza część składowa musi być w roboczym pogotowiu do wykonania wytyczonych zadań, dlatego wzajemna współpraca pomiędzy terenem PM i departamentem PM nie może osłabnąć, raczej musi nastąpić silniejsze powiązanie.

Wyniki, jak również zamierzenia PM wypracowane często wielkim poświęceniem jednostek i załóg wnoszą do CUDW zdrowy entuzjazm pracy i wartość stojących do dyspozycji wypróbowanych sił kierowniczych i wykonawczych.

Posiadane przez PM doświadczenia muszą być drogowskazem dla zwiększenia osiągnięć. Dlatego dyrekcje PM winny zainteresować się na odcinku produkcyjnym usprawnieniami technologicznego procesu wytwarzania w zakładach pracy.

**Zaostrzona uwaga musi być zwrócona na walkę z biurokratyzmem i często nie celową rozbudową administracji zakładów oraz na właściwe ustawianie ludzi w pracy. Jeżeli realizacja tych wskazań wyjdzie z dołów, aż do dyrekcji — może dać pożądane wyniki.**

Przy departamencie PM zostanie powołana do pracy komisja usprawnień organizacyjnych, w której radzić będą przedstawiciele terenu wespół z władzami departamentu. W oparciu o najbliższe wytyczne nastąpi ściślejsza współpraca pomiędzy dyrekcjami przemysłu miejscowego, wojewódzkimi wydziałami przemysłowymi przy KW PZPR i Radami Narodowymi,

co pozwoli na bliższe i szczegółowsze rozpracowanie potrzeb gospodarczych danego terenu.

W sprawach inwestycji szeroko zaplanowanych przez niektóre dyrekcje PM zalecono uzupełnienie dokumentacji technicznej koniecznej dla uruchomienia kredytów.

Wykonawstwo inwestycji musi bardzo ściśle odpowiadać istotnym potrzebom życia i pracy i wiązać się z planem produkcji.

W związku ze stwierdzonymi awariami i przestojami, należy w każdej dyrekcji zorganizować pogotowie techniczne antyawaryjne, które na zasadzie samopomocy będzie mogło usunąć nagłe braki.

Wiele uwagi poświęcono sprawom zaopatrzenia, którego płynność jest związana w pewnym stopniu z tak charakterystyczną dla PM częstą zmianą profilu produkcyjnego.

Załadowanie magazynów produkcją gotową lub surowcem nie odpowiadającym potrzebom danego okresu produkcyjnego jest dowodem niewłaściwej gospodarki.

Magazyny trzeba rozładować z produkcji gotowej, zaopatrywać w przydziały niezbędne do produkcji, a pozostały surowiec przekazać do właściwego wykorzystania.

Magazyn dobrze zorganizowany, utrzymany i prowadzony w myśl obowiązujących przepisów nie może być długoterminową składnicą a rozdzielnią. W sprawach produkcji właściwej ustalono, że musi ona być utrzymana w jak najwyższej jakości i jak najbardziej zgodna z planem; w miarę potrzeb i zleceń profil produkcji PM może być zmieniany.

Zasadą jednak jest produkcja i usługi dla przemysłu kluczowego, jak również produkcja pokrywająca realne potrzeby najbliższego ryn-

ku. Ważne są sprawy produkcji przeznaczonej na eksport. Nie można pominąć też zagadnień produkcji, która opiera się na posiadanym surowcu. Zdolność szybkiego i bez strat przedstawiania się z jednej produkcji na inną, mówi o pozytywnej elastyczności danego zakładu produkcyjnego.

Zakłady pracy o charakterze usługowym winny jakością i terminowością wykonywanych usług pokryć zgłoszone zapotrzebowania. Sprawa zbytu i dotychczasowe trudności w wykonaniu umów z branżowymi centralami handlowymi powinny ulec jak najdalej idącej poprawie, zwłaszcza w zakresie terminowości dostaw, odbioru i regulowania rachunków.

Dalsze rozpracowanie tego zagadnienia w ramach Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości pójdzie w kierunku skrócenia czasu rozprzedażania wytworzonych artykułów, obniżki kalkulacji i związanych z tym kosztów. Sprawa zbytu artykułów wytwarzanych przez zakłady PM musi być prowadzona w myśl obowiązujących przepisów.

Analizując poczynione dotychczas wysiłki w zakresie współzawodnictwa jednostkowego, międzyzakładowego i międzydyrekcyjnego oraz liczne wysiłki robotników PM w zakresie racjonalizatorstwa i związanych z tym osiągniętych oszczędności, v-prezes złożył tą drogą podziękowanie przodownikom pracy i racjonalizatorom prosząc dyrektorów o przekazanie tego podziękowania na zebraniach załóg ze specjalnym podkreśleniem i wyróżnieniem tych pracowników, którzy własnym wysiłkiem pomogli do pozytywnych osiągnięć przemysłu miejscowego w jego trudnym rozwojowym etapie pracy.

## Do prenumeratorów naszego pisma

Niektórzy prenumeratorzy wpłacający należność za prenumeratę przez P. K. O. i urzędy pocztowe, dokonują wpłat w zbyt późnym terminie, tj. po dniu 20-ym m-ca poprzedzającego miesiąc prenumeraty, powodują przez to opóźnienie manipulacji na poczcie i w P. P. K. „Ruch“, co w konsekwencji opóźnia wysyłkę pisma.

W celu uniknięcia opóźnień w wysyłce P. P. K. „Ruch“ prosi Ob. prenumeratorów o wpłacanie należności za prenumeratę najpóźniej do dnia 20-go każdego miesiąca poprzedzającego miesiąc prenumeraty.

Wszystkie wpłaty, które będą nadane na P. K. O., lub pocztą po dniu 20-tym, będą automatycznie zaliczane na prenumeratę o jeden miesiąc później.

Za datę nadania wpłaty uważa się datę stempla pocztowego na pokwitowaniu.

ADMINISTRACJA

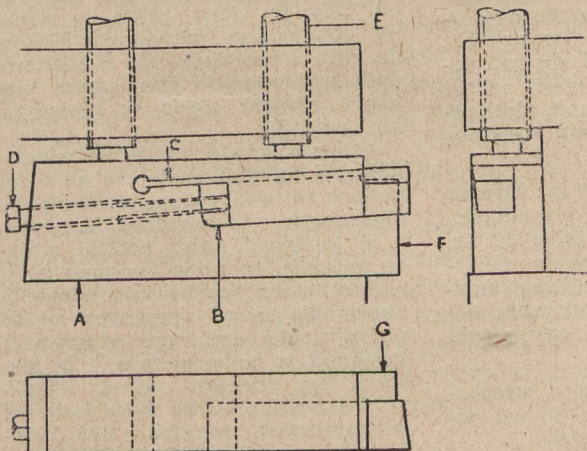


## Oprawki do noży z nakładkami ze stopów cementowo-karbidowych

Wprowadzenie w użycie noży z nakładkami cementowo-karbidowymi wywołało potrzebę odpowiedniego zamocowania noży na obrabiarkach. Ze względu na stosunkowo dużą kruchość stopu cementowo-karbidowego, nóż musi być tak zamocowany, aby podlegał jak najmniejszym drganiom.

Zwykła metoda lutowania nakładek do trzonków ze stali węglistej na miedź jest — jeśli chodzi o sztywność noża — zupełnie dobra, lecz posiada wielką wadę z innego względu. Trzonki takie muszą być wykonywane często w dużym przekroju, wskutek czego zużywa się na nie dużo materiału i w wypadku zużycia się nakładki, nie opłaca się najczęściej użycie takiego trzonka pod nową nakładkę, tym bardziej, że należałoby poprzednio oczyścić miejsce po nakładce pierwszej.

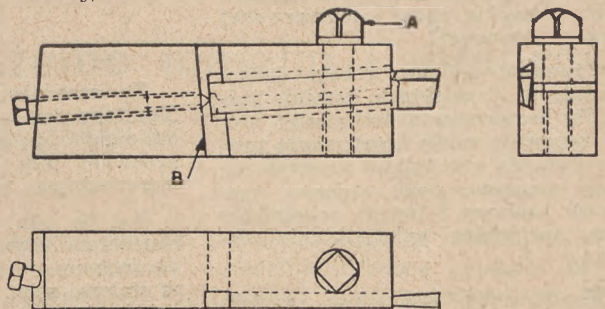
Koszt takiej operacji wynosi tyle, co koszt nowego trzonka. Straty wskutek niewykorzystania starego trzonka można częściowo uniknąć, stosując trzonek o małych wymiarach i umieszczając go w odpowiedniej oprawce, która staje się jak gdyby częścią maszyny. Jest przy tym rzeczą ważną, aby taka oprawka była wystarczająco sztywna i dobrze zabezpieczała nóż od drgań. Taka oprawka z zamocowanym w niej nożem przedstawiona jest na rys. 1.



Rys. 1 Oprawka do noży z nakładkami cementowo-karbidowymi.

Główną zaletą takiego zamocowania jest to, że nóż jest uchwycony nie w jednym miejscu za pomocą śruby, ale na całej swej powierzchni. Cofnięcie się noża od przedmiotu jest niemożliwe dzięki śrubie D, która poza zabezpieczeniem od cofnięcia się noża podczas pracy, służy jeszcze do ustawienia tegoż noża w odpowiednim oddaleniu od obrabianego przedmiotu. W ostatnim wypadku śrubka E musi być oczywiście zluźniona.

Oprawka A wykonana jest z dobrego gatunku stali węglowej. W miejscu C jest przecięta, co umożliwia dobre uchwycenie noża. W B sfrezowana jest warstwa metalu, wskutek czego utworzone jest miejsce do założenia noża. Jak widać z rysunku, w miejscach F i G nóż jest b. dobrze podparty. Górna część oprawki jest krótsza od dolnej dlatego, aby nacisk wywierany za pomocą śrub E nie przenosił się na nakładkę, która wskutek tego mogłaby pęknąć.



Rys. 2. Oprawka do noży do przecinania z nakł. cem-karbid.

Noże z nakładkami używane do przecinania lub do nacinania rowków muszą wystawać z oprawek na pewną długość, gdyż w przeciwnym wypadku nie mogłyby spełniać swego zadania. Konieczność wystawiania końca noża na większą odległość uniemożliwia podparcie go w sposób opisany poprzednio. W tym wypadku używa się oprawki przedstawionej na rys. 2, przy czym trzonek noża posiada przekrój trapezowy.

Konstrukcja samej oprawki jest podobna do poprzedniej z tą różnicą, że śruba A przechodzi przez oprawkę, ściskając obie jej części, utworzone przez rozcięcie.

M. S.

## System potokowo — szybkościowy w ZSRR

W latach powojennych w miastach i osiedlach robotniczych Ukrainy Radzieckiej odbudowano i zbudowano od fundamentów obiekty o przeszło 21 mil. m<sup>2</sup> przestrzeni mieszkalnych. W budownictwie mieszkaniowym zastosowano w szerokiej mierze metody potokowo-szybkościowe, oparte na mechanizacji procesów budowlanych i wykorzystaniu prefabrykatów. Na przedmieściu Dnieprodzierżyńska — miasta żelaza i stali Ukrainy Radzieckiej — wyrosło w latach powojennych nowe, wielkie osiedle robotnicze. W ciągu jednego tylko roku 1949 przeszło 450 rodzin hutników otrzymało nowoczesne i wygodne mieszkania w nowych 2 i 4-piętrowych domach. Budownictwo mieszkaniowe rozwija się nadal w tempie niesłabnącym. Buduje się wiele bloków mieszkalnych, budynki szkolne, ośrodki zdrowia, przedszkola, domy towarowe, kina i teatry.

Jak zorganizowane jest budownictwo według zasad nieprzerwanej pracy potokowej?

Prowadzi się np. roboty jednocześnie na 6 obiektach. Istnieje jednolity harmonogram techniczny, który zapewnia ścisłą koordynację pracy murarzy, robotników pracujących przy montażu, cieśli, stolarzy, tynkarzy, malarzy i innych robotników oraz racjonalne wykorzystanie maszyn.

Fundamenty wszystkich sześciu domów, instalacje wodociągowe, kanalizacyjne oraz centralnego ogrzewania przygotowane są poprzednio. Przyjęty został tzw. „skok taśmowy” (rytm pracy) 12-dniowy. Oznacza to, że np. brygada murarzy w ciągu 12 dni kończy w każdym domu murowanie ścian i przechodzi na budynek następny. W ten sposób co 12 dni przechodzą z domu do domu robotnicy pracujący przy montażu — cieśle i ślusarze. Praca jest zmechanizowana. Cegły dostarczane są wprost z cegielni w stalowych klatkach (pojemnikach). Klatki zaopatrzone są w uchwyty. Potężne dźwigi specjalnej konstrukcji podają w określonych odstępach czasu od razu 5 takich klatek z cegłami, gotowe bloki i żużel do izolacji cieplnych. W każdej klatce mieści się 60 cegieł lub 10

bloków żużlowych. Specjalne pompy dostarczają murarzom zaprawę. Dźwigi ustawiane są w odległości 100 m od siebie i obsługują po 2 obiekty, dostarczając wszystkie materiały i narzędzia wprost na każdy punkt budowy. Dźwиг taki podnosi na raz tonę materiałów, jest przy tym niezwykle łatwy do skonstruowania, kosztuje nie wiele, jest wygodny w pracy i bardzo tani w eksploatacji. W ciągu kilku godzin brygada ślusarzy może przestawić dźwиг z jednego stanowiska na drugie.

Gigantyczne budownictwo mieszkaniowe, które rozwija się obecnie na Ukrainie, jak zresztą w całym Związku Radzieckim, wymaga potężnego przemysłu budowlanego. W przedsiębiorstwach trustu budowlanego

wykonywane są okna, drzwi, ścianki wewnętrzne, elementy betonowe, żelazo-betonowe i konstrukcje metalowe, schody, balkony i ozdoby fasad. Wszystkie te elementy są produkowane dla domów budowanych według jednolitych, typowych projektów.

Nie od rzeczy będzie dodać, że budowę domu uważa się za zakończoną dopiero wówczas, gdy budynek został całkowicie wykończony wewnątrz i zewnątrz oraz gdy cały teren przylegający został oczyszczony i doprowadzony do ostatecznego, właściwego wyglądu tak, aby lokatorzy mogli w pełni, natychmiast po zajęciu mieszkań, korzystać ze wszelkich udogodnień.

(Przegląd Budowlany)

## Nowoczesna piła do przecinania bloków kamiennych

Za czasopismem francuskim „Le Moniteur des travaux publics et du bâtiment” podajemy krótki opis sprawnej piły do cięcia kamienia, wprowadzonej ostatnio we Francji.

Jest to piła silnikowa, w której elementem tnącym jest poruszający się wymienny łańcuch zaopatrzony w stalowe zęby, o typie stosowanym już do cięcia drzewa oraz do wrębierek w kopalnictwie węglowym. Główną rewelacją zdaje się być zastosowanie specjalnej stali, której wytrzymałość na ścieranie dostosowana jest do przecierania wszelkiej twardości kamienia.

Jej głównymi zaletami są: łatwość przenoszenia z miejsca na miejsce, gdyż waga jej wynosi tylko 42 kg, łatwość obsługi nawet przez niewykwalifikowanych robotników, nadzwyczajna szybkość przecierania, dokładne i równe cięcie i oszczędność paliwa.

Próbny blok marmuru o wysokości 1,65 m i szerokości 60 cm został przecięty w 82 sekund.

Silnik 2-cylindrowy, chłodzony powietrzem o mocy 12 kW, ogromnie łatwy w rozruchu i kompletnie za-

kapturzony zużywa na 1 godz. pracy piły 1,25 l paliwa płynnego.

Łańcuch zębaty, który podczas pracy jest automatycznie oliwiony, po 1½-miesięcznej pracy i po przetarciu nim 600 m<sup>2</sup> kamienia, nie wykazywał widocznego zużycia.

Dalszą, podnoszoną przez autora zaletą piły jest możliwość donoszenia piły do bloku, przez co unika się kosztownego transportu bloków do piły i uzyskuje się dodatkowe duże oszczędności. Piłą można wykonać również cięcia w płaszczyźnie poziomej.

Łańcuch zębaty jest łatwo wymienny i fabryka dostarcza go o zębach z różnych gatunków stali, dostosowanych do twardości kamienia.

W konkluzji autor notatki wyraża nadzieję, że przez ogromne potanie kosztu przecierania kamienia stosowanie tej piły przyczyni się do umożliwienia szerszego stosowania kamienia w budownictwie i że materiał ten, którego piękna, trwałości i jakości nikt nie może podawać w wątpliwość, przestanie być „wielkim luksusem”, a stanie się materiałem stale stosowanym w nowoczesnym budownictwie. (Przegląd Budowlany).

# Agatowe chromowanie

Sposób dekoracyjnego chromowania opracowany przez A. A. Aleksiejewa i T. W. Żerdiewa pozwala otrzymać ładny, skomplikowany, wzorzysty rysunek, nadający wyrobowi wygląd nie metalu, lecz minerału typu polerowanego agatu, albo nefrytu.

Ten sposób upiększania pomimo specjalnego przeznaczenia może znaleźć szerokie zastosowanie przy ozdabianiu wyrobów masowego użytku, a w szczególności przy pracach architektonicznych. „Agatowy chrom” może być nałożony na dowolny metal (stal, brąz, miedź, mosiądz, srebro itd.) i nie wymaga specjalnej obróbki przed pokryciem, oprócz zwykłego szlifowania i polerowania powierzchni przeznaczonej do powleczenia.

Przed procesem nakładania agatowego chromu powierzchnię przeznaczoną do pokrycia odpowiednio poleruje się i wygładza, następnie wykonuje się niezbędne przygotowania do chromowania (odtłuszczenie przez stosowanie organicznych i nieorganicznych rozpuszczalników oraz elektrolitycznych kąpeli przy równoczesnym dokładnym płukaniu w wodzie pomiędzy poszczególnymi czynnościami).

Przedmiot zanurza się do chromowania w elektrolicie o następującym składzie chemicznym:

kwas chromowy	300—400 g/l
octan baru	5—10 „
octan cynku	2—5 „
octan wapnia	4—8 „

kolejność prac: temperat. 22—40°; siła prądu 30—100 a/dcm<sup>2</sup>; napięcie 6—9 W; czas trwania chromowania 10—20 min.; odstęp między anodami 30—100 mm. Po chromowaniu przedmioty przemywa się starannie kolejno w zimnej i gorącej wodzie, oraz suszy w temperaturze od 100—110°C. Przy polerowaniu wskazane jest nasycić po-

wierznię tłuszczem, celem otrzymania lepszego połysku.

Skład elektrolitu i wymieniony porządek prac pozwalają nakładać chrom na wyroby o różnorodnej konfiguracji. Grubość warstwy pokrycia przy agatowym chromowaniu jest znacznie większa, aniżeli przy chromowaniu lśniącym. Barwa nałożonego chromu jest koloru dymu, ciemno-niebieska ze złożonym rysunkiem pasm w tonie bardziej jasnym i przypomina powierzchnię polerowanego ciemnego agatu. Wytrzymałość przeciw korozji agatowego chromowania w zupełności odpowiada wymaganiom technicznym. (*Lekkaja Promyslnost*).

## Elektrody do spawania żeliwa

Spawanie żeliwa jest, jak wiadomo, sprawą wyjątkowego kunsztu i wieloletniej wprawy. Spawanie przy pomocy acetyleny wymaga uprzedniego nagrzewania przedmiotu, ostrożnego studzenia, a otrzymywane spoiny są twarde i trudnoobrabialne.

W ostatnim czasie wchodzi w użycie elektrody do tzw. miękkiego

spawania żeliwa, wykonywane ze stopów nieżelaznych. Elektrody te dają miękki spaw, który może być dowolnie obrabiany, nawiercany itp. Nowego typu elektrody (system „Softweld”) nadają się szczególnie do wszelkiego rodzaju napraw uszkodzonych odlewów, części maszynowych itp. (*Na podstawie „Przeglądu Budowlanego”*).

## Czyszczenie maszyn i motorów elektrycznych

1. Oczyszczenie maszyn i motorów elektrycznych jest jedną ze zwykłych prac konserwacyjnych w zakładzie przemysłowym. Gdy maszyny i urządzenia elektryczne utrzymywane są czysto, mogą dłużej pracować i można nimi operować w sposób bardziej ekonomiczny. Maszyny wszelkiego rodzaju, silniki, maszyny elektryczne, generatory itp. powinny być starannie oczyszczone, zanim przystąpi się do ich sprawdzenia i reperowania.

2. Nie powinno się zaczynać czyszczenia, ani podobnych operacji przed zatrzymaniem maszyny i umocowaniem wyłącznika. Elementy napędowe maszyny powinny być unieruchomione i zamknięte na kłódkę. Klucz powinien znajdować się w kieszeni robotnika wykonującego pracę, aż do chwili jej skończenia.

### Metody czyszczenia.

3. Stosuje się zwykle 4 metody czyszczenia maszyn i motorów elektrycznych. Każda

z nich jest do pewnego stopnia niebezpieczna; o ile jednak niebezpieczeństwa grożące przy stosowaniu tych metod są rozpoznane oraz gdy zastosuje się odpowiednie urządzenia ochronne i środki ostrożności, czyszczenie maszyn może nie przedstawiać ryzyka.

a) Do czyszczenia maszyn w ogóle używa się czasem strumienia pary, wypuszczanego z gumowego węża. Niekiedy wprowadza się do strumienia wody z węża naftę, alkalia i inne środki usuwające brud, w celu skuteczniejszego czyszczenia.

b) Dla usunięcia z maszyn kurzu, brudu i nagromadzonych substancji oleistych, używa się nieraz strumienia sprężonego powietrza. Metoda ta jest niebezpieczna; jednak tylko w ten sposób można skutecznie oczyścić wmontowane maszyny i motory elektryczne na stałych podstawach. W wielu fabrykach dla usunięcia brudu i kurzu z urządzeń elektrycz-

nych stosuje się system próżniowy (jak w odkurzaczach).

c) Do oczyszczenia maszyn używa się również płynów żrących i innych środków usuwających brud, rozpuszczonych w wodzie, na zimno lub gorąco. Nie powinno się używać wody przy czyszczeniu wyposażenia elektrycznego lub urządzeń w jego pobliżu.

d) Oleje, tłuszcze, szlam i osad węglowy usuwany jest z maszyn i motorów elektrycznych przy pomocy różnych typów rozpuszczalników lub związków organicznych.

Niebezpieczeństwa grożące przy czyszczeniu maszyn i urządzeń elektrycznych.

4. Zasadnicze niebezpieczeństwa grożące przy czyszczeniu maszyn i urządzeń elektrycznych są następujące:

a) Pracownik może zostać poparzony wskutek zetknięcia się ze strumieniem gorącej pary lub wody lub przez dotknięcie rury lub węża przepuszczającego ten strumień.

b) Strumień sprężonego powietrza może wdmuchać jakieś obce ciało do oka lub na inną część ciała pracownika. Robotnik może również doznać uszkodzenia ciała, jeśli waż przepuszczający sprężone powietrze wyrwie się mu z ręki i uderzy go. Także pracujący obok ludzie mogą być poszkodowani wskutek zetknięcia z lecącymi cząsteczkami twardych substancji.

c) Działanie rozprysków silnych roztworów alkalicznych powoduje oparzenia chemiczne, co jest szczególnie groźne dla oczu.

d) Używanie zwykłych rozpuszczalników, tak łatwopalnych jak i niepalnych, stwarza niebezpieczeństwo zatrucia, zagraża przez to systemowi oddychania a może również mieć wpływ na inne części ciała ludzkiego.

e) Czyszczenie przy pomocy rozpuszczalników i innych chemikaliów może spowodować dermatozy i podrażnienia skóry.

f) Przy używaniu łatwopalnych rozpuszczalników grozi niebezpieczeństwo wybuchu.

g) Używanie rozpuszczalników o niskim punkcie zapalenia, zawsze grozi pożarem.

Czyszczenie przy pomocy strumienia pary lub wody.

5. Do czyszczenia maszyn używa się często strumienia pary, gdyż ma on wysoką temperaturę, która wpływa dodatnio na proces czyszczenia. Przy stosowaniu tej metody grozi głównie niebezpieczeństwo poparzenia. Aby zmniejszyć to niebezpieczeństwo, należy utrzymywać parę pod ciśnieniem możliwie niskim.

6. Można zmniejszyć niebezpieczeństwo poparzenia, o ile pracownik użyje ubrania ochronnego, takiego jak buty kauczukowe, gumowy fartuch sięgający poniżej górnej krawędzi butów, tarcza ochronna do twarzy i okulary ochronne. Rękawiczki z kauczuku syntetycznego stanowią dobrą ochronę przed poparzeniem.

7. Przestrzeń wokół maszyny, którą robotnik czyści, powinna być ogrodzona (np. liną) i nikt

nie powinien zbliżać się do maszyny, chyba że ma na sobie ubranie ochronne opisane w punkcie 6.

8. Aby zapobiec żrącemu działaniu pary, cała maszyna powinna być starannie osuszona. Podłoga wokół maszyny powinna być również wytarta do sucha, aby nie była śliska.

9. Para i woda nie powinny nigdy być używane przy czyszczeniu motorów elektrycznych lub innego sprzętu elektrycznego, gdyż mogą one spowodować krótkie spięcie oraz uszkodzenie motoru. Cały sprzęt elektryczny powinien być kompletnie przykryty, tak, aby płyn nie mógł się doń dostać.

Czyszczenie maszyn itp. przy pomocy sprężonego powietrza.

10. Gdzie tylko jest możliwe — kurz, opiłki i brud oleisty powinno się usuwać przy pomocy szczotki lub systemu próżniowego, zamiast stosowania sprężonego powietrza, a to w szczególności przy czyszczeniu motorów elektrycznych. W niektórych jednak przypadkach trzeba użyć sprężonego powietrza, zwłaszcza gdy maszyna lub silnik nie jest rozmontowany.

11. Tam, gdzie sprężone powietrze musi być użyte, powinno ono być przepuszczone przez separator w celu usunięcia zanieczyszczenia oraz wilgoci, która może zniszczyć izolację znajdującą się na motorze elektrycznym.

12. W niektórych zakładach przemysłowych, jak elewatory zbożowe, fabryki słodczy i przędzalnie wełny, kurz gromadzący się na maszynach i ekwipunku elektrycznym może stać się składnikiem mieszaniny wybuchowej, gdy pod wpływem strumienia sprężonego powietrza zacznie się unosić. W takich warunkach nie powinno się nigdy używać sprężonego powietrza do czyszczenia maszyn i silników.

13. Uniknie się wielu wypadków związanych ze stosowaniem sprężonego powietrza, o ile pracownik będzie pracował w sposób bezpieczny. Przed puszczeniem strumienia powietrza, należy sprawdzić wszystkie połączenia węża gumowego, czy są dopasowane i ścisłe tak, by nie rozluźniły się pod wpływem ciśnienia powietrza. Przy włączaniu i wyłączaniu strumienia powietrza, robotnik powinien trzymać węża przy wylocie i nie powinien nigdy odkładać go, gdy sprężone powietrze jest jeszcze wewnątrz przewodu, a to dlatego, że waż może się wyrwać i uderzyć.

14. Robotnik nie powinien nastawiać węża w stronę współpracowników, a przed puszczeniem strumienia powietrza powinien sprawdzić, czy brud niesiony pędem z maszyny nie będzie leciał na osoby znajdujące się w pobliżu. Aby brud nie dostał się do urządzeń elektrycznych znajdujących się w pobliżu czyszczonej maszyny, powinno się cały sprzęt elektryczny przykryć płótnem. W pobliżu czyszczonej maszyny powinien — o ile to możliwe znajdować się

tylko ten robotnik, który pracuje przy tej czynności.

15. Robotnik i inne osoby, które muszą pracować blisko maszyny czyszczonej, powinny mieć na sobie odpowiednie ubranie ochronne a szczególnie okulary ochronne i tarcze dla ochrony twarzy.

16. Bawienie się węzłem od sprężonego powietrza jest wzbronione.

#### Rozpuszczalniki zasadowe.

17. Rozpuszczalniki zasadowe są niepalne, a przy tym są doskonałym środkiem do czyszczenia maszyn. Natomiast nie wolno ich używać do czyszczenia ekwipunku elektrycznego, gdyż mogą one spowodować krótkie spięcie, zniszczyć izolację uzwojenia, wskutek działania żrącego oraz spowodować inne uszkodzenia.

18. Ekwipunek elektryczny powinien być odkryty tak, aby żądane płyny nie mogły się dostać do wewnątrz. Wszystkie przewodniki doprowadzające i odprowadzające prąd od silnika powinny być odłączone przed rozpoczęciem czyszczenia jego maszynierii.

19. Czyszczący rozpuszczalnik zasadowy jest to zwykle, rozpuszczony w wodzie popiół sodowy, soda żrąca, trójsodek fosforu lub krzemian sodu. Wytwórca danego specyfiku powinien zaopatrzyć odbiorcę w przepisy dotyczące używania go, głównie jeżeli chodzi o proporcję, w jakiej dany związek chemiczny powinien być rozpuszczony w wodzie, aby należycie spełniał swoje zadanie.

20. Najlepszym rozpuszczalnikiem jest trójsodek fosforu rozpuszczony w wodzie (0,3 kg na 20 litrów).

Roztwór taki zmywa farbę. Słabszy roztwór trzy deka trójsodku fosforu na 10 litrów wody—usuwa lekką oliwę.

21. Używanie tych roztworów grozi poparzeniem na skutek wysokiej temperatury, gdy płyny stosowane są na gorąco. Dla ochrony przed tymi niebezpieczeństwami używa się okularów i tarczy ochronnej, butów gumowych i fartucha gumowego, sięgającego poniżej górnej krawędzi butów, oraz nieprzemakalnych rękawiczek.

22. W pewnych przypadkach, gdy używane są nieogrzone rozpuszczalniki, należy smarować ręce specjalnym kremem, chroniącym je przed wysuszającym działaniem rozpuszczalnika.

23. Gdy robotnik musi mieszać rozpuszczalniki lub wykonywać z nimi inne manipulacje, w razie opryskania ciała lub ekwipunku, należy użyć strumienia wody z węża, prysznicy lub wiadra wody dla zmycia rozprysków.

24. Maszyna oczyszczona silnymi roztworami zasadowymi, powinna być starannie spłukana przy pomocy gorącej wody, (która usunie pozostałości rozpuszczalnika), a następnie starannie osuszona.

Inne rozpuszczalniki.

25. Często do czyszczenia maszyn i silników elektrycznych używa się rozpuszczalników o niskim punkcie zapłonu (poniżej 100° F), takie jak benzyna, nafta i benzol (I—45° F, II—20° F, III—12° F. Metoda ta jest niebezpieczna. Rozpuszczalniki o niskim punkcie zapłonu stwarzają niebezpieczeństwo pożaru i mogą utworzyć z powietrzem mieszaninę wybuchową już w temperaturze pokojowej. Nie powinny więc być używane wewnątrz budynków.

26. W pomieszczeniu małym wystarczy niewielka ilość pary tych rozpuszczalników, aby utworzyć mieszaninę wybuchową. Np. pary benzyny są wybuchowe, gdy jest ich od 13 do 6% w powietrzu. Iskra lub otwarty płomień w zetknięciu z tą mieszaniną powoduje gwałtowną eksplozję.

27. Mała ilość benzyny lub jej osadu pozostawiona w chłodzarce lub maszynie może wyparować i wytworzyć z powietrzem mieszaninę wybuchową, która spowoduje eksplozję maszyny w chwili puszczenia jej w ruch. Mała ilość nafty lub benzolu znajdująca się na uzwojeniu silnika elektrycznego może również utworzyć mieszaninę, która wybuchnie z chwilą puszczenia w ruch silnika.

28. Niektóre rozpuszczalniki o niskim punkcie zapłonu są wysoce trujące. Robotnik używający któregoś z nich w zamkniętej przestrzeni, może zostać zatruty przez opary tego rozpuszczalnika. Benzol, np. jest bardzo niezdrowy nawet w koncentracji 100 na 1.000.000 cząsteczek powietrza i praca w takich warunkach atmosferycznych może się odbić ujemnie na organizmie robotnika już po 8 godzinach.

29. Rozpuszczalniki o wyższym punkcie zapłonu, takie jak nafta (mające punkt zapłonu powyżej 100° F), są często używane do czyszczenia maszyn. Nie przedstawiają one takiego niebezpieczeństwa wybuchu, jak rozpuszczalniki o niskim punkcie zapłonu, natomiast jako łatwopalne, grożą pożarem przy nieostrożnym ich używaniu. Przy używaniu rozpuszczalników tego typu powinno się trzymać w pogotowiu gaśnicę z dwutlenkiem węgla.

30. Gdy używamy rozpuszczalników o wysokim punkcie zapłonu w zamkniętej przestrzeni takiej jak sala maszyn, gdzie temperatura bywa do 100° F, a w lecie ponad 100° F, rozpuszczalniki te mogą gwałtownie wyparować, tworząc pary wybuchowe. Te pary, w wysokich temperaturach, mogą mieć taki sam trujący wpływ co i pary rozpuszczalników o niskim punkcie zapłonu.

31. Pary pochodzące z rozpuszczalników nadtowych i jej pochodnych (zarówno z wysokim jak i niskim punktem zapłonu), są cięższe od powietrza, przenoszą się gwałtownie i w ograniczonych przestrzeniach osiadają w nisko leżących punktach. Pozostawać mogą we wgłębieniach podłogi, przepływać przez ścieki, rury kanalizacyjne, gdzie liżnięcie płomienia

otwartego lub iskry mogą łatwo zapalić i spowodować wybuch. Przepływ powietrza może je również przenieść na inne miejsce, gdzie same mogą zetknąć się z płomieniem lub iskrą.

32. Wielu robotników używa do czyszczenia maszyn rozpuszczalników niepalnych, takich jak chlorek węgla lub trójchloroetylen, sądząc że płyny te będąc niepalnymi są zupełnie bezpieczne. Mniemanie to jest błędne, bowiem pary tych rozpuszczalników są wysoce trujące, a parowanie jest gwałtowne, co stwarza duże niebezpieczeństwo dla robotnika czyszczącego przy pomocy tego rozpuszczalnika maszyny i silniki elektryczne.

33. Wyżej wymienione chemikalia mogą być również chemicznie nieczyste i zawierać wodę. W takim przypadku mogą powodować korozję korpusu maszyny, mogą też wywoływać krótkie spięcie w silniku elektrycznym.

34. Czterochlorek węgla koncentracji większej niż 50 na 1 milion w stosunku do powietrza jest niezdrowy dla robotnika stale pracującego w takich warunkach atmosferycznych. Tam gdzie czterochlorek węgla używany jest w zamkniętym pomieszczeniu, powinno się zastosować albo silną wentylację, albo operowanie tym rozpuszczalnikiem powinno się odbywać pod rurą ssącą.

35. Wentylator usuwający gazy i pary z rury ssącej powinien mieć dostateczne rozmiary, aby pod kapturem utrzymywał stale ciśnienie ujemne. Kiedy się ma do czynienia z czterochlorkiem węgla, wskazane jest noszenie maski zasilanej powietrzem. Powinno się zwracać uwagę na to, aby osoby niedostatecznie zabezpieczone

od trujących oparów tego związku, nie pracowały w pobliżu.

36. Niektórzy robotnicy znając niebezpieczeństwo wybuchu, jakie grozi przy operacjach z rozpuszczalnikami o niskim punkcie zapłonu mieszają z nimi czterochlorek węgla, w celu usunięcia tego niebezpieczeństwa. Mimo to niebezpieczeństwo ognia lub wybuchu może dalej istnieć, a to w przypadku gdy czterochlorek węgla wyparuje szybciej niż używany rozpuszczalnik. Przy tym, jeśli taka mieszanina używana jest w zamkniętym pomieszczeniu, istnieje zawsze niebezpieczeństwo trujących par.

37. W wielu wypadkach zachodzi potrzeba natychmiastowego oczyszczenia motoru elektrycznego; w takich razach, a szczególnie, gdy jest on całkowicie zmontowany — stosuje się czterochlorek węgla lub mieszaninę zawierającą ten związek. Jednak, mimo zastosowania środków i urządzeń ochronnych niebezpieczeństwo przy używaniu wyżej wymienionych rozpuszczalników nadal istnieje. O ile to możliwe, powinno się unikać stosowania czterochloru węgla i mieszaniny zawierającej ten związek do czyszczenia maszyn i silników elektrycznych.

38. O ile przedsięwzięte będą środki ostrożności, związki mniej niebezpieczne od czterochloru węgla (lub mieszaniny zawierającej go) mogą być wytwarzane i stosowane; są one lekko trujące i zapalne w tym samym stopniu co i nafta oraz mają zdolność szybkiego wyparowywania. Jeden z takich środków to np. mieszanina zawierająca 25% chlorku metylenu, 70% rozpuszczalników „Stoddard“ i 5% nadchloranu etylenu.

**CZŁOWIEK  
i PRACA**

## Co warto wiedzieć o czystości

Trwogą napawają mnie barwne plakaty porozwieszane często w miejscach najbardziej widocznych w danym zakładzie pracy. Krew mroząca w żyłach wołania: „Ty odpowiadasz za wypadki, bo lekceważysz bezpieczeństwo i higienę pracy“ — skurczem bólu wykrzywiona twarz. „Zachowaj ostrożność przy materiałach wybuchowych i płynach palnych“ — snop iskier i ręka osłaniająca oczy. „Wybieraj“ — widzimy okulary ochronne i laskę białą.

Wołania te niestety u wielu mijają bez echa. Wielu pracujących na ogół jeszcze bardzo niewiele wie o bezpieczeństwie i higienie pracy, mimo wzmagającej się coraz bardziej akcji propagandowej, prowadzonej przez władze państwowe i zainteresowane instytucje.

Trzeba zrozumieć zasadniczy fakt, że zmierzając do socjalizmu, który wychowuje człowieka świadomego swoich obowiązków wobec państwa, nasze Państwo Ludowe otacza jak naj-

większą troską ludzi pracy. Troska ta nie jest czczym frazesem, lecz działalnością popartą realnymi faktami i miliardami złotych, które Państwo łoży na ochronę zdrowia mas pracujących.

Dążymy do wzrostu wydajności pracy poprzez stworzenie jej odpowiednich warunków, wśród których praca lekarza zajmuje jedno z miejsc przodujących. Ustawicznie prowadzone badania potwierdzają, że dla każdego rodzaju pracy istnieją uchwytnie granice zależne od stanu fizycznego i psychicznego zatrudnionych pracowników. Na przykład

## Higiena

Przecież to takie zrozumiałe, że przy skrupulatnym przestrzeganiu zasad higieny osobistej i przy obowiązkowej dokładności w przeprowadzaniu zasadniczych środków w walce ze szkodliwościami zawodowymi, choroby zawodowe przestaną zagrażać pracującym.

## Natryski

Tam gdzie one są, korzystaj. Obowiązkowo powinienes korzystać z nich po zakończeniu pracy, a nawet w przerwach. Natrysk doskonale odświeża i oczyszcza ciało z potu, pyłu, brudu, polepsza samopoczucie, zmniejsza uczucie zmęczenia.

Natryski urządza się, a jeżeli dotychczas nie urządzono, to powinno się urządzić szczególnie w tych warsztatach, w których panuje wysoka temperatura, w których ma się do czynienia ze szkodliwymi substancjami, z dużą ilością różnego rodzaju pyłów przemysłowych.

## Myj ręce

Ale pamiętaj! Nigdy benzyną, lecz wodą możliwie ciepłą z mydłem. Można się przy tym posługiwać miękką szczotką. Miękką dlatego, że twarda, ostra może spowodować pośrednie zakażenie przez starcie naskórka i mechaniczne wtarcie w skórę bakterii ropnych, znajdujących się na powierzchni skóry.

Myjąc ręce pamiętaj o starannym oczyszczeniu paznokci, bo pod nimi kryje się najwięcej brudu i bakterii. Obowiązkowo muszą być myte przed każdym posiłkiem. Pamiętaj, że czystość jest najpewniejszą ochroną człowieka wszelkich zakażeń. Brudna ręka to rozsadnik różnorodnych chorobotwórczych drobnoustrojów, które dostają się za jej pośrednictwem do oczu, nosa i jamy ustnej, a stąd do wnętrza organizmu.

Ręce po myciu wycieraj tylko płóciennym ręcznikiem, lub czystą szmatką, swoją własną, nigdy cudzą. Tę często zmieniaj, gdyż wycieranie wymytych rąk brudnym ręcznikiem może je ponownie zakażać bakteriami.

Nie wycieraj rąk nigdy „czyściwem“ to jest splątanymi nitkami, odpadkowych produktów przemysłu włókienniczego, inaczej zwanymi

końcami. Te stosuje się do wycierania obrabierek. Często w czyściwie znajdują się drobne kawałki metalu, szkła, drobne wiórki, które mogą poranić ci ręce.

## Dbaj o kulturę miejsca pracy

Kultura to wielkie słowo. Czyż dobrze utrzymany plac fabryczny nie świadczy o kulturze pracy w danym zakładzie? A przecież to takie proste. Jeżeli widzisz zaśmiecony ganek, korytarz, uliczkę zakładową, poczekalnię interesantów, stołówkę, miejsce ustępowe, to przynajmniej sam nie powiększaj rozmiarów takich zaśmieci, nie rzucaj w miejscach publicznych odpadków, niedopałków papierosów itd.

Śmiecie i brud stanowią przecież wyłęgarnię wszelkich zarazków. Przestrzegaj również innych, że czystość to zdrowie. Utrzymując ją we własnym środowisku zachęcasz innych do naśladownictwa i przyczyniasz się do tego, że Twój oddział, Twoje biuro może dać przykład sąsiednim do utrzymania wzorowej czystości i zapewnienia sobie i innym najlepszych warunków zdrowia.

Kultura miejsca pracy ma bardzo wielkie znaczenie z punktu widzenia oszczędności przy zdawaniu i obejmowaniu miejsca pracy, przy zmianie załogi.

Tutaj powinna obowiązywać zasada: „Zdawaj w porządku miejsce pracy“. Człowiek powinien podchodzić do wszelkiego rodzaju narzędzi i maszyn z pewnym zamięowaniem. Powinien dbać o nie, utrzymywać je w stanie pełnej sprawności i w stałej zdadności do użytku.

Porządek i czystość przedłużają okres życia urządzeń technicznych w zakładzie, przyczyniają się do oszczędnego zużycia energii elektrycznej oraz w wysokim stopniu do zwiększenia wydajności pracy.

Jeszcze na jedno bardzo ważne zagadnienie chcę zwrócić uwagę. Dużo młodzieży robotniczej pracuje, udoskonala swoje kwalifikacje, zdobywa doświadczenie w naszych zakładach pracy i przyswajają sobie dyscyplinę pracy. Z uwagi na to, że zagadnienie jej kultury nabywa w obecnej dobie szczególnego i specyficznego znaczenia jest rzeczą wskazaną i pożądaną, aby zachowanie czystości, porządku i bezwzględne przestrzeganie przepisów „bhp“ (bezpieczeństwo i higiena pracy) znalazło właściwe miejsce w szkoleniu zawodowym.

Ambicją mistrza, czy opiekuna kształcącej się młodzieży robotniczej powinno być nie tylko szkolenie w sztuce wysokiej wydajności pracy, lecz wpajanie w nią kultury miejsca pracy, to znaczy dokładnego obchodzenia się z obrabiarką, maszyną, sprzętem, narzędziem do utrzymania miejsca pracy w czystości itd.

W tej walce trzeba być wytrwałym, stanowczym i nieustępliwym.

(a. p.)

# Organizacja zdrowotnej oświaty w ZSRR

Szerzenie zdrowotnej oświaty stanowi jedną z ważniejszych trosk o człowieka w życiu i w pracy w ZSRR.

Podstawowymi organizacyjnymi formami twórczej inicjatywy są: komisje lub rady współdziałania przy zakładach leczniczych, społeczni sanitarni inspektorzy koła Czerwonego Krzyża i Czerwonego Półksiężycy oraz tworzone przy ich współdziałaniu kółka GTO (gotów k trudu i obronie = gotów do pracy i obrony) i GSO (gotów k sanitarnej obronie = gotów do obrony sanitarnej). Tutaj należą również społeczne organizacje tworzone przez związki zawodowe, jak delegaci ubezpieczeniowi, komisja ubezpieczeniowa itp.

Wspomniane poprzednio rady (komisje) współdziałania istnieją przy wszystkich przychodniach, ambulatoriach, szpitalach i innych profilaktyczno - leczniczych zakładach. W skład rad wchodzi: kierownik danego urzędu leczenia jako przewodniczący, przedstawiciele partyjnych i zawodowych organizacji, przedstawiciele komitetów fabrycznych (tj. rad zakładowych), przedstawiciele ubezpieczonych i przedstawiciele aktywu wielkich domów i wspólnych mieszkań (internatów dla dorosłych). Rady współdziałania uczestniczą w opracowaniu sposobów polepszenia jakości pomocy leczniczej i pielęgnowania chorych, zapobiegania zachorowalności i jej obniżania; przeprowadzają one kontrolę nad przestrzeganiem zarządzeń lekarskich, biorą aktywny udział w organizowaniu akcji sanitarно-оświatowej itd. Ważną ich funkcją jest udział w rozpatrywaniu zażaleń w sprawie leczniczej obsługi ludności oraz współdziałanie w rozwiązywaniu gospodarczych zagadnień, jak zaopatrzenie, remont, budowa urządzeń leczniczych.

Instytucja społecznych inspektorów sanitarnych jest względnie nowa, pochodzi bowiem z ostatniej wojny. Przechodzą oni specjalne przygotowanie na krótkotrwałych kursach i są organami pomocniczymi lekarza sanitarnego i obwodowego, pilnując, aby stan sanitarny domów, podwórzy, targowisk i rynków, magazynów i stołówek był należyty. Społeczni inspek-

torowie współdziałają w realizacji przeciwepidemicznych akcji (szczepienia, deratyzacji), organizują oczyszczanie siedlisk przez mieszkańców, budowę łaźni itp. Mają oni prawo swobodnego wstępu do zabudowań, sporządzania aktów z inspekcji i mogą występować jako społeczni oskarżyciele przy osądzaniu spraw naruszenia sanitarnych przepisów.

Dla zabezpieczenia jednolitości metod i właściwej organizacji sanitarnej oświaty istnieją w Ministerstwach Zdrowia ZSRR i związkowych republik specjalne wydziały oświaty sanitarnej. Funkcje centralnego ośrodka naukowo-metodycznego w dziedzinie oświaty sanitarnej pełni Centralny Instytut Oświaty Sanitarnej, w terenie zaś kierują nią tzw. „domy sanitarnej oświaty“, które pracują w ścisłym związku z sanitarnymi organami. Dla zabezpieczenia pracy oświatowej w dziedzinie zagadnień sanitarно-epidemicznych powołuje się w rejonowych i miejskich sanitarно - epidemicznych stacjach instruktorów oświaty sanitarnej.

„Dom oświaty sanitarnej“ jako organizacyjno-metodyczny ośrodek okazuje systematyczną pomoc wszystkim zakładom leczniczym, lekarzom i personelowi pomocniczo-lekarskiemu w sprawach związanych z szerzeniem sanitarnej oświaty. W tym celu dom oświaty sanitarnej ma zazwyczaj stałą wystawę urządzoną według działów (walka z epidemiami, zachorowalnością i śmiertelnością dzieci itd.); salę kinową w celu demonstrowania sanitarnych filmów, bibliotekę, pomoce poglądowe, które mogą być wypożyczone do wykładów itp.

W poszczególnych leczniczych urządzeniach (ambulatoria, polikliniki, szpitale) organizuje się sanitarно-оświatowe „bazy“ zaopatrzone w niezbędny sprzęt i dysponujące odpowiednim funduszem, biblioteką, projekcyjnymi aparatami, eksponatami dla urządzenia ruchomej wystawy. W wielkich zakładach leczniczych wyznacza się specjalnych organizatorów do pracy sanitarно - oświatowej.

(a. p.)



## USTAWA

z dnia 7 marca 1950 r.

### o Centralnym Urzędzie Drobnej Wytwórczości.

Dziennik Ustaw Rzeczypospolitej Polskiej nr 10 z dn. 30 III 1950 r.

**Art. 1.** Tworzy się Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości, zwany w dalszym ciągu „Urzędem“.

**Art. 2.** 1. Do zakresu działania Urzędu należą sprawy drobnej wytwórczości, tj. państwowego przemysłu miejscowego, spółdzielczości pracy i spółdzielczości rzemieślniczej oraz rzemiosła i prywatnego przemysłu, a w szczególności:

- 1) zapewnienie rozwoju państwowego przemysłu miejscowego i wytwórczości spółdzielczej.
- 2) ustalenie stosunku drobnej wytwórczości do podstawowych gałęzi przemysłu państwowego, zgodnie z potrzebami gospodarki narodowej,
- 3) planowanie zaopatrzenia materiałowego, produkcji obrotu towarowego, finansów i instytucji drobnej wytwórczości,
- 4) nadzór nad państwowym przemysłem miejscowym,
- 5) nadzór państwowy nad spółdzielczością pracy i rzemieślniczą spółdzielczością pomocniczą,
- 6) koordynowanie działalności drobnej wytwórczości,
- 7) nadzór państwowy nad izbami rzemieślniczymi i ich związkami,
- 8) sprawy cechów i ich związków,
- 9) sprawy zrzeszeń przemysłu prywatnego,
- 10) sprawy administracji przemysłowej w stosunku do drobnej wytwórczości,
- 11) sprawy kadr drobnej wytwórczości.

2. Zakres działania Urzędu nie obejmuje rolnej spółdzielczości produkcyjnej.

**Art. 3.** Na czele Urzędu stoi prezes, którego mianuje i odwołuje Prezes Rady Ministrów na wniosek Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

**Art. 4.** Urząd podlega Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

**Art. 5.** Organizację Urzędu określi statut, nadany przez Radę Ministrów.

**Art. 6.** 1. Organami terenowymi Urzędu w sprawach administracji przemysłowej są wojewódzkie i powiatowe władze administracji ogólnej.

2. Rada Ministrów może w drodze rozporządzenia powołać terenowe organy Urzędu dla innych spraw, niż określone w ust. 1 oraz określić ich organizację i zakres działania, jak również zlecić załatwienie tych spraw istniejącym urzędom, instytucjom lub przedsiębiorstwom.

**Art. 7.** Zasady współdziałania Urzędu z Centralnym Związkiem Spółdzielczym określi uchwała Rady Ministrów, powzięta na wniosek Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, po zasięgnięciu opinii Centralnego Związku Spółdzielczego.

**Art. 8.** 1. Sprawy określone w art. 2, a należące w dniu wejścia w życie ustawy do właściwości Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego lub ministrów, przechodzą do zakresu działania Urzędu.

2. Pracownicy, zatrudnieni w działach służby państwowej, które ustawa przekazuje do zakresu działania Urzędu, przechodzą do służby w Urzędzie.

**Art. 9.** 1. Znosi się izby przemysłowo-handlowe oraz ich związki.

2. Sprawy, wymienione w art. 4 ust. 1 pkt 7—11 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 15 lipca 1927 r. o izbach przemysłowo-handlowych (Dz. U. R. P. z 1936 r. nr 45, poz. 335), a należące w dniu wejścia w życie ustawy do zakresu działania izb przemysłowo-handlowych, przekazuje się właściwym zrzeszeniom przemysłu prywatnego i zrzeszeniom kupieckim.

3. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z właściwym ministrem określi w razie potrzeby w drodze rozporządzenia organy i instytucje, które przejmą inne sprawy niż wymienione w ust. 2, należące dotychczas do zakresu działania izb przemysłowo-handlowych.

4. Majątek izb przemysłowo-handlowych przechodzi na własność Skarbu Państwa. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Sprawiedliwości określi w drodze rozporządzenia tryb ujawniania w księgach wieczystych i właściwych rejestrach przejście na własność Skarbu Państwa tego majątku.

5. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego przeprowadzi likwidację izb przemysłowo-handlowych i ich związków. Uprawnienia swoje w tym zakresie Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego może przekazać prezesowi Urzędu.

6. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego unormuje w porozumieniu z Ministrem Pracy i Opieki Społecznej prawa i obowiązki, wynikające z dotychczasowego

wego stosunku pracy pracowników izb przemysłowo-handlowych.

**Art. 10.** Z dniem wejścia w życie ustawy traci moc obowiązującą rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 15 lipca 1927 r. o izbach przemysłowo-handlowych (Dz. U. R. P. z 1936 r. nr 45, poz. 335).

**Art. 11.** Wykonanie ustawy porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

**Art. 12.** Ustawa wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezydent Rzeczypospolitej Polskiej

**B. Bierut**

Prezes Rady Ministrów

**J. Cyrankiewicz**

Wiceprezes Rady Ministrów i Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

**H. Minc**

## Czytelnicy piszą

### My z fabryki Nr 24 w Radomsku

„...nie możemy czekać tak długo, musimy już teraz produkować znacznie więcej i szybciej“ — takie podjęto uchwały, kiedy fabryka nr 24 w Radomsku stanęła wobec groźby zahamowania jej produkcji. Historia tej rezolucji jest znamienna.

Zakładowi potrzebne były maszyny do fabrykacji łańcuchów. Firmy, do których zakład się zwracał, dawały zbyt długie terminy ich wykonania.

Pracownicy po wielu naradach postanowili wyprodukować maszyny we własnym zakresie.

Wielki wpływ na przyśpieszenie wykonania miały: współzawodnictwo, racjonalizatorstwo oraz zobowiązania okolicznościowe załogi.

Wszystkie te czynniki, które były nieosiągalne do zrealizowania w warunkach, kiedy zakład był w rękach prywatnych.

Pierwszą z maszyn wykonano dla uczczenia święta pracy w ubiegłym roku. Drugą maszynę wykonano w ramach zobowiązań podejmowanych dla godnego uczczenia 70-lecia urodzin Generalissimusa J. Stalina.

Przy budowie maszyn na szczególne wyróżnienie z załogi zasługuje majster **Jan Gawroński**, ślusarz **Jan Koźlik** oraz elektromonter tow. **Jan Pukacz**.

Ślusarz tow. **Stefan Kopka** skonstruował nowe przyrządy do wykonania łańcuchów, kółek z zatyczek, które skracają czas pracy o 35%.

Doświadczenia naszych pracowników pracy

przyczyniły się do zwiększenia zdolności produkcyjnych zakładu. Istniejące w zakładzie współzawodnictwo ma poważne osiągnięcia zarówno w wydajności jak i samej jakości wytwarzanych artykułów.

Na zaszczytne miano przodowników pracy zasłużyli:

**Helena Stępień**, która w dwóch ostatnich etapach współzawodnictwa uzyskała pierwsze miejsce.

Dyrekcja wystąpiła do departamentu o przyznanie jej odznaczenia przodownika pracy.

**Marian Koper**, który wyrabia 174% normy, **Jan Maloch** — 154%, **Tadeusz Popiołek** — 156%, **Ludwik Kowalski** — 142%, **Stanisław Staszczuk** — 138%, **Stanisław Orlik** — 136%, **Stanisław Walczak** — 132%, **Ludwik Kowalski** — 130%.

Przy wykonywaniu planu na rok 1950 postanowiono zwrócić większą niż dotychczas uwagę na jakość samej produkcji. Z tym zagadnieniem wiąże się nierozzerwalnie ruch współzawodnictwa, racjonalizatorstwa i problem polepszenia warunków pracy. Przystąpiono do niej z zapałem i rezultaty nie dały długo na siebie czekać.

Obecnie załoga projektuje usprawnienie samej organizacji pracy przez zatrudnienie nowych sił i przesunięcie fachowców i przodowników na bardziej odpowiedzialne stanowiska.

**W. Rudziński, DPM Łódź**

## Fabryka obuwia w Białym Kamieniu

Nie każdy widział jednocześnie 50 szewców pochylonych nad swymi warsztatami, szyjących, gładzących, montujących.

Taki zbiorowy warsztat szewski, a raczej fabrykę obuwia w Białym Kamieniu prowadzi Wrocławska Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejscowego. Niejedne z butów narciarskich oglądanych zimą pochodziły z tej właśnie fabryki.

Obecnie szewcy z najróżniejszych dzielnic Polski, zgromadzeni w Białym Kamieniu, wyrabiają obuwie sportowe. Produkcja odbywa się systemem taśmowym, a ponieważ współzawodnictwo indywidualne — trójkowe, obejmuje wszystkich szewców z montażu skórzanego, przy czym każda trójka specjalizuje się w pewnej czynności. Jedni sznurują, drudzy nakładają podeszwy, inni ćwiekują, wygładzają, wreszcie przybijają okrągłe, skórzane korki. Dziennie wykonują przeciętnie 120—130% normy.

Fabryka w Białym Kamieniu produkuje również robocze obuwie drewniane, piłki do siatkówki, koszykówki i rozpoczyna jako pierwsza w Polsce produkcję piłek do hazeny i szczypiorniaka, co przyczyni się do ich umasowienia.

Fabryka przy ul. Kordeckiego 13 w Bydgoszcy została uruchomiona w rekordowo krótkim czasie. Przejęcie przez Zjednoczenie Przemysłu Kosmetycznego fabryki „Halina“, która równocześnie była producentem wyrobów szklanych, zadecydowało o powstaniu całkowicie nowego zakładu, który jest nastawiony na produkcję ozdób choinkowych i szkła laboratoryjnego.

Duże trudności jakie zaistniały przy organizowaniu załogi zostały całkowicie pokonane. Nowym zespołem ludzi, któremu obcy był ten rodzaj produkcji, zajął się gorliwie majster fabryczny Jan Żebrowski. Dzięki umiejętnemu

Przodownikiem na montażu jest **Stefan Gąbek** (180% normy) i **Aleksander Kwaśniewski** (170% normy).

Wszyscy pracownicy montażu to rutynowani, doświadczeni szewcy. Dyscyplina pracy nie jest dla nich nowością, bowiem od dawna już odczuli, że jeśli któryś z trójki opuści pracę, to robota traci na tempie.

W manipulacji pracują przykrawacze. Ogromne płaty skóry leżą przed każdym na 10 stołach. Jak mówi jeden z majstrów nie trudno jest przykroić cholewkę, ale umiejętność polega na tym, aby skóra układała się w odpowiednim kierunku i żeby była wykorzystana do maksimum.

**Fabryka DPM w Białym Kamieniu**, wyrabiająca początkowo tylko obuwie, rozbudowała się. Przybył dobrze postawiony dział galanterii produkujący teczki i torebki damskie. Odpady powstające przy tym są wykorzystywane do produkcji futerałów do grzebieni, okularów, pasków do zegarków, wywieszek do waliz.

Pracownicy działu galanterijnego wykonując normę w 130% zobowiązali się w ramach czynu 1-majowego podnieść ją do 160 i 180%. Przewoduje **Jan Stankiewicz**, **Maria Karwecka**, **Stanisław Nalej** i **Karpeta**. Stół młodzieżowy zobowiązał się podnieść wydajność w stosunku do poprzednich miesięcy o 20%.

W. J. — Wrocław

## Fabryka Ozdób Choinkowych i Wyrobów Szklanych

podejściu nauczyciela, zdolnościom i zapałowi uczniów osiągnięto wspaniałe wyniki.

W fabryce znalazł zastosowanie ciekawy system wentylacyjny, który poza odświeżaniem powietrza w hali wytwórczej, w razie potrzeby ogrzewa odprowadzanym powietrzem pomieszczenia magazynowe. Wentylacja jest pomysłu ob. ob. Królikowskiego, Żebrowskiego i Szczyńskiego. Przy pracach przygotowawczych wyróżnili się: **Mieczysław Behnke** — instalator Gazowni Miejskiej w Bydgoszcy, **Jan Pisarek** — robotnik Fabryki Ozdób Choinkowych i Wyrobów Szklanych.

Zetce — Bydgoszcz

Redaguje: Komitet redakcyjny

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, Warszawa, ul. Hoża 35.

Adres redakcji: Departament Przemysłu Miejscowego, Warszawa, Lwowska 13, tel. 850-73.

Adres administracji: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, ul. Foksał 15, tel. 739-45.

Prenumerata i Kolportaż PPK „Ruch“ Srebrna 12.

Prenumerata mies. 100 zł, kwart. 300 zł

Ceny ogłoszeń: 1 str. 50.000 zł, ½ str. 30.000 zł, ¼ str. 15.000, ⅛ str.

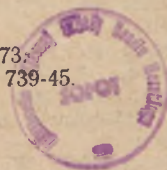
7.500 zł. Podanie adresu firmy w spisach 1.000 zł, wkładki kolorowe

i okładki o 50% drożej.

Za treść ogłoszeń red. nie odpowiada.

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

B-103754



## Rozmowa z czytelnikami

**Franciszek Osiński — korespondent fabryczny  
Koronowo z DPM — Bydgoszcz**

Redakcja prosi o dalsze wiadomości z życia zakładu. Kiedy została ukończona rozbudowa Fabryki Kafli. Czy poza ob. Franciszkiem Wrzeszczem, o którym pisaliście w swoim czasie, że podchodził do wykonania prac łącząc wiedzę fachową ze zrozumieniem w celu rozbudowy, inni pracownicy również wyróżnili się w pracy? Jakie widzicie rozwiązanie sprawy dojazdu pięciuset pracowników z Koronowa do Bydgoszczy.

**Stolarnia Mechaniczna Nr 17 w Szczecinie**

Wasze zobowiązanie Pierwszomajowe wykonania bezinteresownie przyrządów gimnastycznych za sumę 500.000 zł zasługuje na uznanie.

**Fabryka Wytworów Metalowych i Odlewnia  
w Szczecinie**

Cieszymy się z zacieśniającej się współpracy z załogą Fabryki Pieców w Darłowie.

## Co WARTO przeczytać

### **PORADNIK RZEMIEŚNIKA MECHANIKA**

Nauki matematyczno-fizyczne i ogólnotechniczne (Dzieło zbiorowe). Warszawa 1949, Instytut Wydawniczy SIMP.

Zawiera: Chmielewski H. — Matematyka; Pompy. Szymański H.: Jednostki miar; Mechanika ogólna. Michałowski J.: Tablice fizyczne; Materiały pomocnicze. Dobrzański T., Osiński K., Ochęduszek K.: Wytrzymałość materiałów. Trokolewski A. T.: Hydromechanika; Silniki wodne. Kunstetter J.: Ciepło; Maszynoznawstwo. Legatowicz A.: Elektrotechnika. Kosieradzki P.; Materiałoznawstwo. Dobrzański T., Rauszer Z.: Tablice wytworów hutniczych. Dobrzański T. Rysunek techniczny maszynowy. Chmielewski H., Dobrzański T., Ochęduszek K.: Części maszyn.

### **WALKA O MATERIAŁY BUDOWLANE, ICH PRODUKCJĘ I WŁAŚCIWE ZASTOSOWANIE — WALKA O KONSTRUKCJĘ I FORMĘ W BUDOWNICTWIE**

Cz. 2, zes. 2. Warszawa 1949. (Nakł. czasop. Inżynieria i Budownictwo). Wydawnictwo Ministerstwa Budownictwa, nr 37.

Zawiera: Chłodziński J.: O renesans kamienia w nowym budownictwie Polski.

Borowski J.: Gips budowlany, możliwości produkcji w planie 6-letnim.

Lipowski L.: Tworzywo gliniano-cementowe jako pełnowartościowe połączenie w zastosowaniu do budownictwa.

Kobyliński A.: Wykorzystanie gruzu ceglano do celów budowlanych.

Giedwojn St.: Wapno, jego produkcja i zastosowanie w planie 6-letnim.

Rataj J.: Znaczenie pap, smół i asfaltów w odbudowie i rozbudowie kraju; Wybór rodzaju pokrycia dachowego.

Holsztyńska M.: Wykorzystanie odpadków przemy-

**Ob. Chmielewski i Januszkiewicz ze Stolarni  
Mechanicznej w Białogardzie, DPM — Szczecin**

Dobrze zrozumieliście apel Odlewni Żeliwa i Metali w Grudniadzu umieszczony w nr 35 Informatora, ofiarowując w ramach Czynu Pierwszomajowego 10% swoich zarobków na odbudowę Warszawy.

**Pracownicy działu produkcji DPM — Szczecin**

W związku z objęciem przez Was patronatu nad poszczególnymi zakładami dyrekcji, redakcja prosi o powiadomienie jak wygląda techniczne rozwiązanie tego zagadnienia.

**Ogólnobranżowa Dyrekcja PM — Bydgoszcz**

Materiały sprawozdawcze z zobowiązań pierwszomajowych przysły do redakcji już po zamknięciu działu i dlatego w tym numerze nie zostały wykorzystane.

**Do wszystkich dyrekcji**

Dyrekcje proszone są o przysyłanie kopii protokółów z konferencji i narad wytwórczych na czytelnych odbitkach.

słowych i produktów ubocznych o strukturze włóknistej w przemyśle materiałów budowlanych.

Riess H.: Wata żułowa.

Ptic-Borkowski M.: Szkło w budownictwie wspólnym.

**Tewes K. (ARIL): Spawanie żelaza.** Tłumaczyli i uzupełnili Leon Dreher, Stanisław Waluszewski. Katowice 1949, Spółdz. Wydawn. „Meta“.

**Ochęduszek Kazimierz: Koła zębate w przystępnym zarysie.** T. 3. Sprawdzenie. Warszawa 1949. Nakł. Instytutu Wydawn. SIMP s. XVI, 163.

**Themerson Leopold: Elektrotechnik.** Przystępny zarys wiadomości z dziedziny elektrotechniki prądów silnych. Wyd. 2 poprawione i uzupełnione. Warszawa 1949. „Czytelnik“ s. XV. 1 nrb, 297.

**Wojtyński Józef: Zarys statystyki.** Warszawa 1950. Księg. Techniczno-Nauk. 15, s. VII, 247.

**Michalski St.: ABC bezpieczeństwa i higieny pracy.** Wyd. 2 (Warszawa) 1949. Druk. ZMP, s. 116, 3 nrb.

**Odlewnie żeliwa, staliwa i metali kolorowych. Wskazówki bezpieczeństwa i higieny pracy.** Wyd. 2 (Warszawa 1950). Wydawnictwa Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej.

**Konstrukcje stalowe spawane w budownictwie. Projektowanie i wykonanie.** Warszawa 1949. Nakł. Polsk. Komitetu Normalizacyjnego.

### **SPROSTOWANIE**

W numerze 35 naszego pisma na str. 20 i 21 w artykule „Praca na bieżąco“ wkradły się pomyłki, które prostujemy.

Winno być zamiast „Elektra“ — „Elerta“, Maria Czerniak, Jadwiga Kamionka, Janina Szelechtun, Maria Wojciak.