

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

S P I S T R E Ś C I

O nowy stosunek do maszyn. A. Myk — Zasady planowania produkcji w świetle zagadnień ekonomicznych. Inż. Mieczysław Spodar — Kilka uwag o budowie programu produkcji. Inż. Kazimierz Szydzikowski — Obniżenie kosztów własnych produkcji. Współzawodnictwo na odcinku oszczędności w produkcji. O prawidłową sprawozdawczość służby zaopatrzenia. Praca decyduje. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Surowiec ponowny. O możliwościach wykorzystania trocin. Czyszczenie maszyn i motorów elektrycznych. Ruchomy szybkobieżny uchwyt. **WSPÓLZAWODNICTWO I RACJONALIZATORSTWO:** Komisja usprawnień ocenia wyniki. J. Zarajczyk — Usprawnienie pakowania pasty. Racjonalizatorzy PM w Lublinie. DPM — Kraków premiuje swoich racjonalizatorów. **SZKOLENIE ZAWODOWE:** Wanda Janelli — Nauka w szkole — praktyka w warsztacie. Szkolenie pracowników zaopatrzenia. **DZIAŁ SOCJALNY:** A. Południk — Komu należy wypłacać zasiłek rodzinny. Państwowy przemysł miejscowy — dzieciom swoich pracowników. Ewald Podolski — Referaty socjalne zakładów PM — Szczecin podjęły współzawodnictwo. **Z ŻYCIA ZAKŁADÓW:** Dr S. Kipta — Odwiedzamy zakłady przemysłu miejscowego. Płock uprzemysławia się... **CZYTELNICY PISZĄ:** Rozmowa z czytelnikami. Co warto przeczytać.



1 egz.
PM 1332
Wyższa Szkoła Handlu Morskiego
Biblioteka

Sopot

Czerw. Armii 101

Państwowe Przedsiębiorstwo Kółportażu
„RUCH”
ODDZIAŁ W KATOWICACH
Dział Prenumeraty - Ekspedycja
Katowice, ul. Mariacka 19, tel. 806-63

MIESIĘCZNIK

CZERWIEC 1950 ROK V
NR 38 CENA 100 zł

I N F O R M A T O R

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Rok 5

Czerwiec 1950

Nr 38 (50)

O nowy stosunek do maszyn

Do najważniejszych zadań organizacji partyjnych i związkowych w przemyśle należy krzewienie nowego socjalistycznego stosunku do maszyn. Szczególnie dotyczy to zagadnienia tzw. „starych“ maszyn i urządzeń.

Jeśli w przemyśle włókienniczym wiele maszyn rzeczywiście przypomina dziś invalidów pracy, to dzieje się to tylko z powodu złej obsługi, niestannego czyszczenia, braku troskliwej opieki w formie remontów zapobiegawczych i nieprzestrzegania lub nawet nieustalania planów kapitalnego remontu.

Drogą niedużych nakładów inwestycyjnych, przez usprawnienie i szkolenie obsługi, usprawnienie remontu, szersze stosowanie usprawnień krajowych i zaczerpniętych z doświadczeń zagranicznych, można osiągnąć wspaniałe wyniki i zmusić w większości wypadków nasze „stare“ urządzenia i maszyny do o wiele bardziej intensywnej pracy przy równoczesnym podniesieniu ich sprawności, precyzji i szybkości.

Nowy stosunek do maszyn, rozwijany w szerokich masach pracujących, musi iść w parze z nowym stosunkiem dyrekcji zakładów do organizacji służby remontowej i służby ruchu w ogóle, oraz do bezwzględnej dyscypliny w przestrzeganiu planów remontowych.

Utarł się u nas szkodliwy zwyczaj odkładania niezbędnych remontów i zaniedbywania przeglądów profilaktycznych maszyn i urządzeń pod pretekstem konieczności wykonania planu danego miesiąca, czy kwartału.

Dzieje się to szczególnie tam, gdzie remont wymaga unieruchomienia podstawowych urządzeń np. pieców hutniczych, siłowni, kotłów itd. na dłuższy okres czasu.

A skutek jest taki, że niespodziewane postoje i uszkodzenia urządzeń, związane z przekroczeniem dopuszczalnych granic użytkowania bez remontu, powodują jeszcze dotkliwsze straty, niż przerwa na okres remontu planowanego. Taka strusia polityka nie może być nadal tolerowana.

Jak należy rozwiązać ten problem? Jak można uniknąć długotrwałych postojów, przestrzegając równocześnie — żelaznej dyscypliny planu remontów?

Należy za przykładem przodowników pracy zakładów sztucznego jedwabiu i wielu innych zakładów przede wszystkim doprowadzić do skrócenia okresu prac remontowych.

Należy również zmienić organizację prac remontowych. Doświadczenie wykazuje, że cały szereg operacji w zakresie remontu może być dokonywanych bez unieruchomienia zespołu.

Skracając czas remontów, szkoląc brygady remontowe i kierując do nich najzdolniejszych fachowców, wzmagając kontrolę stanu maszyn, stosując szereg środków zapobiegawczych, przygotowując zczasu niezbędne części zamienne, budując bazy remontowe przy wszystkich wielkich zakładach, lub dla wspólnej obsługi blisko leżących zakładów, możemy osiągnąć poprawę stanu maszyn, zwiększyć ilość maszynogodzin produktywnych, zapewnić ciągłość produkcji i doprowadzić z czasem do zupełnego prawie wykreślenia nieprzewidzianego postoju maszyn ze słownictwa naszego planowania.

Drugim podstawowym czynnikiem, ułatwiającym wprowadzenie żelaznej dyscypliny na odcinku gospodarki remontowej, jest taka poprawa obsługi maszyn i urządzeń, która umożliwi przedłużenie okresu międzyremontowego.

Samochód źle obsługiwany częściej odstawiany jest do warsztatu i mimo to szybciej wypada z ruchu, aniżeli samochód, którego kierowca odpowiednio przestrzega przepisów jazdy i eksploatacji wozu. W 1950 r. coraz częstsze są wyniki współzawodnictwa szoferów, przekraczających 100 tys. kilometrów jazdy bez kapitalnego remontu. Również maszyniści parowozów zaczynają przekraczać 100 tys. km jazdy bez napraw bieżących i płukania kotła.

Ruch ten winien objąć również obsługę maszyn i urządzeń zakładów produkcyjnych, wpływając na podniesienie kultury obsługi i bardziej racjonalne wykorzystanie środków produkcji i stać się potężnym czynnikiem wychowawczym w walce o nowy, socjalistyczny stosunek pracowników do maszyn i urządzeń.

Dużą pomocą w realizacji tych zadań będzie energiczna walka o powszechne wprowadzenie rejestrów maszyn i drukowanie przepisów obsługi maszyn i urządzeń. Na podstawie tych dokumentów mogą robotnicy przestrzegać właściwej obsługi i konserwacji maszyn, mogą też dokształcać się w znajomości zawodu, sprawdzać swe umiejętności.

Podpis złożony przez palacza kotłowego, stwierdzający, że zapoznał się z przepisami obsługi i ponosi odpowiedzialność za ich przestrzeganie wzmacnia świadomość wagi wykonywanej pracy i równocześnie zobowiązuje do częstego studiowania tych przepisów.

Im więcej będzie dostępne opracowanych przepisów eksploatacyjnych i instrukcji remontowych dla danego typu i rodzaju maszyn, a nawet w koniecznych wypadkach i dla nietypowych, indywidualnych obiektów, tym łatwiej opanują robotnicy i technicy zasady najbardziej racjonalnej obsługi środków produkcji, tym szybciej rozwinię się walka o przedłużenie wieku użyteczności maszyn i urządzeń, o skrócenie okresu remontu, o przedłużeniu okresu międzyremontowego, o „odmłodzenie“ i modernizację naszego parku maszynowego.

EUGENIUSZ SZYR

Niektóre zagadnienia walki o realizację planu gospodarczego na rok 1950.

Zasady planowania produkcji w świetle zagadnień ekonomicznych

O znaczeniu i potrzebie planowania napisano wiele i wyczerpująco w wydawnictwach fachowych, lecz stosunkowo mało miejsca poświęcono samej metodyce planowania. Podjęcie zatem prac pod tym właśnie kątem widzenia jest zadaniem chwili, zadaniem koniecznym dla socjalizacji gospodarki narodowej.

Znaczny zasięg planowania wymaga odpowiednich form działania i organizacji na wszystkich szczeblach struktury przemysłowej, względnie administracyjnej.

Zadanie, które stoi przed przemysłem polskim w roku 1950, polega nie tylko na znacznym powiększeniu produkcji, ale i na wydatnym polepszeniu jej jakości i obniżeniu kosztów, to jest zwiększeniu wydajności pracy i zmniejszeniu zużycia materiałowego na jednostkę produkcji. Wymaga to zdecydowanego zerwania z istniejącą w niektórych ogniwach praktyką sporządzania planów zaniżonych, wymaga bezwzględnego ujawniania wszelkich istniejących i niewykorzystanych rezerw, wymaga wreszcie zerwania ze szkodliwą rutyną i konserwatyżmem technicznym, a otoczenia opieką i popierania we wszystkich gałęziach produkcji współzawodnictwa pracy i racjonalizatorskiej inicjatywy robotniczej.

Plan na rok 1950 musi więc oznaczać wydatne polepszenie wszystkich podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych. Ustalone w wytycznych zadania stanowią tylko minimum tego, co powinno być osiągnięte. Nie decyduje o zdolnościach produkcyjnych ilość produkcji otrzymana w okresach poprzednich, ale decyduje ta ilość, która wynika z obliczeń technicznych, technicznej charakterystyki maszyny czy urządzenia, która z kolei może być powiększona przez planowe usprawnienie o charakterze technicznym, względnie organizacyjno-technicznym.

Dokonywany postęp techniczny wpływa na powiększenie planu produkcyjnego i obniżenie kosztów własnych produkcji, polepszenie jakości produkcji.

Rozwój gospodarki narodowej i podniesienie się poziomu życiowego mas pracujących stawia przemysł polski przed koniecznością dostosowania się do wzrastających wymagań i potrzeb. W słusznym dążeniu do zwiększenia produkcji, należy pamiętać, że podstawowym warunkiem ułożenia prawidłowego planu produkcji jest uzgodnienie go z planami zbytu opar-

tymi o potrzeby rynku wewnętrznego. Asortyment produkcji winien być uzgodniony już w trakcie układania planu z odpowiednimi Centralami Handlowymi. Należy stanowczo zwalczać szkodliwe tendencje produkowania wyrobów z pominięciem potrzeb rynku.

Podstawową komórką planowania jest najniższa komórka administracyjna, to jest zakład przemysłowy. Plan na rok 1950 łączy plan finansowo-przemysłowy z planem technicznym w jedną całość. Rzecz jasna, że do stworzenia jednego planu obejmującego część techniczną, przemysłową i finansową na tle całości zadań postawionych przed planowaniem, wymaga się jak najbardziej szczegółowego rozpracowania planu w podstawowej komórce planowania, tj. w zakładzie.

Jeżeli zainteresujemy się planowaniem w przemyśle miejscowym to stwierdzimy, że jest ono niezwykle trudne ze względu na szeroki i zmienny wachlarz produkcyjny, jednak mimo to przemysł miejscowy dąży do ustalenia możliwie jednolitych profilów produkcyjnych dla poszczególnych zakładów.

Planowanie w przemyśle miejscowym charakteryzuje duża elastyczność, która wypływa z konieczności dostosowania produkcji przemysłu miejscowego do zmiennych zleceń przemysłu kluczowego oraz zaspokajania potrzeb szerokiej mas ludności, potrzeb uzasadnionych dokładną analizą rynku.

Przy układaniu planu w zakładzie przemysłowym należy dążyć do sformułowania zadań mobilizujących całą załogę dla powiększenia produkcji i podniesienia wskaźników technicznych, ekonomicznych i finansowych.

W pracy nad sporządzeniem planu, poza komórką planowania i administracją fabryczną winna wziąć udział najbardziej uświadomiona część załogi zakładowej, przodownicy pracy, racjonalizatorzy, nowatorzy itp.

Plan zakładu nie może być uważany za plan zawierający jedynie wskazówki i zadania dla dyrekcji zakładu, lecz za plan obowiązujący zarówno kierownictwo jak i całą załogę zakładu. Plan winien być uznany przez całą załogę za jej istotną, życiową sprawę i dlatego musi być referowany przez administrację zakładu na zebraniach, gdzie wspólnym wysiłkiem w drodze krytyki i samokrytyki należy wykrywać dodatkowe, ukryte rezerwy, należy

mobilizować załogę zakładu do walki o plan, o osiągnięcie i przekroczenie wskaźników planu. Im bardziej skrupulatnie będzie sporządzony, plan zakładu, im bardziej uzasadnione technicznie będą liczby planu, tym plan ten będzie posiadał większą wartość praktyczną.

W ten sposób pojęty plan stanie się bodźcem dla kierownictwa i załóg zakładowych do wyszukiwania nowych rezerw, dla powiększenia i usprawnienia produkcji. Im bardziej plan jest mobilizujący, im bardziej opiera się na współzawodnictwie pracy — tym większe powoduje wysiłki kierownictwa i załóg, tym bogatsze rodzi pomysły organizacyjne i racjonalizatorskie.

Należy pamiętać o słowach Józefa Stalina, który tak charakteryzuje plan przemysłowy: „**Wysoco niesłuszne byłoby określenie planu jako zestawienia liczb i problemów. Plan przemysłowy jest żywą i praktyczną działalnością milionów ludzi pracy**“.

Plan na rok 1950 opierając się w znacznej mierze na osiągnięciach współzawodnictwa pracy, usprawnieniach i racjonalizatorstwie

INŻ. MIECZYŚLAW SPODAR

Kilka uwag o budowie programu produkcji

Prace nad programem produkcji rozpoczyna się od ustalenia zdolności produkcyjnej przedsiębiorstwa.

Często się zdarza, że fabryka mogłaby produkować więcej, gdyby wprowadziła jakieś drobne uzupełnienia w swoim uzbrojeniu technicznym. Ma to miejsce wtedy, gdy np. przedsiębiorstwo wykonując jakieś maszyny, ma ograniczoną zdolność w zakresie produkcji jednej z części tej maszyny. Mówimy wtedy, że ta część, lub to urządzenie limituje produkcję przedsiębiorstwa, wyznacza górną granicę produkcji.

Jeśli zachodzi znaczna niewspółmierność między ogólnymi zdolnościami wytwórczymi przedsiębiorstwa a możliwościami produkcyjnymi w zakresie limitującego produkcję urządzenia, to mówimy o tworzeniu się tzw. „wąskich gardeł“ w produkcji.

Przedsiębiorstwo produkujące lampy karbidowe typu kolejowego może wypuszczać np. 60.000 sztuk lamp rocznie, jednak słabo rozbudowany dział drykierski może nadażyć tylko dla uzbrojenia 40.000 lamp. W tym wypadku dział drykierski limituje program produkcji. Postawienie tego działu na odpowiednim poziomie może od razu wywołać rozszerzenie programu produkcyjnego o 33%.

wskazuje, że nastąpił zasadniczy zwrot zarówno w metodach planowania jak i metodach jego wykonania. Zwrot ten między innymi wypowiedział walkę świadomemu zaniżaniu planów produkcyjnych, ukrywaniu rezerw produkcyjnych itd.

Do czego prowadzi praktycznie świadome zaniżanie planu?

Przede wszystkim usypia czujność w walce z działaniem wroga klasowego, osłabia walkę o postęp techniczny i organizacyjny, demobilizuje postawę załóg w zakładach pracy. Plan musi pobudzać aktywność klasy robotniczej, musi pobudzać jej inicjatywę i ofiarność, gdyż od tych czynników zależne są osiągnięcia i realizacja zamierzeń. Nigdy nie wiemy jakie są maksymalne możliwości danego zakładu pracy, jakie tkwią w jego planach możliwości wykorzystania rezerw.

Poznanie przeszkód jakimi są niedostateczny stan organizacji i techniki planowania w zakładzie, zostanie omówiony w jednym z następnych numerów naszego pisma.

Przy układaniu planu dążyć należy do wykrycia wąskich miejsc w produkcji i zaopatrzenia przedsiębiorstwa w potrzebne urządzenia. Przy ustalaniu mocy produkcyjnej dąży się do maksymalnego obciążenia poszczególnych części zakładu, do usunięcia takich sytuacji, kiedy w jednych działach będzie wykazywane 100% mocy produkcyjnej, a w innych działach tylko 5%.

Punktem wyjścia dla właściwego ustalenia programu produkcji jest prawidłowe obliczenie zdolności produkcyjnej. Kolejną czynnością w toku prac nad programem produkcyjnym jest ustalenie zapotrzebowania na urządzenia produkcyjne. Dla obliczenia zapotrzebowania przyjmuje się otrzymane limity zadań produkcyjnych podane przez organy nadrzędne.

Opierając się na wskaźnikach techniczno-ekonomicznych i normach wykorzystania urządzeń, oblicza się, jaki zespół urządzeń jest potrzebny dla wykonania tych zadań. Otrzymane zapotrzebowanie na urządzenia zestawia się z uprzednią obliczoną zdolnością produkcyjną.

Zestawienie to najczęściej wykazuje rozpiętość pomiędzy istniejącym stanem urządzeń, a takim stanem urządzeń, który jest potrzebny dla wykonania zadania planowego. Z dokonanego zestawienia wyciąga się wnioski.

Wnioski te mogą iść bądź w kierunku rewizji norm, na podstawie których dokonano obliczenia, po czym opierając się na zrewidowanych, ale realnych normach ustala się możliwości wykonania zadania na bazie urządzeń dotychczasowych, bądź w kierunku obniżenia zaprojektowanego przez organizację nadrzędną planu produkcji, bądź w kierunku domagania się przez przedsiębiorstwo środków na inwestycje niezbędne dla zrealizowania programu wytwórczego.

W wypadku, gdy zdolność produkcyjna okazała się większa od zleconego zadania planowego — przedsiębiorstwo układa plan rozszerzony w stosunku do zadania. Taki plan nosi nazwę kontrplanu. Z punktu widzenia gospodarki narodowej jako całości jest rzeczą bardzo ważną, by w planie zostało uwzględnione maksymalne wykorzystanie zdolności produkcyjnej przedsiębiorstwa.

Przy układaniu programu produkcyjnego ważne jest również zharmonizowanie w czasie, poszczególnych części procesu technologicznego produkcji. Takie zharmonizowanie może w znacznym stopniu rozszerzyć możliwości produkcyjne przedsiębiorstwa.

W programie produkcji, obok rozmiarów całorocznej produkcji, określa się także rozmiar produkcji w poszczególnych kwartałach i miesiącach, a w szeregu przedsiębiorstw układa się również program produkcji na krótsze okresy

czasu. W przedsiębiorstwach, gdzie produkcja nosi charakter masowy i seryjny, ustala się często nawet plany dziesięcio i pięciodniowe.

Podział planu rocznego, na plany obejmujące krótsze odcinki czasu, przyczynia się do równomierności pracy zakładu i zapobiega tzw. szturmowości, (gorączkowej pracy) w końcu okresu sprawozdawczego.

Szturmowość powodowana jest nierównomierną pracą przedsiębiorstwa, słabymi wynikami pracy na początku okresu sprawozdawczego, chęcią nadrobienia przy końcu tego, czego się nie zrobiło we właściwym czasie. Szturmowość dość głęboko zakorzeniła się na pewnym etapie w dużej liczbie przedsiębiorstw. Skutki szturmowości są bardzo niekorzystne dla gospodarki.

Przeciążenie maszyn powoduje szybsze zużywanie się tych maszyn, odbija się ujemnie na jakości produkcji. W okresach zwiększonego nasilenia szturmowości w miesiącach poprzedzających koniec roku, powstaje olbrzymie zapotrzebowanie na środki transportu itp.

Z programem produkcji ściśle wiąże się plan techniczny. Zaprojektowanie w tym planie przemysłanych i uzasadnionych zmian w organizacji procesu technologicznego produkcji może w sposób istotny wpłynąć na rozszerzenie zdolności produkcyjnej przedsiębiorstwa. Toteż plan techniczny rozważa się zazwyczaj w ścisłej łączności z programem produkcji.

INŻ. KAZIMIERZ SZYDZIKOWSKI

Obniżenie kosztów własnych produkcji

Koszt własny produkcji jest podstawowym wskaźnikiem jakościowym prac przedsiębiorstwa przemysłowego. Wskaźnik ten odzwierciedla warunki produkcji, a przede wszystkim poziom wydajności pracy, racjonalność wykorzystania surowców i materiałów oraz stopień mobilizacji środków produkcji.

Koszt własny produkcji w przedsiębiorstwie przemysłowym jest uwarunkowany poziomem techniki i organizacji produkcji. Poziom kosztów własnych jest z reguły niższy w przedsiębiorstwie o wysokiej współczesnej technice.

Rozpatrzmy podstawowe czynniki wpływające na zmianę kosztów własnych.

Decydujący wpływ na wielkość kosztów produkcyjnych ma wydajność pracy.

„Przez zwiększenie wydajności pracy rozumiemy wszelkie zmiany skracające czas

pracy społecznie niezbędny dla produkcji danego towaru“ (Karol Marks).

Koszt własny produkcji w dużej mierze zależy od tego, w jakim stopniu wykorzystane są surowce, materiały, paliwa, energia i narzędzia.

Przejsie do doskonalszej technologii produkcji, np. od kucia do prasowania na gorąco, właściwe pocięcie materiału, zmniejszenie ilości braków, wykorzystanie odpadków przez zorganizowanie produkcji ubocznej, wreszcie udoskonalenie konstrukcji, wpływające na zmniejszenie ciężaru wyrobów, wszystko to zmniejsza zużycie surowców i materiałów w produkcji. Koszt własny produkcji zależy również od stopnia wykorzystania zasadniczych środków produkcji, urządzeń i powierzchni użytkowej, tj. całkowitej zdolności produkcyjnej przedsiębiorstwa. Inaczej przedstawia się sprawa, gdy

przy rozporządzalnym terenie i parku maszynowym uzyskuje się maksymalnie możliwą wielkość produkcji, inaczej zaś gdy przedsiębiorstwo pracuje przy obciążeniu niepełnym. Należy pamiętać, że wielkość produkcji wpływa na wysokość kosztów produkcyjnych jednostki wyrobu. Zwiększenie ilości produkowanych wyrobów stwarza przesłanki obniżenia kosztów własnych.

Rozważmy wydatki na materiały podstawowe i płace produkcyjne — to jest wszystkie bezpośrednie koszty produkcji. Przy określonym poziomie technicznym produkcji wydatki bezpośrednie są wprost proporcjonalne do wielkości produkcji.

Niektóre wydatki pośrednie, jak np. koszty narzędzi, smarów, transportu, jeśli nawet nie są wprost proporcjonalne, to w znacznym stopniu zależą od wielkości produkcji. Jest to grupa kosztów zmiennych, które są całkowicie lub w znacznym stopniu uzależnione od wielkości produkcji. Drugą grupę, nazywaną kosztami stałymi, stanowią wydatki na utrzymanie aparatu kierowniczego, ogrzewanie i oświetlenie.

Gdy więc przedsiębiorstwo zwiększa produkcję, koszty zmienne wzrastają odpowiednio, a stałe pozostają niezmiennie lub wzrastają bardzo nieznacznie.

Duży wpływ na potaniecie produkcji wywiera zmniejszenie lub zupełne usunięcie strat, mających miejsce w wielu przedsiębiorstwach. Odnosi się to nie tylko do braków. Bardzo często stwierdzamy, że koszty własne produkcji przedsiębiorstwa obciążone są karami za nieterminową zapłatę rachunków, świadczeń, podatków, za przestój wagonów itp. Skrupulatne wypełnianie swoich zobowiązań, usunięcie nieporządków i związanych z nimi strat, wpływa w mniejszym lub większym stopniu na obniżenie kosztów własnych produkcji.

Istotne znaczenie posiada tu również wielkość wydatków idących na aparat kierowniczy. Jednym z warunków obniżenia kosztów własnych produkcji jest utrzymanie tylko koniecznego minimum personelu kierowniczego. Bardzo poważne obniżenie kosztów własnych uzyskujemy przez zmniejszenie wydatków na zbędne delegacje służbowe, na opłaty pocztowo-telegraficzne, na prąd, gaz, opał, wodę i materiały biurowe. Poza tym wprowadzona musi być zorganizowana walka z marnotrawstwem surowców i pracy ludzkiej.

Specjalną uwagę zwrócić należy na następujące momenty:

- 1) zredukowanie nadmiernego personelu nieprodukcyjnego i skierowanie go do działów produkcyjnych,
- 2) ścisłe stosowanie obowiązujących przepisów przy zaszeregowaniu i premiowaniu pracowników,
- 3) przeprowadzenie odpowiednich badań i ścisłe opracowanie słusznych i spr-

- wiedliwych norm wydajności pracy i zużycia surowców paliw, energii itp.,
- 4) przeanalizowanie obecnego schematu organizacyjnego i wyciągnięcie odpowiednich wniosków celem usunięcia przerostów administracyjnych,
- 5) przeprowadzenie stałej i systematycznej konserwacji maszyn i urządzeń technicznych, modeli narzędzi — przez co unikniemy postojów i przerw w pracy,
- 6) zorganizowanie transportu wewnątrz i zewnątrz zakładu,
- 7) należyte magazynowanie surowców i gotowych wytworów,
- 8) wzmocnienie kontroli jakości produkcji,
- 9) zwrócenie specjalnej uwagi na straty wynikające ze złej gospodarki materiałowej,
- 10) zmniejszenie wydatków nieprodukcyjnych.

Wylczyliśmy tu ważniejsze warunki produkcji, które oddziałują na poziom kosztów własnych. Czasem zachodzą oprócz tego w przemyśle procesy zewnętrzne, które wpływają na poziom kosztów własnych. Są to przede wszystkim zmiany warunków współpracy między sobą. Przejście od produkowania części i zasobów we własnej fabryce do zamawiania ich w innych wyspecjalizowanych fabrykach, może doprowadzić do pewnego obniżenia kosztów własnych. Również zmiana poziomu cen surowców, materiałów, paliwa, energii i taryf transportowych wywołuje odpowiednie zmiany w kosztach własnych produkcji przedsiębiorstwa.

Sporządzenie planu obniżenia kosztów własnych polega przede wszystkim na opracowaniu zespołu środków, mobilizujących rezerwy przedsiębiorstwa i na wyrażeniu skuteczności tych zarządzeń w normatywach produkcyjnych planu.

Prowadzi to do zagadnienia planu organizacyjno-technicznego, który polega na ustaleniu planu produkcji, na określeniu praktycznych środków potrzebnych do realizacji tego planu, na zbadaniu normatywów w odniesieniu do planowych zamierzeń produkcyjnych, wreszcie na techniczno-ekonomicznych obliczeniach elementów produkcji na planowanych normatywach.

Plan organizacyjno-techniczny zasadniczo składa się z następujących części:

- 1) planu opanowania produkcji nowych konstrukcji,
- 2) planu wprowadzenia nowej technologii,
- 3) planu organizacji produkcji,
- 4) planu prac naukowo - badawczych,
- 5) planu normalizacji.

Plan obniżenia kosztów własnych opiera się właśnie na planie środków organizacyjnych i technicznych.

Należy tu zaznaczyć, że poprzez plan organizacyjno-techniczny przenika do planu obniżenia kosztów własnych, rezultat twórczej aktyw-

ności pracujących — projekty usprawnień, nowatorstwo.

W ostatnich czasach aktywność ta znalazła swój wyraz w ogólnych akcjach organizacji pracy i produkcji. Akcje te spowodowały wzrost ilości projektów usprawnień. Realizacja tych propozycji dawała poważne rezultaty, wpływające na obniżenie kosztów produkcji.

Osiągnięcia naszego przemysłu są niewątpliwe. Normy są nie tylko z powodzeniem wykonywane, ale często nawet kilkakrotnie przekraczane — zwłaszcza tam, gdzie stosowana jest wyższa organizacja pracy. Ta wyższa organizacja pracy umożliwiła wielką skalę wydajności, dając w rezultacie często rekordowe wyniki zespołów, przekraczające normy zasadnicze, ustalone dla dawnej organizacji pracy indywidualnej.

Powstaje wobec tego pytanie, czy nasze obecne normy w zakładach odpowiadają nowym warunkom, nowej organizacji pracy? Czy nasze obecne normy ustalone w okresie, gdy nie istniała jeszcze dzisiejsza, wyższa organizacja pracy, dzisiejsze nowe metody pracy, czy wszystkie te normy są sprawiedliwe? Nad tym zagadnieniem powinien zastanowić się każdy pracownik, pracujący czy to w zespole, czy indywidualnie. Bo cóż to jest norma sprawiedliwa?

Norma sprawiedliwa powinna ściśle odpowiadać istniejącej organizacji i warunkom pracy, powinna uwzględniać kwalifikacje robotników i typ wykonywanych przez nich robót, powinna być normą mobilizacyjną, normą postępową. Słuszna norma staje się wielką regulującą siłą, która organizuje w przemyśle szerokie masy robotników wokół przodowników pracy. Słuszne normy potrzebne są i po to, aby mniej wydajnych robotników podciągnąć do czołowych, aby doświadczenia i metody przodowników pracy stały się zdobyczą wszystkich robotników.

Słuszne, sprawiedliwe normy, dostępne dla szerokich mas — muszą odpowiadać socjalistycznej zasadzie, za równą pracę — równa płaca. Setki przykładów wskazują na to, że nie wszystkie normy są na obecnym etapie rozwoju naszego przemysłu słuszne i sprawiedliwe. Mamy jeszcze wiele takich norm, które nie odpowiadają nowej organizacji pracy, nowym metodom i technice pracy.

Istnieją jeszcze normy takie, które niewykwalifikowanym robotnikom pracującym zespołowo czy brygadowo, dają możliwości kilkakrotnie większych zarobków niż robotnikom wykwalifikowanym, pracującym indywidualnie ze względu na charakter wykonywanych robót. Jest jeszcze sporo norm fikcji, norm, które przekraczane są z łatwością o setki procent, a więc norm demobilizujących, zacofanych, przeżytych.

„Cóż począć, mówił Stalin na naradzie Stachanowców, jeśli dawne normy techniczne przestały rzeczy-

wistości odpowiadać, a nasi robotnicy i robotnice zdążyli już w praktyce przekroczyć je pięciokrotnie, dziesięciokrotnie? Czyż kiedykolwiek zaprzysięgaliśmy wierność swojemu zacofaniu? O cóż więc chodzi? Czyżby zabrakło nam odwagi, aby przelamać konserwatywizm niektórych naszych inżynierów i techników, przelamać dawne tradycje i normy i dać ujście nowym siłom klasy robotniczej? Jedno jest w każdym razie jasne, obecne normy techniczne nie odpowiadają już rzeczywistości, pozostały w tyle i stały się hamulcem dla naszego przemysłu, trzeba je zastąpić nowymi, wyższymi normami technicznymi. Nowi ludzie, nowe czasy, nowe normy techniczne.“

I my mamy nowych ludzi, nowe czasy. Dlatego nie wolno nam przejść obojętnie obok zagadnienia norm. Starając się je usprawnić musimy kierować się tym, by usprawnione, słuszniejsze normy przyczyniły się do podniesienia inicjatywy i pomysłowości robotniczej, do upowszechnienia wyższych, lepszych form organizacji pracy, by materialnie zachęcały do tego. Niewłaściwe ustawienie szeregu norm potęguje z reguły szkodliwe zjawisko płynności kadr. Normy powinniśmy kontrolować bezustannie, sprawdzając czy są słuszne, czy nadążają za nami, czy nie hamują naszej pracy.

Problem ten musi być tematem narad wytwórczych, musi codziennie stać przed nami jako czołowe zagadnienie. Musimy zdać sobie w pełni sprawę z tego, że walka o podwyższenie norm jest najpotężniejszym orężem postępu i umożliwia nam dojście do wyższego poziomu techniki, jest ona nieodłącznym atrybutem świadomego robotnika, który stale walczy o ilość i jakość swojej produkcji.

Trzeba więc:

- 1) rozszerzyć nowoczesne metody pracy w całym przemyśle miejscowym,
- 2) pogłębić zdobycze uzyskane w latach ubiegłych,
- 3) umasowić współzawodnictwo i racjonalizatorstwo w szeregach naszych pracowników,
- 4) upowszechnić zespołowe metody pracy i podnieść średnią wydajność pracy,
- 5) rozszerzyć akcję popularyzującą pomysły nowatorskie oraz doświadczenia i zdobycze Związku Radzieckiego,
- 6) unowocześnić normy, umasowić akcję szkolenia oraz zespolić ściślej z produkcją inteligencję techniczną i aparat administracyjny,
- 7) podwyższyć dyscyplinę pracy i zahamować płynność kadr,
- 8) uaktywnić narady wytwórcze.

Oto hasła, które nam pozwolą, nie tylko wykonać, ale i znacznie przekroczyć plan 6-letni. Każdy nasz codzienny wysiłek jest nie tylko osiągnięciem państwowego przemysłu miejscowego, jest to wkład w zwycięstwo idei postępu i sprawiedliwości, jest to wkład w ogólnoproletariackie dzieło pokoju.

Współzawodnictwo na odcinku oszczędności w produkcji

W stosunkach socjalistycznych gospodarki planowej robotnik jest świadomy, że właścicielem uspołecznionego przedsiębiorstwa jest państwo. Zyski więc przedsiębiorstwa uspołecznionego nie idą do prywatnej dyspozycji kapitalisty, a przeciwnie stanowią one podstawę dalszego podnoszenia dobrobytu klasy pracującej.

Stąd też bezpośrednio wynika fakt oczywisty, że każdy robotnik w stosunkach gospodarki socjalistycznej zainteresowany jest wynikami przedsiębiorstwa, w którym jest zatrudniony. Z tak pojętego, socjalistycznego stosunku klasy robotniczej do swoich zakładów produkcji i do pracy w nich wykonywanej, zrodziły się nieznanne w przedwrześniowym okresie ruchy współzawodnictwa pracy i racjonalizatorstwa — nowatorstwa.

Z tego samego też źródła zrodziła się w listopadzie 1949 r. inicjatywa Hajduckich Zakładów Hutniczych — wezwania innych zakładów do współzawodnictwa w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Sprawą zainteresował się aktyw robotniczy, podejmując na naradach wytwórczych wysokie zobowiązania — w chwili obecnej już daleko zaawansowane w realizacji. Jeden tylko przemysł odzieżowy wyzwolił z zamrożonych rezydentów surowcowych i towarowych kwotę ponad 4 miliardy zł, planując do końca br. wyzwolenie kwoty ponad 10 miliardów zł. Liczne zobowiązania podjęły również zakłady przemysłu miejscowego — np. Emaliernia i Wyłaczalnia „Tytan“ w Poznaniu, tkalnia mechaniczna „Zefir“, Łódzka Dmuchalnia Szkła, fabryka chemiczna „Hola“ w Łodzi i in.

O coś właściwie chodzi i co mogą na tym polu osiągnąć zakłady przemysłu miejscowego?

Na majątek każdego przedsiębiorstwa przemysłowego składają się środki trwałe (np. budynki, maszyny, grunty) i środki obrotowe (np. surowce, roboty w toku, gotówka w kasie i w bankach, wyroby gotowe, towary w drodze, należności od odbiorców).

Środki obrotowe w procesie produkcji zużywają się i tracąc pierwotną formę, przechodzą w formę następną; dlatego też trzeba je zastępować w miarę zużywania się: za pieniądze kupuje się surowce, które poprzez roboty w toku stają się towarem, a który po sprzedaży powraca w formie pieniądza.

Przedstawiony wyżej cykl obejmuje dwa okresy główne: okres produkcji i okres obrotu (realizacja produkcji).

Obieg środków obrotowych można obliczać na podstawie czasokresu jednego cyklu od jego

początku w formie zakupienia surowca do jego zakończenia w formie zainkasowania gotówki za dostarczony towar, wyprodukowany z tego surowca; można go też obliczać w formie współczynnika rotacji (ilość cykli zakończonych w ciągu roku), i wreszcie można go obliczać w formie wskaźnika efektywności wykorzystania środków obrotowych (wartość gotowych wyrobów przypadających na jedną złotówkę środków obrotowych).

Planowe i konsekwentne ustalenie ilości środków obrotowych unieruchomionych w produkcji i systematyczne wycofywanie tej części środków, która jest zbędna i niepotrzebnie zamrożona w obiegu oraz czuwanie nad tym, aby dalszy wzrost produkcji był intensywniejszy od wzrostu środków obrotowych, stało się przedmiotem nowej formy współzawodnictwa. Wycofane bowiem sumy mogą być przeznaczone na nowe inwestycje i na podniesienie poziomu życiowego klasy robotniczej.

Dla nadania większej wagi tak pożytecznemu, żywiołowemu ruchowi aktywu robotniczego, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, wydał w tej sprawie zarządzenie z dnia 12.IV.1950 r. (Biul. PKFG, nr 6, poz. 93), w części I którego stwierdza się, że przekroczenia normatywów we wszystkich okresach cyklu obiegu środków obrotowych wynikają wskutek:

- 1) niedociągnięć na odcinku planowania zaopatrzenia szeregu zakładów w formie tworzenia rezerw w normach zużycia;
- 2) nieterminowości dostaw surowcowych i materiałowych oraz braków kompletności asortymentowej zarówno zamówień jak i dostaw;
- 3) niedostatecznie jeszcze organizacyjnie i technicznie usprawnionej pracy przedsiębiorstw na skutek niedokładnej dokumentacji technicznej, braku inicjatywy kierownictwa do przechodzenia na bardziej nowoczesne metody produkcyjne, braku współpracy między wydziałami itp.;
- 4) braku walki o przewyciężenie wąskich gardeł produkcji, przez próby usunięcia dysproporcji między możliwościami produkcyjnymi poszczególnych maszyn i urządzeń, względnie przez inicjatywę w kierunku odpowiednich inwestycji, niedrogich, a efektywnych;
- 5) braku na wielu odcinkach należytej walki o skompletowanie partii towarów,

o szybkość wysyłki i o jakość produkcji oraz zharmonizowanie asortymentowego planu produkcji z planem obrotu towarowego;

- 6) złego planowania obrotu towarowego, które powoduje zalegiwanie poszukiwanego częstokroć wyrobu na składach oraz zbędne transporty;
- 7) nieterminowego przekazywania do eksploatacji nowych obiektów; wreszcie
- 8) opóźnień w fakturowaniu, które podrywają nie tylko ogólny stan finansowy dostawców, ale powodują również perturbacje u odbiorców.

W części drugiej zarządzenia omówione są szczegółowo sposoby poprawy niedociągnięć:

- 1) wprowadzenie w życie systemu umów planowych w gospodarce uspołecznionej zgodnie z uchwałą Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 10 marca 1950 r.;
- 2) upłynnienie nagromadzonych zbędnych i nadmiernych zapasów surowców i materiałów pomocniczych przez ich przerzuty pomiędzy przedsiębiorstwami produkcyjnymi jak i przez sieć handlową;
- 3) opracowanie ścisłych i technicznie uzasadnionych norm zużycia surowców i materiałów oraz norm zapasów dostosowanych do warunków dostaw materiałowych, jak również rewizję norm przestarzałych;
- 4) zmniejszenie — w oparciu o zrewidowane normy zapasów materiałowych w produkcji oraz zróżnicowane dla poszczególnych grup normy zapasów towarowych w handlu — normatywów środków obrotowych przedsiębiorstw;
- 5) dalsze usprawnienie na odcinku punktualności i kompletności dostaw w oparciu o wzmożoną dyscyplinę wykonywania umów międzyzakładowych i systemu kar konwencjonalnych oraz sankcji;
- 6) operatywne zrewidowanie planów zaopatrzenia materiałowego przedsiębiorstw w kierunku ich obniżenia i dostosowania udzielanych zamówień do zrewidowanych planów;
- 7) wprowadzenie do operatywnych planów produkcyjnych przedsiębiorstw — dostawców, zmian wynikających z rewizji planów zaopatrzenia przedsiębiorstw — odbiorców i odwołania zamówień, których realizacja mogłaby spowodować dalsze narastanie nadmiernych remanentów materiałowych;
- 8) wprowadzenie w całej pełni zasady bezpośredniego fakturowania przez centrale zbytu dostaw przedsiębiorstw z pominięciem central zaopatrzenia;

- 9) opracowanie i przygotowanie w ciągu roku 1950 systemu bezpośredniego fakturowania dostaw, nieprzechodzących przez składy i magazyny central handlowych, przez przedsiębiorstwa dostarczające przedsiębiorstwom i organizacjom odbierającym, a to dla wprowadzenia tego systemu w całej pełni od 1 stycznia 1951 r.;
- 10) opracowanie w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej konkretnego planu reform organizacyjno-technicznych w kierunku usprawnienia procesów technologicznych i konstrukcyjnych, dających w efekcie przyspieszenie obiegu środków obrotowych, tkwiących zwłaszcza w niezakończonych produkcji i półfabrykatak i wprowadzenie ich do operatywnych planów technicznych przedsiębiorstw;
- 11) zinwentaryzowanie i wprowadzenie do bilansów zapasów materiałowych w tych działach gospodarki, w których dotąd to nie nastąpiło;
- 12) usprawnienie księgowości i bezwarunkowe doprowadzenie sprawozdawczości rachunkowej do stanu bieżącego dla umożliwienia stałej obserwacji kształtowania się środków obrotowych i walki o przyspieszenie ich obiegu;
- 13) pogłębienie przez banki finansujące kontroli działalności gospodarczej przedsiębiorstw, zwłaszcza odnośnie czasu trwania cyklu produkcji i obrotu, stan zapasu materiałów i gotowej produkcji, wysokości normatywów środków obrotowych, przestrzegania ustalonych terminów składania faktur do inkasa oraz stosowanie przez banki sankcji w stosunku do naruszających dyscyplinę finansową do wstrzymania finansowania włącznie;
- 14) usprawnienie regulacji zobowiązań wobec dostawców, zwłaszcza przez jednostki budżetu państwowego;
- 15) systematyczne wprowadzanie i pogłębianie zasady rozrachunku gospodarczego w gospodarce uspołecznionej przez obejmowanie nią w ciągu roku 1950 dotąd nieusamodzielnionych zakładów oraz przez organizację wewnątrz zakładowego rozrachunku gospodarczego.

W ten sposób ruch oddolny objął całą naszą gospodarkę, nakładając na kierownictwo zakładów produkcyjnych obowiązek stałego śledzenia ruchu środków obrotowych i wyzwolenia części, która nie jest koniecznie potrzebna do produkcji.

Szeroka inicjatywa mas robotniczych w walce o oszczędność, rentowność i gospodarność przedsiębiorstw uspołecznionych, staje się obowiązkiem i zapowiedzią zwycięstwa pracy pokojowej — wykonania Planu Sześcioletniego. (aa)

O prawidłową sprawozdawczość służby zaopatrzenia

Państwowy przemysł miejscowy, który stanowi uzupełnienie przemysłu kluczowego, którego produkcja winna być oparta przeważnie o miejscowe bazy surowcowe, włączony jest do ogólnopństwowych planów gospodarczych. Wszelka więc działalność zakładów pracy podległych Departamentowi Przemysłu Miejscowego wykonywana być musi na podstawie opracowanych i zatwierdzonych planów.

Aby opracować techniczno-przemysłowo-finansowy plan przedsiębiorstwa, należy przede wszystkim ustalić podstawowe założenia, które obejmują takie elementy, jak: zdolność produkcyjna maszyn i urządzeń, przewidywana produkcja, stan załogi i pracowników administracyjnych, rodzaj i ilość potrzebnych surowców, materiałów, paliwa, energii itp. Na podstawie tych ustalonych wytycznych opracowuje się właściwy plan, którego jednym z ważniejszych działów jest plan zaopatrzenia materiałowego.

O ile na odcinku planowania produkcji, zatrudnienia, wydajności można zauważyć zrozumienie ze strony pracowników sporządzających odnośnie plany, to na odcinku planowania zaopatrzenia w dalszym ciągu wykonane prace nie stoją na właściwym poziomie.

Zasadniczą trudnością przy opracowaniu planów zaopatrzenia są tak charakterystyczne dla przemysłu miejscowego częste zmiany w profilu produkcyjnym oraz brak norm zużycia surowców i materiałów, na podstawie których można, znając inne elementy planowania, określić zapotrzebowanie tych materiałów.

Jednym z najważniejszych problemów, który należy jak najprędzej rozwiązać, jest zatem ustalenie norm zużycia surowców i materiałów. Normy te powinny być obliczone przede wszystkim

opierając się o dane techniczne, a w wypadku niemożności uzyskania tych danych, w oparciu o dane statystyczne, tj. o rzeczywiste zużycie w okresach, poprzedzających okres planowany.

Dlatego też pierwszym i zasadniczym warunkiem dla prawidłowego opracowania planu zaopatrzenia jest prawidłowo i dokładnie prowadzona rachuba materiałowa, która pozwoli na uzyskanie ścisłych danych potrzebnych do opracowania planu. Rachuba materiałowa powinna być prowadzona bieżąco, bez dopuszczania do zaległości, aby w każdej chwili można było uzyskać wszystkie dane dotyczące zużycia materiałów i ich stanu w magazynach.

Zdawało by się, że konieczność ta jest jasna i kierownicy zakładów pracy będą w pierwszym rzędzie troszczyć się o właściwy stan rachuby materiałowej, jednakże należy stwierdzić, że sprawa ma się odwrotnie, gdyż w wielu zakładach rachuba materiałowa jest jeszcze zaniedbana, co powoduje zarówno niemożność uzyskania jakichkolwiek danych o faktycznym zużyciu materiałów, jak i uniemożliwia przeprowadzenie kontroli prawidłowego rozchodowania materiałów, co z kolei sprzyja możliwościom nadużyć.

Taki stan ulega systematycznej likwidacji w wielu zakładach przemysłu miejscowego, które przystąpiły do założenia kartotek materiałowych.

W lutym br. Departament Przemysłu Miejscowego wydał zarządzenie, dotyczące obowiązku sporządzania i przysyłania przez Dyрекcję Przemysłu Miejscowego miesięcznych raportów z otrzymanych surowców reglamentowanych bez względu na źródło ich nabycia z dostaw krajowych.

Znak

Branża

Data

Artykuł

R A P O R T Nr.....

z otrzymanych surowców reglamentowanych bez względu na źródło ich nabycia, z dostaw krajowych
w miesiącu 195 ... r.

Lp.	Grupa	Nazwa materiału wg obowiązującej nomenklatury	Jedn. miary	Rema- nent na	Otrzymano w mies. sprawozdawczym		Razem	Zużyto w mies. sprawozd	Pozostaje mies..../50	Rzeczywista potrzeba w
					z kontyng	poza kont				

Raporty te, których potrzeba uzasadniona jest koniecznością posiadania dokładnych danych o zużyciu surowców dla opracowania planu zaopatrzenia w surowce dla przemysłu miejscowego, mogą być bez większego wysiłku i trudu sporządzone przez wszystkie dyrekcje na podstawie danych otrzymanych z zakładów pracy. Te ostatnie zaś nie powinny mieć trudności przy sporządzeniu tych raportów pod warunkiem, że rachunkowość, a zwłaszcza rachuba materiałowa będą stały na właściwym poziomie.

Jak wynika jednak z raportów, których pierwszym zasadniczym błędem jest to, że nadsyłane są one ze znacznym opóźnieniem, co z kolei uniemożliwia przesyłanie zestawienia danych przez Departament PM do właściwych władz państwowych. Nadsyłane raporty nie uwzględniają wszystkich danych.

W tym miejscu należy podkreślić, że rubryki raportu muszą być wypełnione, gdyż bez wykonania tego wymogu, przesłane raporty stają się całkowicie bezużyteczne.

Raporty nie muszą obejmować wszystkich surowców i materiałów, używanych przez zakłady pracy, a dotyczącą jedynie niektórych reglamentowanych surowców krajowych, a mianowicie:

1. dla branży hutniczej:
 - a) żelazo i stal
 - b) artykuły śrubowe
 - c) drut żelazny
2. dla branży metalowej:
metale nieżelazne
3. dla branży chemicznej:
artykuły chemiczne
4. dla branży drzewnej:
materiały tarte i surowiec tartaczny
5. dla branży włókienniczej:
przędza i włókno wszelkiego rodzaju
6. dla branży skórzaney:
skóry wszelkiego rodzaju.

Każdy raport może obejmować tylko artykuły jednej branży i jednego rodzaju, przy czym nazwę branży i rodzaj artykułów należy wpisać w prawym górnym rogu raportu we właściwej rubryce.

Surowce należy zgrupować zgodnie z nomenklaturą, według której Departament PM przydziela surowców do dyrekcji. W rubryce „Grupa“ należy wpisać odnośne numery według powyższej nomenklatury, przy czym dla żelaza i stali obowiązują nomenklatura „Centro-

stali“, a dla artykułów śrubowych — nomenklatura „Śrubonitu“.

W następnej rubryce podaje się nazwę surowca lub materiału według tej samej nomenklatury. Kolejna rubryka obejmuje jednostkę miary np. kg, m itd.

W dalszej rubryce podaje się stan ilościowy danego surowca lub materiału na ostatni dzień miesiąca poprzedzającego miesiąc sprawozdawczy, a więc np. w raporcie za marzec podaje się stan ilościowy na dzień 28 lutego.

Rubryki nie są trudne do zrozumienia i należy w nich umieszczać ilość surowca lub materiału otrzymaną w ciągu miesiąca sprawozdawczego, przy czym obowiązkowo należy oddzielnie podawać ilość materiału otrzymaną z kontyngentu i poza kontyngentem.

W rubryce „Razem“ należy podawać ilość remanentu na ostatni dzień miesiąca poprzedzającego miesiąc sprawozdawczy z sumowaną ilością otrzymaną w miesiącu sprawozdawczym zarówno z kontyngentu, jak i poza kontyngentem.

W następnej rubryce podaje się ilość zużytego w danym miesiącu surowca i materiału.

Kolejna rubryka przedstawia stan na ostatni dzień miesiąca sprawozdawczego i stanowi różnicę pomiędzy rubryką „Razem“ i rubryką zużycia.

Ostatnią rubrykę, obrazującą rzeczywistą potrzebę w ubiegłym kwartale należy wypełniać tylko w raportach za ostatnie miesiące kwartału, tj. za marzec, czerwiec, wrzesień i grudzień.

Jak widać z powyższych wyjaśnień, żądane przez Departament Przemysłu Miejscowego sporządzanie raportów nie powinno nastęrczać najmniejszych trudności i należy się dziwić, że dyrekcje nie potrafią przezwyciężyć tych trudności.

Omawiane raporty stanowią część obowiązującej sprawozdawczości, której terminowe składanie powinno być chyba zrozumiałe dla wszystkich dyrektorów dyrekcji przemysłu miejscowego i kierowników zakładów pracy. Należy sądzić, że obecnie niezadowolający stan tej sprawozdawczości ulegnie poważnej poprawie, co pozwoli na dokładne i terminowe opracowanie planów zaopatrzenia na rok następny, nie zmuszając Departamentu PM do wyciągania konsekwencji służbowych w stosunku do niezdyscyplinowanych pracowników lekceważących nałożone na nich obowiązki. (S. F.)

Praca decyduje

Załogi zakładów państwowego przemysłu miejscowego weszły w stadium ostrej walki o wykonanie zadań Planu Sześcioletniego. Zadania te są napięte i wykonanie ich wymagać będzie mobilizacji wszelkich środków stojących do dyspozycji. Najważniejszym elementem wykonania planów jest praca człowieka. Zagadnienie gospodarki posiadanymi zasobami ludzkimi ze szczególnym uwzględnieniem potrzeb w zakresie kadr kierowniczych jest więc problemem centralnym.

Państwo Ludowe ochrania człowieka pracy i troska ta przejawia się w formie wydania szeregu dekretów, wśród których najważniejsza jest ustawa urlopowa i dekret o społecznej inspekcji pracy.

Jednak państwo, ochraniając pracę jako wartość najwyższą, wymaga od pracownika takiego stosunku do pracy, aby przez ewentualne niepoważne traktowanie swoich obowiązków nie narażał interesu publicznego i to zarówno w odniesieniu do swojego odcinka pracy, jak również na jakimkolwiek odcinku sąsiednim.

Zabezpieczenie socjalistycznej dyscypliny pracy w formie ustawy Sejmu z dnia 16.IV br. jest wyrazem tej troski państwa o ochronę interesu publicznego przed ewentualnymi stratami, które mogły powstać na skutek złego stosunku nielicznych jednostek do swoich zadań, jest zatem wyrazem troski o dobro szerokiej masy pracowników właściwie spełniających swoje obowiązki.

Uchwała Rady Ministrów z dnia 5.IV br. określa przypadki usprawiedliwiające nieobecność w pracy oraz określa warunki i tryb usprawienia nieobecności. Oba te akty ukazały się w Dzienniku Ustaw nr 20 i w Monitorze Polskim nr A—51 i weszły w życie z dniem 17.V br.

Ustawa obowiązuje wszystkich pracowników fizycznych i umysłowych zatrudnionych w uspołecznionych zakładach pracy i instytucjach.

Ustawa określa odpowiedzialność za nieusprawiedliwioną nieobecność w pracy: jeżeli w ciągu roku pracownik spóźni się ponad 20 minut (przedłuży przerwę obiadową, przedwcześnie opuści miejsce pracy itp.) wtenczas uchybienie za pierwszym razem podlega zwróceniu uwagi (wytknięciu). Za drugim razem uważa się to za opuszczenie całego dnia. Opuszczenie miejsca pracy ponad godzinę uważane jest za opuszczenie całego dnia pracy. Częste spóźnienia poniżej 20 minut mogą być traktowane na równi ze spóźnieniami wyżej omówionymi. Nietrzeźwość, uniemożliwiająca należyte wykonywanie pracy, uważana jest także za nieusprawiedliwione opuszczenie dnia pracy.

Za opuszczenie w roku kalendarzowym jednego dnia pracy stosuje się karę porządkową nagany z ostrzeżeniem lub karę potrącenia z wynagrodzenia przeciętnego zarobku za jeden dzień pracy. Przy opuszczeniu drugiego dnia pracy lud dwóch dni kolejno — potrąca się przeciętny zarobek za każdy dzień opuszczony. W przypadku opuszczenia trzeciego dnia pracy lub trzech dni kolejno — pracownik podlega karze potrącenia przeciętnego zarobku za każdy dzień opuszczony lub karze przeniesienia na pracę niżej zaszerogowaną na okres nie dłuższy niż miesiąc.

Niezależnie od tych potrąceń pracownik pobierający wynagrodzenie stałe (ryczałtowe lub miesięczne) traci w każdym przypadku opuszczenia pracy tę część wynagrodzenia, która przypada za dni opuszczone.

Za uporczywe i złośliwe naruszenie dyscypliny pracy, za które uważa się opuszczenie części dnia pracy w tym samym roku lub kolejne opuszczenie czterech dni, karane już jest surowiej na zasadzie wyroku sądowego.

Wyżej omówione kary porządkowe są bowiem już niewystarczające i kierownik zakładu pracy kieruje sprawę do sądu, najpóźniej w ciągu tygodnia od pierwszego dnia nieobecności pracownika, po uprzednim zasięgnięciu opinii rady zakładowej, delegata lub przedstawiciela zarządu koła związkowego.

Karę sądową stanowi: obowiązek pozostawania przez okres do trzech miesięcy przy pracy dotychczas wykonywanej, z jednoczesnym potrąceniem od 10 — 25 proc. wynagrodzenia za pracę. Kto uchyla się od odbycia orzeczonej kary sądowej podlega karze aresztu do 6 miesięcy .

Ustawa przewiduje również kary dla kierowników zakładów pracy w przypadku umyślnego, niezgodnego z okolicznościami uznania nieobecności pracownika za usprawiedliwioną, jak również w wypadku niezastosowania wbrew obowiązkowi kary porządkowej lub nie skierowania sprawy do sądu.

Przewidziana jest w tych wypadkach kara aresztu do trzech miesięcy lub grzywny do 150 tys. zł.

Tej samej karze podlegają również osoby poświadczające umyślnie nieprawdę co do okoliczności usprawiedliwiających opuszczenie pracy. Przepis ten będzie miał np. zastosowanie wobec lekarzy wydających „grzecznościowe” zaświadczenia o chorobie.

Wymienione kary porządkowe i sądowe nakładane są oczywiście w wypadkach, gdy nieobecność jest nieusprawiedliwiona. Uchwała Rady Ministrów szczegółowo określa przypad-

ki, kiedy nieobecność w pracy uznać należy za usprawiedliwioną. Za ważną przyczynę opuszczenia pracy uważa się wykonywanie przez pracownika obowiązków lub funkcji wynikających z ustaw, dekretów, rozporządzeń i zarządzeń, wykonywanie przez pracownika zarządzeń właściwych władz, chorobę lub nieszczęśliwy wypadek pracownika. W stosunku do pracownic także zwolnienie przez lekarza, chorobę lub nieszczęśliwy wypadek małżonka, dziecka lub rodziców, jeżeli wypadki te wymagają osobistej opieki pracownicy. Ważną przyczyną są również nadzwyczajne okoliczności niezależne od woli pracownika: klęski żywiołowe, katastrofy, przerwy w komunikacji, konieczność zapewnienia osobistej opieki pracownika dzieciom do lat 7, w przypadkach pozbawienia ich dotychczasowej opieki (np. czasowe zamknięcie żłobka lub przedszkola itp.).

Kierownik zakładu powinien zwolnić pracownika poza przypadkami przewidzianymi w obowiązujących ustawach, dekretach, rozporządzeniach i zarządzeniach właściwych władz i ustalonych w obowiązujących układach zbiorowych także w następujących przypadkach: ślub pracownika — na 2 dni, urodzenie się dziecka pracownika — 2 dni, zgon i pogrzeb małżonka, dziecka lub rodziców — 2 dni, ślub dziecka — na jeden dzień.

Na prośbę pracownicy, która utrzymuje małoletnie dzieci, kierownik zakładu może zwolnić ją na jeden dzień w roku. W wyjątkowych przypadkach na podstawie przychyłnej opinii rady zakładowej, kierownik może udzielić jeszcze jednego dnia zwolnienia w ciągu roku. Zwolnienie takie nie może obejmować dwóch kolejnych dni pracy.

W wypadku powstania przeszkody w stawieniu się do pracy pracownik obowiązany jest zawiadomić kierownika zakładu pracy natychmiast, a najpóźniej w ciągu trzech dni od dnia powstania ważnej przyczyny, uniemożliwiającej stawienie się do pracy. Nieobecność należy usprawiedliwić dokumentami (zaświadczenie lekarza, wezwanie władzy itp.). Dowody wystawione przez władze i urzędy lub przez organa społecznej służby zdrowia nie wymagają sprawdzenia. Inne dowody powinny być sprawdzone przez kierownika zakładu wspólnie z radą zakładową lub organami zastępczymi. Władze, urzędy, instytucje powinny w swoim zakresie działania wydawać pracownikowi na jego żądanie zaświadczenia, mogące usprawiedliwić nieobecność przy pracy. Zaświadczenia te powinny być wydawane w miarę możliwości natychmiast, bez pobierania jakichkolwiek opłat.

Spóźniony pracownik winien natychmiast po przybyciu do zakładu zgłosić się do osoby upoważnionej przez kierownika zakładu dla odnotowania czasu stawienia się do pracy i podać przyczyny spóźnienia. Kary porządkowe będą odnotowywane w aktach personalnych, a ka-

ry sądowe w rejestrze skazanych. Adnotacje o karach porządkowych ulegają jednak wykreśleniu z akt pracownika po roku nieagannej pracy, po tym czasie również pracownik może złożyć zażalenie kar sądowych w rejestrze skazanych.

Ustawa przewiduje również, że pracownicy wyróżniający się nieaganną dyscypliną pracy w ciągu trzech lat kolejnych, powinni być przedstawieni przez kierownictwo zakładu pracy, instytucji lub urzędów do odznaczeń państwowych i nagród ustalanych corocznie przez Radę Ministrów.

Ustawa o ochronie socjalistycznej dyscypliny pracy stanowi ważny etap na drodze socjalistycznej przemiany w dziedzinie stosunku do pracy. Tylko systematyczna praca całości klasy robotniczej i to bez najmniejszych wyjątków może utrwać rewolucyjne zwycięstwo klasy robotniczej. Ale też wzmocnienie codziennej dyscypliny pracy „...jest to najrudniejsze, lecz zarazem najważniejsze zadanie, a bowiem dopiero rozwiązanie go da nam socjalistyczny kraj” — Lenin.

Jednak żadna ustawa nie ureguluje mechanicznie najmniejszego nawet zaganienia. Dlatego na swoim terenie masy pracujące przemysłu miejscowego, kierownicy zakładów pracy, rady zakładowe winny zaobyc się na systematyczny wysiłek i korzystać z przepisów ustawy w każdym przypadku, jeśli stwierdzą, że interesom pracującej większości mogłyby być zagrożony przez nieliczne niezdiscyplinowane jednostki.

W związku z wprowadzeniem w życie z dniem 17 maja 1950 r. dekretu o zabezpieczeniu socjalistycznej dyscypliny pracy we wszystkich dyrekcjach przemysłu miejscowego i w podległych dyrekcjom zakładach pracy odbyły się narady i zebrania załóg. We wszystkich wypadkach podjęto zobowiązania i uchwały odnosnie przestrzegania socjalistycznej dyscypliny, np. w Śląskiej Dyrekcji Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejsowego odbyły się narady w 64 zakładach pracy, a w Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejsowego we Wrocławiu — w 34 zakładach pracy.

Jakkolwiek szeroki ogół pracowników ze zrozumieniem i energią przystąpił do realizacji dekretu, niemniej jednak nadchodzą z terenu meldunki o zastosowaniu kar dekretowych, np. wyrokiem sądu skazany został za opuszczenie i nieusprawiedliwienie 5 dni pracy w miesiącu maju 1950 r. Działak Edward — ślusarz Państwowych Zakładów Mechanicznych nr 2 w Ostródzie; ukarano go potrąceniem 15% poborów na okres 2 miesięcy i nakazem pozostania nadal w dotychczasowej pracy.

Wielkie dzieło planu sześcioletniego może być wykonane tylko przy współdziałaniu całego społeczeństwa; polska klasa robotnicza jest zdolna zbudować dla siebie piękne, uprzemysłowione państwo ludowe.

Surowiec ponowny

Żalogi zakładów państwowego przemysłu miejscowego podejmują zobowiązania długofalowe celem przyspieszenia wykonania zadań, jakie Plan Sześcioletni nakłada na państwowy przemysł miejscowy.

Celem współzawodnictwa pracy jest podniesienie wydajności pracy bez straty na jakości, a więc obniżenie kosztów produkcji.

Na tej też płaszczyźnie z ruchu współzawodnictwa pracy wyrósł ruch racjonalizatorstwa i wynalazczości.

Wśród licznych meldunków, donoszących o podjęciu zobowiązań przez żalogi zakładów przemysłu miejscowego odnośnie przyspieszenia produkcji oraz wśród licznych meldunków odnośnie realizacji racjonalizatorskich pomysłów pracowników przemysłu miejscowego interesujące są te zobowiązania, które dotyczą gospodarki odpadkami użytkowymi. I tak dla przykładu — Zakład S. 10 w Poznaniu zobowiązał się w ramach współzawodnictwa pierwszomajowego wydobyć z obrzynów 1.000.000 sztuk korków, a ob. Wiktorczyk z Państwowej Fabryki Szczotek i Pędzli w Białej Krakowskiej poczynił znaczne oszczędności przez gromadzenie i przeróbkę odpadków ze starych szczotek.

Nie jest — moim zdaniem — celem dobrze pojętego współzawodnictwa pracy lub zobowiązań cokolwiek ilościowych, aby jakąś ilość produkcji o określonej wartości wykonać w godzinach pozasłużbowych, jak to się w niektórych meldunkach powtarza. Istotnym bowiem celem współzawodnictwa jest taki stosunek do pracy, aby drogą usprawnienia procesu produkcji lub drogą lepszej organizacji tego procesu, móc zrealizować tę samą, a nawet większą ilość produkcji o tej samej jakości, ale w skróconym czasie. Wszyscy przodownicy pracy stwierdzają, że osiągnięcie wysokich norm poprzedzili oni procesem czysto myślowym, polegającym na wykryciu słabych stron dotychczasowej organizacji produkcji oraz zastosowaniu organizacji lepszej.

Warunek powyższy spełniają dwa wyżej przytoczone, a na łamach „Informatora“ wyszukane przykłady. Obydwa bowiem świadczą o świadomym przeanalizowaniu procesu produkcji w tym celu, aby wykryć możliwości pogłębiania tego procesu (w odniesieniu do tego samego surowca), a nie jak to było praktykowane dotychczas.

Produkcja zrealizowana z odpadków, które dotychczas uznawano za bezużyteczne — stanowi pomyślny wynik świadomego trudu. Każda złotówka dodatkowo wygoszparowana stanowi bezpośrednią zdobycz mas pracujących, jak to czytaliśmy w uchwałach Rady Ministrów z dnia 19.II.1949 r. o wprowadzeniu planowego systemu oszczędzania w gospodarce narodowej. Problem wykorzystania odpadków jest zagadnieniem ważnym, wysoko postawionym przed gospodarką planową Polski Ludowej. *Przewodniczący Państwo*

wej Komisji Planowania Gospodarczego wydał okólnik nr 3 z dnia 29.III.50 r. w sprawie zabezpieczenia i odsprzedaży odpadków użytkowych, złomu żelaza i metali oraz stopów nieżelaznych, który to okólnik nawiązuje do wydanych w przeszłości zarządzeń Rady Ministrów i stwierdza, „... że zbiórka odpadków użytkowych i złomu nie jest należycie zorganizowana“ oraz poleca urzędowi, instytucjom i przedsiębiorstwom gromadzenie odpadków i zaofiarowanie ich Centrali Odpadków Użytkowych lub Centrali Złomu. Organy kontroli wewnętrznej winny dopilnować wykonania poleceń okólnika, a przypadki wykroczeń zgłaszać do Departamentu Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych PKPG.

Okólnik przypomina o sankcjach karnych (ewent. do 3 miesięcy i grzywna do 30.000 zł), niezależnie od odpowiedzialności (w wypadkach rażących) na zasadzie obowiązujących przepisów o szkodnictwie gospodarczym i niewykonaniu obowiązków służbowych. W szczególności cenną wartość przedstawia złom żelaza i metali kolorowych oraz szmaty, kości i makułatura.

Zagadnienie odpadków ma dla przemysłu miejscowego znaczenie zasadnicze i niewątpliwie będzie ono nadal przedmiotem zainteresowania piszących do „Informatora“. Zapewne czytelnicy „Informatora“ chętnie przeczytają niniejsze ogólne uwagi dotyczące gospodarki odpadkami użytkowymi. Niemniej jednak daleko więcej chyba interesować będą czytelników szczegółowe wiadomości dotyczące obrotu odpadkami i dotyczące technicznej strony wykorzystania odpadków.

Zwiedzając tegoroczne Międzynarodowe Targi Poznańskie widzieliśmy przedstawione między innymi osiągnięciami naszego przemysłu — również piękne wyniki osiągnięte w zakresie wykorzystania materiałów dotąd uważanych za bezużyteczne, np. skóry z łapek gęsich itp.

Plan zaopatrzenia przemysłów w artykuły odpadkowe wynosił w roku ubiegłym ok. 19 miliardów, z czego np. na przemysł papierniczy przypadło 41%, na metalowy 25%. Poza typowymi odpadkami: makułaturą, złomem, szmatami i kośćmi, zaczęto eksploatować także odpadki, które przedtem stwarzały trudności i kłopoty przy ich magazynowaniu, czy niszczeniu, powodując poważne koszty z tym związane.

Mam tutaj głównie na myśli ługi pomydlane, zawierające często znaczne ilości gliceryny, odpadki rybne — stanowiące doskonały surowiec do nieskomplikowanej produkcji kleju, skórki rybnie — zastępujące drogie skórki wężowe i jaszczurcze, trociny — zastępujące dyktę (pod postacią tzw. płyt pilśniowych), izolacja korkowa ze ścian spalonych domów — wykorzystywane do produkcji korkowych płyt izolacyjnych dla chłodni i wagonów, odpady skór twar-

dych i miękkich — częściowo nadających się do zelowania obuwia i produkcji obcasów oraz galanterii, a częściowo do produkcji skór sztucznych, kwas siarkowy odpadkowy zawierający często asfalt i nadający się do regeneracji, wreszcie wiele innych odpadków, od cennych opiłków metali kolorowych zaczynając, a kończąc na wszędzie się walającej szklanej.

Stwierdzenie okólników PKPG o niedostatecznej organizacji zbiórki odpadków jest jeszcze ciągle przykrą prawdą.

Zakłady pracy przemysłu miejscowego, które mają obowiązek pełnego wykorzystywania odpadków, winny w swojej gospodarce wykluczyć najmniejsze nawet marnotrawstwo.

W odniesieniu do odpadków uważanych za bezużyteczne, zakłady winny prowadzić systematyczne badania nad możliwościami dalszej eksploatacji. Jest to zagadnienie, którym muszą się zainteresować nie tylko

kierownicze kadry techniczne przemysłu miejscowego, lecz także ogół pracowników — głównie przodowników pracy i racjonalizatorów.

Specjalne narady techniczne i wytwórcze winny rozpatrzeć zagadnienie nadmiernego tworzenia się odpadków, ich wykorzystania oraz zapoznania załóg z doświadczeniami innych krajów w dziedzinie gospodarki odpadkami. W naradach tych winni brać udział przedstawiciele zakładów naukowych — ewentualnie przedstawiciele czasopism fachowych.

Odrębną dziedziną, wymagającą intensywnej akcji i dobrej organizacji są odpadki w gospodarstwach domowych, ale to jest sprawa wymagająca osobnego omówienia. Niewątpliwie jednak pracownicy przemysłu miejscowego i na tym polu nie powinni unikać współpracy.

Zagadnienie odpadków zasługuje na zainteresowanie, gdyż przysporzy to przemysłowi wiele tysięcy ton cennych, dotychczas marnujących się surowców.

O możliwościach wykorzystania trocin

Surowiec drzewny znajduje zastosowanie w najrozmaitszych gałęziach przemysłu. Najwięcej zużywa się go niewątpliwie w przemyśle budowlanym, gdzie jednak obróbka mechaniczna powoduje znaczne straty.

Stwierdzono, że znaczny procent drewna ulega zniszczeniu przez mało wydajne spalanie lub pozostaje bezużyteczny w postaci odpadków, jak wióry, drzazgi, obrzynki i trociny.

Trociny stanowią od 10 — 18% obrabianego drzewa. Jest to bardzo poważna pozycja i nad zmniejszeniem jej myślą liczni racjonalizatorzy.

Wprowadzanie cieńszych pił, przemysłenie obróbki maszynowej do najdrobniejszych szczegółów są właściwie półśrodkami. Trociny są i będą. W tych warunkach podjęte zostały wysiłki celem znalezienia zastosowania dla tak olbrzymich ilości tego cennego odpadu.

Odpadki drzewne znajdują przede wszystkim zastosowanie w przemyśle budowlanym. Produkcja np. mas plastycznych odbywa się przez nasycanie trocin lub drobno zmielonej mąki drzewnej różnymi substancjami chemicznymi.

Kraje posiadające rozwinięty wysoko przemysł i technikę jak ZSRR, USA, Szwecja, stosują przerób drzewa sposobem chemicznym, unikając w ten sposób trocin. Tak oto powstają masy plastyczne, płyty spilśnione i drewno uszlachetnione.

Dążenie do jak najdalej posuniętych oszczędności węgla przy wyrobie i wypalaniu ceramicznych materiałów budowlanych, skłoniło producentów szwajcarskich do rozpoczęcia masowej produkcji pustaków ceramicznych tzw.

„trocinówek“. Materiał ceramiczny po wypaleniu przypomina stosowany i znany u nas od dawna materiał: trocinówki — cegły pełne.

Dzięki znacznym ulepszeniom w przygotowywaniu jednorodnej masy do pras tłoczących pustaki trocinowe, pustaki te mogą być wyrabiane o stosunkowo dużym przekroju poprzecznym.

Trzeba dodać, że pustaki - trocinówki dają się wygodnie i precyzyjnie przecinać zwykłą piłą do drzewa, co w dużej mierze ułatwia wszelkie manipulacje na budowie.

Ciekawy pomysł zgłoszony ostatnio przez Andrzeja Stanisławskiego w Ministerstwie Leśnictwa, otwiera nowe możliwości wykorzystania odpadków drzewnych w postaci trocin u nas w kraju.

Andrzej Stanisławski, pracownik Ministerstwa Leśnictwa i student SGGW na wydziale technologii drzewa, wynalazł sposób brykietowania trocin.

Główna Komisja Usprawnień Technicznych i Minister Leśnictwa, przyznali młodemu racjonalizatorowi premię w wysokości 330 tys. zł, wychodząc z założenia, że ten jeszcze nie bardzo doskonały projekt, może dać w rezultacie około miliarda zł oszczędności rocznie.

W naszych warunkach pomysł Stanisławskiego ma szczególne znaczenie.

Na terenie kraju pracuje kilkaset tartaków. Jak już wspomniałem na wstępie, przetarcie drzewa daje od 10 — 18% trocin, które zalegają place tartaczne, bowiem zaledwie nieznaczna ich część zostaje użytkowana jako

opał przez tartaki (wiele z nich posiada napęd elektryczny) i przez okolicznych mieszkańców.

Transport trocin, z uwagi na ich lekkość, jest z natury rzeczy nieopłacalny. Metoda brykietowania pozwala na uzyskanie półfabrykatu łatwego do transportu na miejsce dalszej przeróbki.

Trociny w tej postaci mogą być użyte do produkcji płyt izolacyjnych i ocieplających, do produkcji cegieł, do przeróbki w zakładach destylacyjnych.

Istnieje jeszcze możność wykorzystania trocin jako materiału pędnego, zastępującego benzynę. Przeprowadzone doświadczenia w tej dziedzinie wykazały, że trociny brykietowane dają bogatszy gaz niż kostka dębowa czy bukowa.

Jednorazowy ładunek kotła gazogeneratorskiego brykietkami trocinowymi dał zasięg 120 km, podczas gdy przy kostce drzewnej dębowej, czy bukowej, wynosi on tylko 80 km.

Próby przeprowadzone z inicjatywy Mini-

sterstwa Leśnictwa przy współudziale przedstawicieli departamentu techniki PKPG, Instytutu Badawczego Leśnictwa i rady zakładowej jednego z tartaków, wykazały możliwość zastosowania wozów z tego typu napędem, szczególnie do obsługi tartaków, które we własnym zakresie mogą produkować brykiety trocinowe metodą Stanisławskiego.

Możliwości wykorzystania odpadków drzewnych są bardzo szerokie. Należy spodziewać się, że problem ten zostanie w pełni rozwiązany w ramach Planu Sześcioletniego, co pozwoli nam na przyspieszenie i potaniecie produkcji, w wielu wypadkach, dając jednocześnie dodatkowe wartości gospodarcze.

Samo zagadnienie winno zainteresować osoby stykające się z nim bezpośrednio. Należy mieć nadzieję, że nastąpią w tej sprawie liczne wypowiedzi, które pozwolą na wprowadzenie szeregu nowych ulepszeń i pomysłów racjonalizatorskich.

Czyszczenie maszyn i motorów elektrycznych

(c. d. z Nr 37)

SKŁADOWANIE

ŁATWOPALNYCH ROZPUSZCZALNIKÓW

39. Rozpuszczalniki powinny być składowane zgodnie z właściwymi przepisami przeciwpożarowymi.

40. Nie powinno się nigdy gromadzić używanych do czyszczenia rozpuszczalników w miejscu pracy. Jeżeli muszą być one trzymane w budynku, powinny być w pomieszczeniu ogniotrwałym, posiadającym gaśnicę. Powinny znajdować się w naczyniach ochronnych. Zaopatrzenie powinno być ograniczone do takiej ilości jaka potrzebna jest na jeden dzień, a w żadnym razie nie powinno obejmować więcej niż 10 takich naczyń (ok. 4 l każde). O ile większa ilość rozpuszczalników musi być nagromadzona, powinno się je trzymać w specjalnym ogniotrwałym składzie, z dala od budynków fabrycznych.

41. Jeśli rozpuszczalniki muszą być w fabryce, powinno się zatroszczyć o staranną wentylację. W niewielkich pomieszczeniach zamkniętych powinno się zastosować aparaty dolnosące. Trzeba przy tym uważać, aby wylot urządzenia wentylacyjnego znajdował się z dala od miejsca pracy, tak aby żaden robotnik nie był narażony na wdychanie trujących par i aby uchodziły one z dala od płomieni i iskier.

42. Rozpuszczalniki powinny być daleko od źródeł gorąca, płomieni i iskier. Powinno się zaopatrzyć miejsce składowania rozpuszczalników w napisy „Palenie wzbronione“ i sumiennie przestrzegać tego zakazu.

43. W pomieszczeniu, w którym zgromadzone są rozpuszczalniki, powinna panować niska temperatura, w celu utrudnienia tworzenia się trujących par. Lampy i wyłączniki powinny być paro-odporne i zabezpieczone od wybuchów.

44. Wszystkie rozpuszczalniki muszą być przenoszone i używane w zamkniętych zbiornikach ochronnych.

OBCHODZENIE SIĘ Z ROZPUSZCZALNIKAMI

45. Łatwopalne rozpuszczalniki służące do oczyszczenia maszyn i silników elektrycznych nie mogą być w żadnym razie wylewane do scieków i przewodów kanalizacyjnych. Należy je przenieść w zamkniętych zbiornikach do składu, gdzie nie będą zatrzymywały rzek, źródeł wody do picia i nie będą dostępne dla dzieci.

46. Niepotrzebne rozpuszczalniki łatwopalne powinny być palone stopniowo w małych ilościach. Palenie to powinno się odbywać w bezpiecznej odległości od zabudowań fabrycznych i materiałów palnych, a robotnicy dokonyujący tego powinni stać z tej strony, z której wiatr wieje. Taka metoda postępowania może być stosowana tylko pod nadzorem kierownika lokalnej straży pożarnej lub innej kompetentnej osoby, przy tym pod warunkiem, że robotnicy asystujący przy tej operacji posiadają ekwipunek przeciwpożarowy, i maski gazowe typu tlenowego.

47. Silne roztwory chemiczne powinny być wylane na ziemię, w którą wsiąkną, w miejscu, gdzie nikt nie bywa. Jeżeli wylewa się je do przewodów kanalizacyjnych, powinno się rozpuścić je w dużej ilości wody, a następnie

splukiwać rurę stałym strumieniem wody dla jeszcze większego rozcieńczenia i zmycia resztek ze ścian rury. Przed zastosowaniem tej metody powinno się sprawdzić, czy przepisy prawne nie zabraniają tego.

Ruchomy szybkozmienny uchwyt

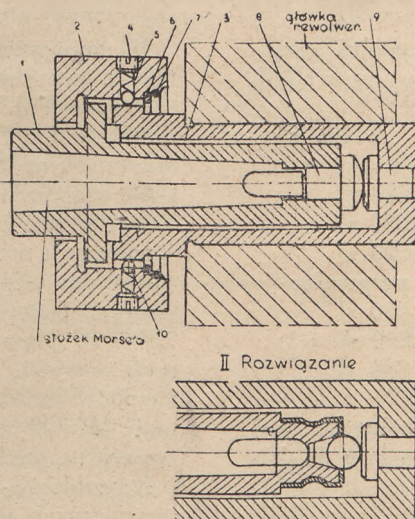
Przy stałym zamocowywaniu wiertła zachodzi „średnicowe rozbijanie“ obrabianego otworu wskutek niewspółosiowości osi wierconej części i osi wiertła.

Wadę tę usuwa się lekko przy pomocy ruchomego, szybkozmiennego uchwytu (patrz rys. 1).

Przy umocowywaniu wiertła w takim uchwycie oś wiertła pokrywa się z osią obrabianego otworu. Uchwyt składa się z korpusu 3 umocowanego w gnieździe rewolwerowym główki maszyny, w której wstawia się zmienną tuleję z wiertłem.

Dla ochrony wiertła od obracania się zmienna tuleja 1 swoimi występami wchodzi w odpowiednie otwory korpusu 3. Osiowe wzmocnienie prowadzenia odbywa się za pośrednictwem zderzaków 8—9.

Drugie rozwiązanie stopy tulei 1 przedstawione jest na dolnym szcze-



góle rys. 1. Konstrukcja pokrywy drugiej umożliwia szybkie przeprowadzenie zmiany narzędzia. W po-

łożeniu jakie widzimy na rysunku, pokrywa 2 przeszkadza wypadnięciu zmiennej tulei 1.

Mimowolnemu obrotowi pokrywy 2 zapobiega się przez przytwierdzenie jej dwiema kulkami 10, które pod działaniem sprężyn 5 wchodzi w podłużne wgłębienie korpusu 3. Pokrywa umocowana jest na korpusie podkładką 6 i sprężyną pierścieniową 7.

Chcąc zmienić narzędzie, pokrywę 2 przekręca się ręką o 90° aż do spotkania się jej przecięć z występami zmiennej tulei 1. W takim więc położeniu zachodzi zmiana narzędzia.

Omawiany ruchomy uchwyt ma nieduże odchylenia od płaszczyzny rewolwerowej główki, dzięki czemu przy pracy i zmianie narzędzia rewolwerowy suport odprowadza się w tył na stosunkowo niedużą odległość.

(wg Stanki i Instrumenty)

Racjonalizacja i współzawodnictwo

Komisja usprawnień ocenia wyniki

W Dzienniku Urzędowym Ministerstwa Przemysłu i Handlu z dnia 30.X.1948 r. pod pozycją 306 ukazał się okólnik nr 14 Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 21.X.1948 r. w sprawie wykorzystania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy.

W myśl tego okólnika premiowaniu podlegają zgłoszone przez pracowników fizycznych lub umysłowych pomysły, które po wprowadzeniu w życie przyniosą przemysłowi korzyść przez to, że:

1. podniosą jakość produkowanego towaru.
2. obniżą koszty produkcji na jednostkę,
3. wprowadzą oszczędność w użyciu surowców, materiałów pomocniczych, narzędzi i urządzeń lub obniżą koszty robocizny,
4. zwiększą wydajność pracy,
5. usprawnią organizację pracy,
6. zwiększą bezpieczeństwo pracy lub jej warunki higieniczne.

Pomysły nie podpadające pod wyżej podane punkty nie mogą być premiowane.

Okólnik omawia szczegółowo wszystkie warunki zgłoszenia, uznania pomysłu i trybu premiowania.

Życie wykazało konieczność powołania komisji, która uchwyciłaby wszystkie pozytywne pomysły w dziedzinie współzawodnictwa i racjonalizatorstwa w przemyśle miejscowym.

Departament Przemysłu Miejsowego powołał do tych spraw Komisję Usprawnień.

Wiele wysiłków rąk i mózgów, wiele godzin pracy dali robotnicy i pracownicy umysłowi różnych branż PM, aby móc wprowadzić swoje pomysły w czyn, wypróbować je i przedstawić do właściwej oceny Komisji Usprawnień.

Komisja jest ciałem zbiorowym i ma własny regulamin, na którym opiera swoje postępowanie, ma prawo powoływać specjalistów i rzeczoznawców do oceny spraw specjalnych, ma też prawo wnioskowania nagród za pozytywne osiągnięcia.



Zarządzeniem Dyrektora Departamentu Przemysłu Miejscowego z dnia 11.IV. br. zostały powołane do życia Wojewódzkie Komisje Usprawnień przy Dyrekcjach Przemysłu Miejscowego. Pierwsze posiedzenie Komisji przy Departamencie Przemysłu Miejscowego odbyło się dnia 22.III.50 r.

Na tym posiedzeniu rozpatrywano sprawę Lucjana Rafałowicza i Jana Wawrzyniaka, pracowników zakładu PM Dyrekcji Pomorskiej. Usprawnienia wykonane przez wymienionych pracowników dotyczą produkcji kaset do pakowaczek dla Monopolu Tytoniowego. Obu racjonalizatorom przyznano łączną premię jednorazową w wysokości 92.000 zł.

W dniu 23.III.50 r. Komisja Usprawnień rozpatrzyła 3 wnioski DPM-Kraków i jeden wniosek DPM-Olsztyn.

W wyniku narady i oceny Komisja ustaliła przyznać za uzyskane oszczędności w DPM-Kraków:

inż. W. Piechaczkiemu	— 21.620 zł
K. Rozczynowi	— 21.620 zł
Wł. Twardowskiemu	— 21.620 zł

jako premie racjonalizatorskie Komisja przyznała:

Wł. Pyrzykowi	— 25.400 zł
Wł. Łodziańskiemu	— 29.200 zł
J. Trybule	— 30.800 zł

wszystkim z DPM-Kraków.

Poza tym Komisja przyznała Janowi Panasiakowi z DPM-Olsztyn 3.000 zł nagrody jako zachętę do dalszej pracy.

Załatwiając napływające sprawy Komisja w dniu 24.III. br. ustaliła, poza sprawami będącymi w toku załatwiania, wypłacić premię racjonalizatorską w kwocie 14.000 zł Czesławowi Gawrońskiemu z DPM-Wrocław.

Na posiedzeniu w dn. 31.III. br. Komisja rozpatrywała wniosek DPM-Wrocław o przyznanie premii Marianowi Grosskowi za ulepszenia przy produkcji wózków dziecięcych. M. Grosskowi przyznano premię w wysokości 20.000 zł.

Z wniosków zgłoszonych przez DPM-Rzeszów Komisja przyznała: Piotrowi Idzikowi 7.500 zł za ulepszenie konstrukcji sznitu do tłoczenia podstaw zamków do segregatorów. Władysławowi Korabiewskiemu 2.200 zł za zmniejszenie zużycia smaru, Janowi Borucie, Franciszkowi Folgierowi, Franciszkowi Błażejowskiemu premie zachęty po 2.000 zł za drobne usprawnienia w produkcji.

W dniu 3 kwietnia Komisja Usprawnień rozpatrzyła między innymi wniosek DPM-Kielce dotyczący opracowania tablicy układu DPM-Kielce. Oceniając pozytywnie tę pracę postanowiono przyznać Stefanowi Olzewskiemu oraz Romanowi Świebodzie nagrody po 14.960 zł.

Korzystając z opinii biegłego, Komisja Usprawnień na posiedzeniu w dniu 4 kwietnia 1950 r. postanowiła przyznać Janowi Koteckiemu DPM-Gdańsk premię w wysokości 21.120 zł za usprawnienia dotyczące oszczędności w przedsiębiorstwie chemicznym. Orłowskiemu Edwardowi 18.820 zł Leonowi Zarębskiemu przyznano 9.420 zł. za zwiększenie wydajności suszarni o 100%.

W dniu 7 kwietnia br. rozpatrzone zostały przez

Komisję wnioski z DPM-Jelenia Góra. dotyczące osiągnąć Sergiusza Rudolfa i Feliksa Panfila. Pierwszy z nich, jako kierownik fabryki kafli, uzyskał duże oszczędności używając do wypału kafli odpadków tartacznych, za co otrzymał premię w wysokości 15.304 złote.

Feliks Panfil — ślusarz zakładu PM w Kowarach usprawnił czynności przy wykończaniu kluczy meblowych stosując pracę szlancową zamiast ręcznej.

Wacław Ładkowski otrzymał 10.000 zł jako premię za zmianę pasa napędowego przy toczeniu stali na napęd łańcuchowy, który jest oszczędniejszy w użytku.

Na następnych, kolejnych posiedzeniach Komisji były rozpatrywane sprawy pomysłów i osiągnięć pracowników PM.

Aleksander Zawadzki kierownik zakładu wyrobów drzewnych nr 8 DPM-Olsztyn, który wprowadził stożkowe czopowanie styli, otrzymuje premię 5.000 zł.

Marianowi Lisieckiemu, ślusarzowi warsztatów mechanicznych w Bydgoszczy, Komisja przyznała 23.640 złotych za ulepszenie produkcji zamków do szaf żelaznych. Natan Kapłan z DPM-Wrocław otrzymał 7.500 zł. premii za ulepszenia w zakładzie regeneracji narzędzi. Tadeusz Słotwiński, kierownik fabryki wyrobów celuloidowych, DPM-Jelenia Góra otrzymuje 47.000 zł nagrody za przejście z produkcji ręcznej na mechaniczną.

Rogoziński — pracownik zakładów garncarsko-ceramicznych w Jeleniej Górze otrzymał 10.000 zł za pomysł zastąpienia stożków Segera stożkami własnej produkcji. Aleksandrowi Lewandowskiemu i Stefanowi Perchlikowi, pracownikom fabryki metalowej DPM-Pruszków Komisja przyznała po 8.800 zł. za ulepszenia konstrukcji zamku bańkowego. Józef Kociński i Józef Falkowski pracownicy zakładu DPM-Olsztyn otrzymali po 28.500 zł nagrody za przekonstruowanie i ulepszenia maszyny dziewiarskiej — kompleciarki.

Na wniosek DPM-Bydgoszcz przyznano nagrodę w wysokości 60.000 zł. Wiktorowi Sznajdrowi za przerobienie maszyny do stopek pończoszniczych, na maszynę do robienia pończoch. Rozpatrując wniosek DPM-Bydgoszcz Komisja przyznała nagrodę w wysokości 20.000 zł Janowi Kasprzykowi pracownikowi Wielkopolskiej Huty Szkła w Bydgoszczy za zastąpienie nieruchomych kotłów do odpadków szkła — kotłami uchylnymi.

Załatwiając ostatecznie sprawę wynalazku i uruchomienia prasy do produkcji wyrobów bursztynowych z odpadków bursztynu. w zakładzie dyrekcji gdańskiej i po stwierdzeniu, że zużycie prasy wynosi rocznie 5.406.000 zł. oszczędności Komisja przyznała: R. Piątkowskiemu 60.000 zł, Irenie Szumilewicz — 54.000 zł, Aleksemu Weisbrodt — 35.000 zł, Bolesławowi Szutenberg — 30.000 zł.

Należy zaznaczyć, że wnioski, które napływają do Komisji są szczegółowo rozpatrywane i otwierają drogę awansu społecznego zdolnym pracownikom przemysłu miejscowego. Niech ta pierwsza lista nagrodzonych będzie zachętą dla pracowników PM w ich dalszych wysiłkach racjonalizatorskich.

Usprawnienie pakowania pasty

W Państwowej Fabryce Przetworów Chemicznych w Lublinie pudełka z pastą od podłóg zamykało się starym, ręcznym sposobem. Kawalkiem drzewa trzymanym w rękach przyciskało się wieczko pudełka, obracając je w rękach około 3 i 4 razy. Wszyscy z majstrami włącznie, przyzwyczajeni byli do takiego sposobu pracy i nikt nie myślał o jej usprawnieniu.

Kres tej prymitywnej metodzie pracy położyli dopiero dwaj ślusarze samoucy: *Józef Piskorek i Zdzisław Kurzydłowski*. Zrobili oni maszynę do zamykania pudełek. W kącie stała bezużyteczna, stara wiertarka. Nasunęła im ona myśl zastąpienia pracy ręcznej maszynową: gdyby zamiast obsady wiertła umieścić w maszynie okrągły klocek z twardego drzewa, to przy pomocy dźwigni można by szybko i dokładnie zamykać pudełka pod silnym, równomiernym naciskiem. Próba wykazała, że w ten sposób pudełka można zamykać 30 razy szybciej.

Nowatorzy zawiadomili o swym pomysle kierownika — tow. Jaroszka, który po zapoznaniu się z działaniem przyrządu włączył nową maszynę, nazywaną „Zamykaczką“, do procesu produkcji. Należy tu podkreślić, że ulepszenie Piskorka i Kurzydłowskiego jest już drugim osiągnięciem racjonalizacyjnym załogi, gdyż w ubiegłym roku, dzięki pomysłowości obsługi maszyn do wyrobu świeczek choinkowych, uzyskano możność podwyższenia produkcji tego towaru o 150%.

Kierownictwo Fabryki postanowiło obydwu nowatorów przenieść do wyższej grupy uposażeń i przyznać im specjalną premię pieniężną.

J. Zarajczyk

Korespondent fabryczny
DPM — Lublin

RACJONALIZATORZY PM W LUBLINIE

Nowopowołane do działania komisje usprawnień i racjonalizacji przy dyrekcjach PM zaczęły już działać. Siedmioosobowa Komisja DPM-Lublin zatwierdziła i zaleciła do zastosowania w produkcji 6 usprawnień racjonalizatorskich, przyznając racjonalizatorom premie na łączną sumę 160.000 zł.

W grupie 5 nagrodzonych na specjalne wyróżnienie zasługują: *Mieczysław Śmigielski*, który za uzyskane oszczędności roczne na sumę 570.000 zł otrzymał 45.000 zł.

M. Śmigielski skonstruował kocioł do gotowania kleju o podwójnych ścianach oraz zbudował urządzenie do sklejanie fornierów, ogrzewane parą wodną.

Edward Skalski stolarz tychże zakładów usprawnił sklejanie listew, co daje rocznie 180.000 zł oszczędności. *E. Skalski* otrzymał 50.000 zł premii.

DPM KRAKÓW PREMIUJE SWOICH RACJONALIZATORÓW

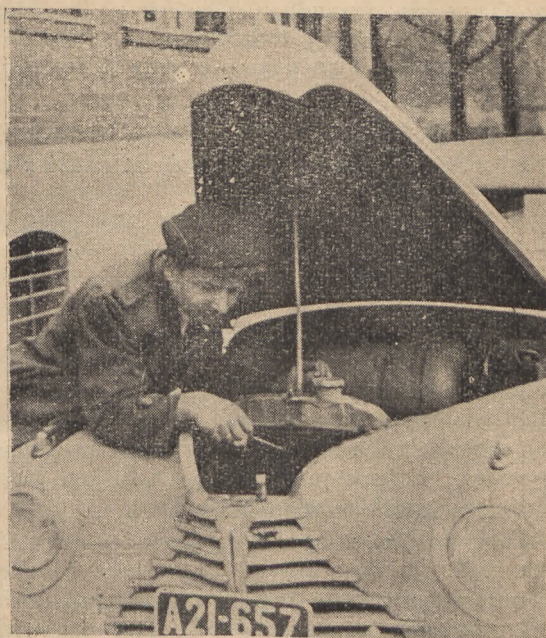
DPM Kraków, oceniając wysiłki swoich pracowników w zakresie ulepszenia i usprawnienia produkcji, przyznała:

Stefanowi Pietrzakowi — 22.621 zł.

Leopoldowi Wiktorczykowi — 3.854 zł. obydwu z Państwowej Fabryki Szczotek i Pędzli w Białej Krakowskiej *Stanisławowi Byczkowi* pracownikowi Państwowej Odlewni Żelaza w Charsznich przyznano 11.513 zł, *Piotr Mucha* otrzymał 48.346 zł, a *Franciszek Chomik* 8.274 zł. Obaj z Państwowych Zakładów Cynkowniczych w Krakowie.

70 TYS. KM BEZ REMONTU CHCE PRZEJECHAĆ MIECZYŚLAW KRUPSKI

W odpowiedzi na wezwanie kierowcy samochodu Urzędu Wojewódzkiego w Szczecinie *Mieczysław Krupski*, szofer samochodu Skoda PDM w Szczecinie zobowiązał się do przejechania powierzonym mu wozem 70 tysięcy km bez remontu. Ponadto postanowił on do końca br. zaoszczędzić 2 proc. z powierzzonego mu paliwa.



Mieczysław Krupski wzywa do podjęcia podobnych zobowiązań wszystkich kierowców samochodowych zakładów DPM województwa szczecińskiego (Kurier Szczeciński 15.IV.50).

Szkolnictwo zawodowe branży odzieżowej dąży do przygotowania nowych fachowczyń, które nie tylko są dobrymi wykonawczyniami powierzonej pracy, ale i które podniosą produkcję konfekcyjną na wyższy poziom. One właśnie swoim wysiłkiem zmieniają dotychczasową opinię, że gotowe ubrania nie mogą być modne, ani ładne.

Liceum Przemysłu Odzieżowego we Wrocławiu kończy pierwszy rok nauki przedstawionej na nowy system. Był to rok trudny, szkoła musiała samodzielnie zdobywać doświadczenie w wielu dziedzinach i przezwyciężać opory niektórych uczennic, które początkowo uważały taśmowy system szycia za pośledniejszy od szycia tak zwanego na „miarę“.

Uczennice jednak zostały szybko przekonane o zaletach nowego systemu, szkoła zyskała odbiorców na swoje prace. Są nimi sklepy PDT, Przemysłu Artystycznego itp.

Wszystkie uczennice przed rozpracowaniem sztuki odzieży „na taśmę“ wykonują ją w całości, a więc unieją szycić każdy jej element. Następnie zostaje sporządzony szczegółowy układ kroju, chronometraż i wiele czynności, o których nie ma pojęcia klientka zachwycająca się w sklepie elegancką bluzeczką.

„Taśma“ w liceum nie jest długa, zależy bowiem na jak największej różnorodności modelu. Uczennice, przeważnie pochodzenia robotniczo-chłopskiego są chętne i zdolne. Po pierwszych trzech latach nauki, dziewczęta zdają egzamin czeladniczy. Te, które kształcą się dalej, zostają technologami i mogą obejmować stanowiska kierownicze w przemyśle odzieżowym.

Drugim zadaniem szkoły jest zbliżenie uczennic do fabryk i związanie ich od pierwszych lat nauki z zakładem pracy.

I tu trafiają się przeszkody — nie łatwo jest dostać pozwolenie na wejście do zakładów produkcyjnych. Uczennice jednak powinny brać udział w naradach roboczych zakładu pracy, poznawać trudności „w prawdziwym“ przemyśle, a nie tylko na terenie warsztatów szkolnych.

Zrozumiała to Wrocławska Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejskowego, która objęła patronat nad szkołą i przyjmie na praktykę wakacyjną do swoich zakładów znaczną część uczennic. Poza tym DPM dostarcza szkole w miarę możliwości surowiec (np. przędzę dla warsztatów dziewiarskich), służy fachową radą.

Przedstawienie nauki w szkole na system taśmowy stworzyło nie istniejące do tej pory trudności z surowcem. Dopóki uczennice szły indywidualnie dla siebie, rodzin i koleżanek, kwestia ta nie istniała, Ale produkcja taśmowa wymaga od razu większej ilości materiału.

Centrale Handlowe nie znając możliwości szkoły, nie miały początkowo zaufania do jej pracy. Dopiero gdy zobaczyły pierwsze modele, posypały się zamówienia, a z nimi materiały. Teraz warsztaty szkolne nie mogą nadążyć szyciu sezonowych jedwabnych sukienek, piżam, opalaczy, a ostatnio otrzymały polecenie wykonania 10 modeli na wielką rewię PDT.

Kierowniczką warsztatów jest Jadwiga Bielawska, kierowniczką „taśmy“ zeszytowa absolwentka szkoły Wielgoszewska, która radzi sobie doskonale. Kilka-naście uczennic siedzi przy stołach i maszynach. Najzdolniejsze wśród nich są: Wojciechowska, Mikuła, Tycówna i Matuszewska. Szyją spódniczki z niebieskiego kretonu. Lubią swój przyszły zawód i chcą poznać wszystkie jego tajemnice.

(W. J.)

DPM—Wrocław

SZKOLENIE PRACOWNIKÓW ZAOPATRZENIA

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego przy współudziale Ministerstw: Górnictwa, Przemysłu Ciężkiego, Przemysłu Lekkiego oraz Przemysłu Rolno-Spożywczego, organizuje 3 kolejne 6-dniowe kursy szkolenia pracowników zaopatrzeniowych.

Szkolenie to jest związane z planem zaopatrzenia na rok 1951.

Pracownicy przemysłu miejscowego wezmą udział w tym szkoleniu, aby później właściwie prowadzić planowe zaopatrzenie przemysłu miejscowego.

Plan zamierzonego szkolenia obejmuje 6 działów:

- I. Cele, którym służy plan zaopatrzenia.
- II. Normowanie zużycia.
- III. Normowanie zapasu.

IV. Plan zaopatrzenia.

V. Kontrolowanie i regulowanie biegu wykonania planu.

VI. Ujawnienie oraz realizacja zbędnych i nadmiernych remanentów.

Każdy z tych punktów będzie w wykładach i dyskusji rozbity na szereg podpunktów, wyczerpujących zagadnienie zarówno teoretycznie, jak i naświetlających praktyczne wykonanie na podstawie obowiązujących zarządzeń i wzorów.

Szkolenie tego typu bez wątpienia przyczyni się do podniesienia fachowości zaopatrzeniowców w przemyśle miejscowym, dając w ten sposób gwarancję lepszego wykonania planu zaopatrzenia, tak ściśle związanego z produkcją, jej ilością i jakością.

POZNAŃSKI KURS REFERENTÓW OCHRONY ZDROWIA

Dyrekcja poznańska w porozumieniu z Akademią Lekarską w Poznaniu zorganizowała 14-dniowy (72 godz.) kurs dla referentów bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach przemysłu miejscowego.

Szczególny nacisk w programie szkolenia położono na ogólną higienę pracy, choroby zawodowe oraz naukę o Polsce Współczesnej.

Kurs ukończyło 36 słuchaczy. Najlepsze wyniki osiągnęli Eugeniusz Woźniak — praktykant techniczny z Poznania, Kunegunda Ćwik — referentka socjalna z Gniezna i Władysław Łempicki — majster hutniczy z Gostynia.

Wiadomości nabyte przez uczestników kursu przy-

czynią się do usprawnienia działalności referatów bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach dykcji poznańskiej, zwiększającej stale swój stan posiadania. Przykład DPM — Poznań jest godny naśladowania.

KURS SZCZOTKARSKI

Kurs szczotkarski w Białej Krakowskiej ukończyło 26 absolwentów. W ten sposób zakłady szczotkarskie powiększyły ilość przygotowanych fachowo pracowników.

Prosimy Rady Zakładowe fabryk Szczotkarskich i Pędzli nr 1 i 2 w Białej Krakowskiej o wiadomości, jak pracują absolwenci, czy i jak posługują się wiedzą teoretyczną, zdobytą na kursie, w wykonywanej pracy.

Dział socjalny

Komu należy wypłacać zasiłek rodzinny?

Zasiłek rodzinny, zgodnie z przepisami o ubezpieczeniu rodzinnym, otrzymuje zasadniczo każdy pracownik, mający na utrzymaniu dzieci, które nie zdolne są jeszcze utrzymać się własnymi siłami.

Podstawowym warunkiem uprawnień do zasiłku rodzinnego jest pozostawanie dziecka „na całkowitym i wyłącznym utrzymaniu pracownika lub pracownicy” — mówi wyraźnie przepis ustawy.

W praktyce jednak nasuwają się różne wątpliwości odnośnie tego, kto jest uprawniony do zasiłku, lub komu, do czyich rąk ten zasiłek należy wypłacić.

O jakimś formalnym, bezdusznym stosowaniu przepisów, w oderwaniu od zasadniczych sytuacji życiowych, nie może tu absolutnie być mowy.

W związku z tym Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej udzieliło szereg wskazówek odnośnie poszczególnych sytuacji życiowych.

Wskazówki te mają duże znaczenie społeczne, ponieważ porządkują praktykę na odcinku, w którym często wynikały wątpliwości i nieporozumienia, określają w sposób jasny uprawnienia rodziców do świadczeń na dzieci w różnych sytuacjach życiowych, a przede wszystkim zapobiegają pokrzywdzeniu rodziców i dzieci wskutek formalistycznego stosowania przepisów. Rozpatrzmy je po kolei:

Jeżeli oboje pracujący rodzice pozostają we wspólności rodzinnej — zachodzi zatem wypadek — zgodnego wspólnego pożycia rodziców i dzieci, zasiłek należy więc wypłacać z tytułu zatrudnienia ojca. Matce zaś, z tytułu jej zatrudnienia, należy wypłacać zasiłek rodzinny wtedy, jeżeli dziecko pozostaje faktycznie na jej utrzymaniu. Za ocenę, które z rodziców w warunkach wspólności rodzinnej utrzymuje dzieci, przyjmuje się za miarodajne oświadczenie rodziców.

Jeżeli zatem matka-pracownica, pozostająca we wspólności domowej i rodzinnej z mężem i dziećmi, zażąda wypłaty zasiłku rodzinnego, należy wypła-

cać zasiłek z tytułu zatrudnienia matki. Jest bowiem słuszne, aby we wszystkich przypadkach, gdy pracująca matka tego zażąda, zasiłek rodzinny był wypłacany z tytułu jej zatrudnienia, gdyż należy przyjąć, że w takich przypadkach pracująca matka faktycznie utrzymuje dziecko z uwagi na to, że utrzymanie i wychowanie dziecka polega nie tylko na nakładach pieniężnych, lecz także i na staraniach około osoby dziecka, które z reguły ciąży na matce.

O ileby po zarządzeniu wypłaty zasiłku matce, ojciec podniósł sprzeciw, ubezpieczalnia powinna wydać formalne orzeczenie, od którego ojciec może odwołać się do właściwych organów.

Zachodzić może wypadek, że oboje pracujący rodzice dziecka nie pozostają we wspólności domowej i rodzinnej. Komu więc należy wypłacić zasiłek rodzinny? Wtedy zasiłek rodzinny wypłaca się z tytułu zatrudnienia temu z rodziców, przy którym dziecko faktycznie przebywa. Domniemywa się bowiem, że dziecko pozostaje na utrzymaniu tej osoby, która je wychowuje i z którą pozostaje ono we wspólności domowej i rodzinnej.

Jeżeli zasiłek rodzinny przysługuje z tytułu zatrudnienia tylko jednego z rodziców, który zaniedbuje interesy rodzinne i obraca zasiłek rodzinny nie na potrzeby dzieci, wtedy drugi z rodziców nie będący pracownikiem, może wystąpić o wypłatę zasiłku rodzinnego do jego rąk.

Tryb ten będzie oczywiście zbędny w przypadkach, gdy orzeczeniem sądowym dziecko zostało powierzone jednemu z rodziców lub na rzecz jednego z rodziców zostały przysądzone alimenty dla dziecka. Takie orzeczenie sądu przesądza bowiem zarazem sprawę, kto z rodziców daje rękojmię należytej dbałości o dobro dziecka.

W takich przypadkach należy zawsze wypłacać zasiłek rodzinny tylko tej osobie, której sąd powierzył dziecko, wzgl. na rzecz której przysądził alimenty

dla dziecka. Osobie tej, jeśli jest pracownikiem, wypłaça się zasiłek rodzinny z tytułu jej własnego zatrudnienia, a jeśli nie pracuje — z tytułu zatrudnienia osoby zobowiązanej do alimentów. W związku z tym nie należy dokonywać wypłaty zasiłku rodzinnego do rąk płacącego alimenty, gdyż nie może on sobie zarachowywać zasiłku rodzinnego na poczet alimentów.

Alimenty są bowiem częścią jego indywidualnego zarobku wzgl. dochodu, z którego alimenty mogą być egzekwowane, podczas gdy zasiłek rodzinny nie ma charakteru osobistego prawa majątkowego pracownika, lecz jest świadczeniem społecznym, niezależnym od zarobku i przeznaczonym w całości na potrzeby dziecka, o które ma dbać w tym przypadku osoba opiekująca się dzieckiem. Zasady te mają zastosowanie również w przypadkach rozvodu rodziców, w których zasiłek rodzinny należy wypłać temu z rodziców, któremu sąd powierzył dziecko.

Żeby uniknąć podwójnej wypłaty w wypadku, gdy zachodzi możliwość wypłaty zasiłku rodzinnego na to samo dziecko obu rodzicom pracującym, zakład pracy może dokonać wypłaty tylko po uprzednim porozumieniu się z Ubezpieczalnią Społeczną, jako właściwą instytucją w zakresie ustalenia prawa do zasiłków.

Ubezpieczalnia Społeczna w przypadku wypłaty zasiłku rodzinnego matce zarządza zamieszczenie w ewidencji ojca odpowiedniej uwagi, lub zwraca się o to do ubezpieczalni właściwej, ze względu na miejsce pracy ojca.

Przy tej sposobności jeszcze należałoby zapoznać czytelników z ostatnim wyjaśnieniem Min. Pracy i Opieki Społecznej, zawartym w piśmie z dnia 5.4.1750 r. znak: Un-15a-14/50 dotyczącym upraw-

nień do zasiłków rodzinnych żon nieślubnych tj. osób, pozostających w faktycznym pożyciu małżeńskim i mających dzieci.

Szereg okoliczności spowodował to, że nie wszyscy pracownicy mogli dotąd zawrzeć związek małżeński w formie prawnej przewidziany. Złożyły się na to trudności uzyskania dowodu rozwiązania poprzedniego małżeństwa wskutek śmierci, zaginięcia, bądź porzucenia przez małżonka w okolicznościach wojennych itd.

Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej upoważniło Ubezpieczalnię Społeczną w poszczególnych przypadkach do podjęcia wypłaty zasiłku rodzinnego przed zalegalizowaniem faktycznego pożycia, skoro zaistniały podstawowe warunki do zasiłku, tj. pozostawanie na całkowitym i wyłącznym utrzymaniu pracownika i wychowywanie dzieci.

Zgodnie bowiem z intencjami przepisów o ubezpieczeniu rodzinnym zasiłki rodzinne są związane z wychowywaniem i utrzymywaniem dzieci. W związku z tym zasiłek rodzinny przysługuje przede wszystkim na dzieci, na żonę zaś zasadniczo o tyle, o ile wychowuje dzieci, na które przysługuje zasiłek.

Ze względu na to zasiłek rodzinny na żonę należy traktować nie jako samoistne świadczenie, lecz jako uzupełnienie zasiłku na dzieci. *Jeżeli zatem są dzieci, na które pracownik otrzymuje zasiłek, osobę pozostającą z pracownikiem w faktycznym pożyciu małżeńskim i na jego całkowitym i wyłącznym utrzymaniu, a wychowującą te dzieci, należy w zakresie uprawnień do zasiłku rodzinnego przed zalegalizowaniem pożycia, traktować jako żonę. Odnosi się to również do wszelkich świadczeń rodzinnych w czasie ciąży.*

a. p.

PAŃSTWOWY PRZEMYSŁ MIEJSCOWY DZIECIOM SWOICH PRACOWNIKÓW

Troska o dziecko, o jego zdrowie, siły, wychowanie i naukę to postulaty domu, szkoły i ogólnej akcji socjalnej.

Państwowy Przemysł Miejskowy w roku bieżącym prowadzi kolonie letnie dla dzieci w następujących 9 miejscowościach.

1. DPM Kraków — w Białym Dunaju w miesiącach VII i VIII.
2. DPM Bydgoszcz — Ogólnobranżowa w Ciechoćniku w miesiącach V, VI, VII, VIII i IX.
3. DPM Bydgoszcz Metalowa — w Tlenie koło Tucholki w miesiącach VI, VII, VIII i IX.
4. DPM Warszawa w Czapkowie koło Mińska Maz. w miesiącach VI, VII i VIII.
5. DPM Łódź w Józefowie koło Tomaszowa w miesiącach VII i VIII.
6. DPM Katowice w Wiśle — Głębcach w miesiącach VI, VII, VIII i IX br.
7. DPM Olsztyn — w Krutyni w miesiącach VI, VII i VIII.

8. DPM Lublin w Bondyrzu, pow. Zamość koło Krosnobrodu w miesiącach VI, VII i VIII oraz

9. DPM Łódź — w Łebie w miesiącach VII i VIII. Łączna ilość miejsc wynosi 1161. Turnusy trwają po 28 dni. Przewidziane, że z kolonii PM skorzysta 3204 dzieci naszych pracowników.

Obok tego ponad 4.000 dzieci naszych pracowników skorzysta z kolonii szkolnych, Tow. Przyj. Dzieci i innych.

Warto zaznaczyć, że w Głuchołazach jest na ukończeniu remont prewentorium dla dzieci pracowników PM i jeszcze w roku bieżącym prewentorium to zostanie oddane do użytku.

REFERATY SOCJALNE ZAKŁADÓW PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO SZCZECIN PODJĘŁY WSPÓŁZAWODNICTWA

W dniu 20 maja br. w Dyrekcji Przemysłu Miejskowego Szczecin obradowali przewodniczący Rad Zakładowych, referenci socjalni z 37 zakładów PM w obecności przedstawicieli dyrekcji, partii, zw. metalowców i organizacji społecznych.

Tematem konferencji było ożywienie akcji społecznej i właściwe wykorzystanie funduszy przeznaczonych na tę akcję.

Omówiono starania o jak najszerszy udział pracowników PM we wczasach, a dzieci pracowników w koloniach i półkoloniach letnich.

Postanowiono uczynić starania o uzyskania właściwej pomocy lekarskiej dla pracowników i ich rodzin.

Sprawy kulturalno-oświatowe postanowiono rozwiązać w oparciu o Zw. Zaw. Metalowców i Drzewiarzy.

Celem udostępnienia udziału w sporcie zdecydowano przydzielić sprzęt zespołom pracowników PM mieszkającym na wsi, i przez to zainteresować sportem ludność wiejską.

Dla osiągnięcia jak najlepszych wyników ustalono organizować współzawodnictwo pomiędzy referatami socjalnymi zakładów pracy.

Wytycznymi współzawodnictwa jest jak najlepsze wykorzystanie funduszy przeznaczonych na akcję socjalną. Za najlepsze wyniki przewidziane są premie.

*Ewald Podolski
Szczecin*

W Życiu Zakładów

Odwiedzamy zakłady przemysłu miejscowego w lubelszczyźnie

Ogólnopolski Informator Przemysłu Miejsowego wprowadza od dłuższego czasu zwyczaj poświęcenia części numeru sprawom jednego regionu. Obecnie przysłała kolej na Lublin i województwo lubelskie.

Lublin jako ośrodek regionu rolniczego może poszczycić się poważnym przemysłem spożywczym. Do rzędu tego przemysłu należą: młyny handlowe, cukrownia, rzeźnia, fabryka konserw, drożdżownia, browary, syropiarnia, fabryka namiastek kawy, olejarnie, octownie, wytwórnie marmolady, proszku mlecznego itd.

Podkreślić należy również w Lublinie istnienie dość poważnego przemysłu materiałów budowlanych. Silnie są tu reprezentowane fabryki dachówek „Eternit“, betoniarnie, cegielnie, kaflarnie i wytwórnie papy dachowej.

RZECZ O ROLI PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO W MIEŚCIE LUBLINIE I REGIONIE

Jak w każdym regionie o przewadze rolniczej tak i w regionie lubelskim rola przemysłu miejscowego ma swój znaczniejszy ciężar gatunkowy. Zadaniem tego przemysłu było dźwiganie z ruin warsztatów pracy i organizowanie nowych gałęzi produkcji. Nasz rozwijający się pochód do socjalizmu w okręgach drobno towarowych przekazuje warszatom pracy przemysłu miejscowego i drobnej wytwórczości coraz to nowe zadania i działy gospodarki narodowej. Gdy przechadzamy się po ulicach tego miasta, odnosimy wrażenie, że Lublin pośród miast polskich jest miastem, które najwcześniej uspołeczniło swój handel, rzemiosło i drobną wytwórczość oraz przemysł. Na szyldach widzi się nazwy przedsiębiorstw państwowych, spółdzielni spóżywców, spółdzielni pracy i różnych central branżowych handlu państwowego.

Rola Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Lublinie rośnie z dnia na dzień. Dyrekcja buduje swój gmach jako widoczny znak swej aktywności w terenie. Dotychczas mieści się „kątem“ w różnych lokalach.

W PAŃSTWOWEJ FABRYCE WAG UCHYLNYCH

Lublin posiada trzy poważne zakłady wyrabiające najrozmaitsze typy wag.

Wagi lubelskie cieszyły się zasłużoną sławą towaru solidnego, wykonanego solidnie, trwałego i praktycznego. Poszukiwane były one w szerokim świecie i dziś wagi te przechodzą swój renesans. W państwie organizującym gospodarkę planową waga odgrywa olbrzymią rolę. Nie kupuje się już na oko, ani zwierząd domowych, ani jaj, ani też produktów rolnych.

Każda spółdzielnia handlowa czy produkcyjna, każde przedsiębiorstwo państwowe chce mieć cały system wag pracujących jak najbardziej dokładnie i szybko. Dlatego też wagom lubelskim można rokować duże nadzieje. Fabryki te długie lata nie powinny się obawiać ograniczeń produkcyjnych.

Pierwsze nasze kroki skierowujemy więc do zakładów, produkujących wagi. Najbardziej złożoną produkcją jest produkcja wagi uchylniej. Wyrabia się tu tak często spotykane w handlu detalicznym wagi sklepowe, uchylnie ważące do 15 kg. Zasadniczo taka wzorcowa waga waży 1 kg bez odważników. Są to wagi bardzo złożone, równoramienne z przyrządem uchylnym.

Poza wagami sklepowymi wyrabia się tu masowo wagi lekarskie. Na te zgłaszają liczne zapotrzebowania szpitale, wojsko, zakłady opieki społecznej dla dzieci itp. Inny typ wagi uchylniej waży ciężary do 200 kg. Fabryka przygotowała w ramach czynu pierw-

szomajowego prototyp na wagę uchylną mogącą ważyć 1.000 kg.

Na każdą wagę składa się kilkaset części wraz z całym systemem śrub i śrubek. W fabryce wag właściwy kapitał stanowi człowiek, który zna swoją robotę. Tego kapitału ludzkiego w Lublinie spotkaliśmy olbrzymie bogactwo. Kierownikiem fabryki jest młody 27-letni ślusarz Jan Ujma, cieszący się opinią dobrego organizatora.

Najważniejszym działem fabryki jest montaż, którym kieruje 39-letni Władysław Lotkowski pracujący już kilkanaście lat w tym przemyśle. Ma on w palcach wycucie instynktu wagi i jej indywidualnych zalet czy niedomagań.

Wagi wprawdzie robi się seryjnie, ale mimo to każda waga ma coś z własnej indywidualności. Montownia zajmowała się również remontem wag uchylnych z całego kraju. Obecnie jednak oddział się likwiduje, a remonty mają być przekazane osobnemu przedsiębiorstwu remontowemu.

W fabryce są dwie brygady młodzieżowe złożone każda z 5 ludzi. Na czele brygad stoją wytrawni brygadziści odznaczający się dużymi zdolnościami pedagogicznymi. Takimi pedagogami są *Jan Sadowski* pracujący w swym zawodzie z górą 30 lat, oraz ob. *Kowaczyk*. Wszyscy brygadziści należą do ZMP. Na nasze zapytanie, czy zadowolony jest z młodych rzemieślników, sędziwy mistrz Sadowski odpowiada, że będą z nich ludzie i rzetelni rzemieślnicy.

Ze szczególną pochwałą wskazuje na 19-letniego *Janusza Dalewskiego* z Warszawy oraz *Mariana Korniczka* lat 25 z Lublina. Porównanie prac brygad starszych pracowników z młodocianymi nie wypada zbyt rażąco na niekorzyść młodych. Każdy dzień przynosi tym brygadam doskonalenie się w zawdzie.

W samej fabryce panuje obecnie rewolucja reorganizacyjna w wielkim stylu. Każda obrabiarka obecnie otrzymuje swój własny motor i w halach zniknie nieprzejrzysty las dziesiątków pasów transmisyjnych uzależnionych od jednego wału napędowego.

We wszystkich zwiedzanych przez nas zakładach spotykaliśmy się ze specjalnie żywym ruchem racjonalizatorskim. Ten ruch kwitnie także w Fabryce Wag Uchylnych.

Stanisław Michalak lat 56 wynalazł przyrząd do frezowania ważków do wag lekarsko-osobowych. Inny jego pomysł to przyrząd do uszczeltek gumowych do wag pełnouchylnych. Rozwija się również wspólzawodnictwo pracy w fabryce.

Wybija się tu 62-letni ob. Szybczyński obsługujący strugarkę i uzyskujący około 140% normy, nawiasem mówiąc już rewidowanej. Szybczyński jest poza tym znakomitym pedagogiem młodego narybku. Wybitnym przodownikiem jest również Jan Zalewski lat 58 wyrabiający do 160% normy, a jest niezwykle dokładny i sumienny.

Specyficzną rolę w fabryce odgrywa 53-letni *Mieczysław Cezar* rzeszowianin i włóczęga po przemyśłach całej Europy. Wędruje on po zakładach, podpatruje robotę i w końcu projektuje jak należy daną obrabiarkę ułożyć w sposób jak najbardziej celo-

wy, niewymagający zbędnych ruchów i martwych przewozów materiału. On to jest zasadniczym sprawcą całej rewolucji reorganizacyjnej w warsztacie.

Prawdziwymi patriotami zakładowymi są również *Stefan Wawer* mający duże zacięcie społeczne i *Aleksander Czerwiński giser*.

Ze zbytem wag nie ma najmniejszego kłopotu. O prototypie wagi uchylnej na 1.000 kg dowiedziała się już nawet zagranica i interesuje się wagą m. in. Bułgarzy. Wiele przemysłów i central handlowych naciska na zarząd fabryki, by ta ruszyła, choćby w małych seriach produkcję tej potężnej wagi a tak przydatnej dla naszego życia gospodarczego.

W FABRYCE WAG D. „HESSA“

W okresie przedwojennym fabryka zajmowała kompleks budynków na przestrzeni prawie całej dzielnicy miasta.

W czasie bombardowania fabryka spłonęła, a po wojnie nie umiano zabezpieczyć całego terenu na cele mającej się odbudować fabryki. Teren w sposób niecelowy rozparcelowano pomiędzy różne instytucje i drobne zakłady. Parcelacja ta irytuje sędziego mistrza *Chodkiewicza - seniora*, który na wagach, jak się to mówi, „zjadł zęby“. Najwięcej go boli fakt, że dzięki parcelacji zniszczono znakomicie zorganizowany w przedwojennej fabryce system wewnętrznej komunikacji za pomocą wąskotorowej kolejki i wagoników.

Obecnie fabryka ma swe oddziały w różnych częściach oddzielonych od siebie szosą i zupełnie przypadkowymi „sublokatorami“ z innych branż. Nasz Informator jest gorącym zwolennikiem przywrócenia wszystkich terenów dawnej fabryki do pierwotnego stanu, bo wtedy tylko potrafi się zorganizować produkcję w sposób mądry, celowy i ekonomiczny.

Uwagi ob. Chodkiewicza odnośnie reorganizacji zakładów i uporządkowania terenów fabryki w sposób przez niego projektowany zasługują na pełną uwagę u właściwych czynników decydujących.

Specjalnością fabryki są wagi dziesiętne. Najczęstszym artykułem wypuszczanym przez fabrykę to wagi mogące ważyć 100, 150, 200, 300, 500 kg. Mniejsze ilości wag produkuje się o możliwości ważenia nawet 3.000 kg.

Obecnie zakłady te wyprodukowały pierwszą po wojnie wagę na 15.000 kg dla Lubelskiej Fabryki Maszyn Rolniczych. Rysunki do tej wagi i dokumentacje musiano niestety sporządzać na nowo, gdyż całe archiwum fabryczne padło ofiarą płomieni w czasie wojny. Wagi inwentarzowe (o zdolności ważenia do 1.000 kg) cieszą się w licznych placówkach Związku Samopomocy Chłopskiej dużym powodzeniem. Dziś, kiedy organizujemy systematycznie rynek zwierzęcy i mięsny w całym kraju, ten typ wagi będzie specjalnie pożądanym i poszukiwanym.

Z dużym zainteresowaniem obserwujemy wagę do ważenia skrobi i zawartości alkoholu wykonywaną masowo na użytek monopolu spirytusowego i gorzeli. Jest to waga niewielka, lecz bardzo praktyczna. Po

jednej stronie podziałki widzimy podaną wagę a po drugiej zawartości skrobi. Ziemiaki waży się w wodzie.

Waga ta ma również kapitalne znaczenie dla producentów ziemniaków przemysłowych. Sprzedawca ziemniaków posiadający taką wagę nie napotyka na niespodziankę ze strony nabywcy, który płaci mniej za czystą wagę ziemniaka, a więcej za wartość skrobi.

Wykończenie wag w fabryce to całe misterium. Tu nikt się nie spieszy, lecz zwraca uwagę na skrupulatną dokładność. Syn sędziwego mistrza Karol Chodkiewicz - junior i jego kolega Piotr Ogonek to prawdziwi artyści od kontroli i regulacji wag. Mają oni ambicję, aby Urząd Miar i Wag, który każdą wagę musi widzieć i zakwalifikować, nie miał żadnych zastrzeżeń.

W FABRYCE IDEAL

Fabryka „Ideal“ przejęta została od przemysłu prywatnego przed kilku miesiącami. Przejęcie z miejsca odbiło się na ilości zatrudnionych pracowników, których liczba wzrosła czterokrotnie. Poprawiły się również wybitnie warunki zaopatrzenia w surowiec.

Fabryka specjalizuje się w produkcji wag stołowych dla gospodarstwa domowego. Są to tzw. wagi przesuwnikowe o zdolności ważenia do 15 kg. Obecnie zakład kierowany przez Tadeusza Gąsowskiego wychowanek szkoły technicznej w Kijowie nastawia się na taśmową produkcję wag stołowych. W związku z zamierzoną reorganizacją zwraca się uwagę na nowe pomysły ułatwiające pracę i działające na zniżkę kosztów procesów produkcyjnych.

Wiele części dotychczas odlewanych będzie teraz tłoczone. Zastosowano tu też uproszczony system panew w wadze. Panwie te zamiast umocowane na trwałe będą ruchome. Potania to wyrób panwi o 50%.

Najciekawszym zjawiskiem w „Idealu“ to 52-letni Jan Luty głuchoniemy racjonalizator, przodownik pracy i wynalazca. Jest to pierwszorzędny fachowiec i patriota zakładowy. Uzyskał pierwsze miejsce we współzawodnictwie indywidualnym i zdobył pierwszą nagrodę na dzień 1 Maja.

Zarząd fabryki umie wykorzystać zdolności racjonalizatorskie Jana Lutego i pozostawia mu dużo swobody.

Obecnie opracowuje on specjalną wagę do ważenia jaj. Kosz na jaja wymagał dotąd dużej ilości operacji produkcyjnych, a obecnie przy zastosowaniu systemu Lutego zmniejszy się ich ilość do kilku. Luty umie ciągnąć za sobą swoich współpracowników i kolegów. 32-letni Mieczysław Kantar najbliższy współpracownik i jego uczeń uzyskał drugie miejsce we współzawodnictwie indywidualnym oraz bierze żywy udział przy wykonywaniu pomysłów racjonalizatorskich swego mistrza.

Do grupy racjonalizatorów należy również Tadeusz Rutoszyński konstruktor i technik-mechanik oraz Jan Bartoszek obecny kierownik techniczny, który zaawansował na to stanowisko z robotnika.

Na dobro zarządu fabryki należy zapisać stosun-

kowo znaczny odsetek uczniów w zakładzie. Kształci się bowiem w zawodzie 23 młodych ludzi. Przykład „Idealu“ troski o nowy narybek i nowe kadry winien być przez wszystkie zakłady naśladowany. Przestrzegamy jednak zarząd fabryki przed ograniczeniem produkowania niewielkiej ilości typów wag. Dobrze jest mieć w rezerwie i na wszelki wypadek inne artykuły do produkcji.

W LUBELSKICH ZAKŁADACH MECHANICZNYCH

Okręg rolniczy dysponuje głównie przemysłem rolniczym i spożywczym i musi mieć dlatego różne usługowe zakłady mechaniczne. Ostatnio zakłady wykonują też bardzo złożoną aparaturę do wyrobu bezwodnego alkoholu. Wyrabia się tu również specjalny typ latarki uniemożliwiającej tłuczenie się szkła.

Lubelskie Zakłady Mechaniczne to właściwie jedna wielka szkoła i zespół racjonalizatorów i wynalazców. Kierownikiem technicznym jest *Władysław Sikorski* wychowanek szkoły technicznej w Lublinie. *Bolesław Rudowski* opracowuje aparat do wytłaczania plomb.

Oszczędność szlachetnych metali podyktowała kierownikowi kotłowni *Władysławowi Bartoszkowi* produkcję oszczędnościowych nakładek do nożyc tnących blachę. *Mieczysław Garbaty* skonstruował bardzo uproszczony wózek do spawania względnie cięcia drobnych przedmiotów, a głównie cienkich rur. Wózek ten umożliwia mu np. przecięcie rurki na 10 milimetrów.

Ślusarz narzędziowy *Stanisław Zawisłak* skonstruował pomysłowy klucz do rur na zasadzie dźwigu i balca ruchomego. Inny jego pomysł to dostosowanie stożka z grzechotką do wszystkich możliwych wiertel. Stanisław Gołębiowski to mistrz od remontu aparatów kontrolnych. Ostatnio ma za sobą wykonanie aparatu do sprawdzania manometrów. Należy zaznaczyć, że sam wyremontował swój aparat kontrolny. Domaga się jedynie trochę więcej czasu na swe badania.

W Lubelskich Zakładach Mechanicznych nawet uczniowie są wynalazcami i racjonalizatorami. 13-letni *Ryszard Leśniewski* terminator — 3 rok w zawodzie, członek ZMP, zastosował do tokarki nowy typ kła obrotowego. Normalnie w koniku kiel jest nieruchomy. Nasz młody wynalazca wprowadził kiel ruchomy obracany na łożyskach kulkowych. Koleczy i przełożeni Leśniewskiego wyrażają się o tym pomysle z dużym uznaniem.

Przy wyjeździe z Lubelskich Zakładów Mechanicznych ogarniają nas refleksje. Jeżeli w kilku tysiącach zakładów pracy w Polsce jest równie żywy ruch racjonalizatorski i jeśli pomiędzy zakładami nastąpi wymiana doświadczeń mamy pełne prawo oczekiwać, że przyszłość w kraju należy do naszych wynalazców i racjonalizatorów.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego zorganizowała stację opieki nad matką i dzieckiem w ramach czynu pierwszomajowego. Zwiedzałem w moim życiu dziesiątki tego rodzaju instytucji. Stacja lubelska nie

odbiegałaby zresztą od podobnych inicjatyw w innych miastach. W Lublinie jednak umiano zorganizować to wszystko praktycznie.

W szczególności zamiast organizować stację tej opieki przy każdym z licznych małych warsztatów w mieście, pomyślano stację, jako stację centralną mającą na celu obsługiwanie załóg wszystkich zakładów przemysłu miejscowego w mieście. Przyłączyły się do nich i zakłady przemysłu kluczowego. W ten sposób powstała w Lublinie międzyzakładowa pierwszorzędnie wyposażona stacja opieki nad matką i dzieckiem.

Doświadczenie Dyrekcji Lubelskiej należałoby naszym zdaniem naśladować. Ten sam system można by stosować przy urządzeniu wspólnych świetlic, stołówek, organizacji sportowych itp.

W Lublinie znajduje się fabryka przetworów chemicznych „Bengal” zatrudniająca z górą 150 kobiet. Wyrabia ona różnego rodzaju pasty i świece zwłaszcza choinkowe i nagrobkowe. Głównym jednak artykułem tej fabryki to muchołapki. Jest to artykuł bynajmniej nie do pogardzenia, gdyż przemysł lubelski przed wojną produkował go do 2 ton rocznie.

Fabryka ma stosunkowo szczupłe pomieszczenie. Ulokowała się „kątem” na terenie fabryki wag Hessa. Pracownicy tej fabryki chętnie by całą fabryczkę eksmitowali.

Obserwujemy tok pracy przy powstawaniu muchołapki. Jedna kobieta moczy pasek papieru w masie klejowej. Druga nakleja pasek skręca i smaruje pudełeczko na lep, trzy dalsze towarzyszyki zamykają pudełeczko. Takich brygad po 5 osób wyrabiających do trzech tysięcy muchołapek dziennie jest siedem. Majstrem przy wyrobie pasty i muchołapek jest Józefa Dziwinowa.

Coś jednak w tej fabryce nie jest w porządku. Magazyny fabryczne są przeładowane gotowym towarem. Trudno człowiekowi, który przyjeżdża do fabryki na godzinę, zabierać głos w tej materii. W każdym razie widzimy na podstawie doświadczenia zdobytego w „Bengalu” i dziesiątkach innych zakładów, że część kłopotów naszej fabryczki muchołapek ponosi aparat handlowy, odbierający całą produkcję i nie umiejący sezonowego artykułu, jakimi są muchołapki, rozprowadzić we właściwym czasie. Muchołapek nie sprzedaje się zimą i w dniach chłodnych, tylko w lecie i w czasie upałów. Wydaje się nam, że nasz aparat dystrybucyjny musi się nauczyć trudnej sztuki handlu, zwłaszcza artykułami sezonowymi i musi nauczyć się szanować sezony i pory roku.

Cokolwiek można powiedzieć o „Bengalu”, należy moim zdaniem, poważnie zastanowić się nad sposobem pomocy dla tego zakładu. Nadmienić należy, że w warsztacie tym pracuje dużo kobiet starszych, bez rodziny, dla których praca przy muchołapkach w „Bengalu” jest prawdziwym dobrodziejstwem. Dlatego też sprawę „Bengalu” należy traktować nie tylko z punktu fachowego, technicznego, i ekonomicznego, ale także z punktu widzenia socjalnego.

Bondyż leży w pięknej lesistej okolicy, lekko pagórkowatej w górnym biegu Wieprza. Cała miejscowość, pełna uroku, nadaje się wspaniale na miejsce letniskowe. Dyrekcja Lubelska urządza w Bondyżu wielką kolonię letnią dla dzieci pracowników ze wszystkich swych zakładów. Będzie dzieciom tu dobrze. Mają tu dosyć słońca, wody, lasu, jagód i piasku.

Już przed wojną istniał w Bondyżu wielki tartak i fabryka mebli giętych Czarskiego i Jakimowicza. Meble gięte robi się z drzewa bukowego. Drzewo to jest w ogóle wspaniałym materiałem, niezwykle plastycznym i jedynym z nadających się do wyrobu tych poszukiwanych mebli. Dotychczas buk uważany był niesłusznie jedynie jako drzewo opałowe, dostarczające popiołu dla domowego przemysłu włókienniczego. Z Bondyża wyszło w ciągu kilkadziesiąt lat kilka milionów foteli, krzeseł i innego rodzaju mebli, cieszących się zasłużoną sławą.

Kilkadziesiąt lat intensywnej eksploatacji odbiło się na zmniejszeniu ilości buku w całej okolicy. Maszyna pracuje szybciej, aniżeli drzewo rośnie i poza tym kapitalistyczne lenistwo nie nakazywało forsownego odnawiania drzewostanu tego wspaniałego drzewa.

Buk używany jako surowiec dla eksportowego artykułu, jakim są meble gięte, winien być otoczony w całym kraju jak najtroskliwszą opieką, a cały wyrąb buku winien iść na użytek przemysłu. Palenie bukiem jest karygodnym marnotrawstwem i winno być zakazane.

Na razie w Bondyżu widzimy tartak nastawiony głównie na przeróbkę drzewa pochodzącego z okolicy. Przerabianie wyłącznie surowca bukowego na własne cele nie wystarczyłoby na utrzymanie warsztatów w ruchu. Tartak pędzony odpadkami drzewnymi i trocinami dostarcza prądu właściwej fabryce oraz światła do mieszkań robotniczych. Jest to dostawca dość kapryśny, bo tylko wtedy dostarcza siły, gdy tartak jest w ruchu. Dlatego też „bondyżanie” chcieliby być jak najprędzej przyłączeni do normalnej sieci elektrycznej. Wyrób mebli giętych w telegraficznym skrócie wygląda następująco.

Buk tnie się w tartaku na odpowiednie kawałki i deseczki, używane później do wyrobu części mebli. Ilość takich form przekracza setki. Wymagana jest przy tym krajaniu duża sumienność i dokładność. Do właściwej produkcji mebla nie można dopuścić materiału ze skazą lub nie dość trwałego. Dużo więc stosunkowo materiału odrzuca się lub przeznaczają na coraz to mniejsze części i przedmioty.

Najważniejszą częścią fabryki są parniki. Drzewo bukowe poddaje się kąpielii parowej przez dłuższy czas. Drzewo takie ma zdolności przybierania form nakazanych przez człowieka. Z parników poszczególne deseczki i kawałki wędrują do oddziału, gdzie poddaje się te części gięciu w odpowiednich formach. Form takich w fabryce mebli giętych musi być również olbrzymia ilość. Robota tu jest ciężka i wymagająca dużego wysiłku. Części zamocowane

w formach poddaje się procesom suszenia, a następnie skrupulatnemu obrabianiu, klejeniu, szlifowaniu itd.

Minusem Bondyża jest odległość od linii kolejowej i stacji. Dziś, jeśli zakład chce pracować na wielką skalę, musi ściągać surowiec z bardzo szerokiego terenu. Byłoby jednak dużą krzywdą dla tego regionu, czysto rolniczo-leśnego, gdyby nie odbudowano i nie rozbudowano we właściwych proporcjach tego pięknego i mającego chlubną przeszłość zakładu pracy.

ZAKŁADY PRZEMYSŁU DRZEWNEGO W TARNAWATCE

Z kolei jedziemy do powiatu tomaszowskiego, gdzie w miejscowości Tarnawatka znajduje się duży zakład przemysłu drzewnego. Był to kiedyś wielki tartak i stolarnia przemysłowa oparta na surowcu okolicznym. Linia kolejowa jest również odległa od zakładu. Mimo to wyroby z Tarnawatki mają zdolność konkurencyjną.

Dziś zakłady te nastawione są na wyrób mebli oraz stolarkę budowlaną. Co do siły i światła zakłady uzależnione są od pracy tartaku. Dążeniem zarządu i załogi zakładów jest uniezależnienie się od niego. Jest to możliwe, albowiem 200 metrów od zakładu przebiega linia wysokiego napięcia. Niestety jakimś dziwnym trafem, mimo tysiąca starań, zakładom nie udało się wybudować transformatora i doprowadzić do zakładów siły pochodzącej ze Stalowej Woli.

Cała załoga prosiła, by za pośrednictwem Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego spowodować, by ta stosunkowo nieznaczna inwestycja znalazła się w planach inwestycyjnych i została wykonana. Po to buduje się linie wysokiego napięcia,

by obsługiwać teren i sprzedawać prąd ludziom i przedsiębiorstwom.

Korzystając z pobytu współpracownika „Informatora“ załoga za pośrednictwem swego pisma chce sygnalizować potrzebę urządzeń suszarniczych. Załoga domaga się pilnie powiększenia sprzętu przeciwpożarowego i budowy zbiorników na wodę oraz zakupienia gaśnic. Zakłady te już parę razy płonęły.

W Tarnawatce widzi się naocznie dodatnie wyniki uprzemysłowienia wsi. W miejscowości widzimy już lepsze domy i bardziej kulturalne warunki bytu. Robotnik mający chociażby parę pretów ogródka, czy własnego pola czuje się lepiej, lepiej mieszka, lepiej się odżywia i wobec tego jest bardziej wydajny.

UWAGI KOŃCOWE

Czas nie pozwala nam na wyczerpanie w pełni naszego pierwotnego planu. Nie mogliśmy odwiedzić całego szeregu hut szklanych znajdujących się pod zarządem Dyrekcji Lubelskiej PM. Są to zakłady dysponujące niezwykle ofiarnymi pracownikami, którzy drogą osobistych wyrzeczeń odbudowali wspólne warsztaty pracy.

Nie mogliśmy odwiedzić Chełma Lubelskiego, w którym pracują dwa naprawcze zakłady maszyn rolniczych oraz zakłady usługowe dla rolnictwa. Nie mogliśmy też zwiedzić zakładów ceramicznych i różnych fabryczek włókienniczych i dziewiarskich, znajdujących się w pełnej rozbudowie.

Przy pożegnaniu towarzyszący mi przedstawiciele zakładów mówili mi: niech obywatel jeszcze zobaczy nasze zakłady za parę lat. Przekona się obywatel, jak przemysł miejscowy i drobna wytwórczość rozwiną się pięknie na terenie lubelszczyzny.

Płock uprzemysławia się...

Jeszcze nie tak dawno w Płocku przy ul. J. Wierzykowskiego nr 37 leżały tylko gruzy. Stąd też kiedy 20 maja br. zobaczyłam na miejscu dawnego rumowiska czerwone mury 2-piętrowej fabryki i duży sztyl „Państwowe Zakłady Chemiczne nr 1 w Płocku“, porządne zabudowania i magazyny, ogarnęło mnie zdumienie.

Otwarcie zakładu odbyło się z udziałem wiceprezesa Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości J. Dobrzeńckiego, dyrektora Departamentu Przemysłu Miejscowego M. Galeckiego, naczelnika Inwestycji — inż. Talago, dyr. PM Pruszków W. Odożyńskiego.

W małej udekorowanej świetlicy fabrycznej zebraли się zaproszeni goście i cała załoga Zakładów Chemicznych nr 1, licząca około 300 osób, wśród której, jak wynika z oświadczenia kierownika zakładów E. Michalskiego, przeciętna wieku wynosi 21 lat. Jest to więc typowa młoda załoga.

Kierownik zakładu przypominając historię odbudowy, a raczej budowy nowej fabryki, mówił o zwycięskiej walce z trudnościami w zdobywaniu odpowiednich funduszy i materiałów. Bitwa została wygrana dzięki pomocy działu inwestycyjnego DPM Pruszków i Komitetu miejskiego PZPR w Płocku.

Dziś przystępujemy do pracy we własnych murach — mówił kierownik Michalski — do pracy, która ma służyć interesom ludności miasta i okolicy. Rozpoczynamy w tych murach walkę o ilość i jakość produkcji i rozszerzenie się jej zakresu.

Płock należy do miast nieuprzemysłowionych i każda nowopowstająca placówka produkcyjna witana jest z dużym entuzjazmem.

Przemysł miejscowy ma na tym terenie poważną rolę zaspokojenia wielu potrzeb i zatrudnienia jeszcze wielu rąk. W uruchomionej fabryce przeważają kobiety, o których kierow-

nictwo twierdzi, że są ambitne w pracy, chcąc dać jak najlepszą produkcję.

— Chcemy pokazać jak umiemy pracować, chcemy dowieść, że można na nas polegać — stwierdza jedna z pracownic.

Zresztą sprawa produkcji, sprawa rozwoju fabryki interesuje nie tylko kobiety. To sprawa honoru całej fabryki — a przecież budowa tej fabryki, jej uruchomienie i życie — mówił dyr. Galecki — nie może być traktowana w oderwaniu od całości zagadnień politycznych i gospodarczych, gdyż fabryka jest nie tylko miejscem produkcji, ale i ośrodkiem pracy społecznej.

Prezes J. Dobrzeński w gorącym apelu do pracowników podkreślił ich współodpowiedzialność za wyniki pracy w zakładzie i wezwał do współzawodnictwa, które jest kolejnym etapem na drodze do rozwoju socjalistycznego stylu pracy.

O tym, że nowy styl nie jest obcy pracownikom Zakładów Chemicznych w Płocku mówią rozdane dyplomy uznania za pracę.

Dyplomy otrzymali:

Halina Malkiewicz — przodownica I zmiany oddziału bielidła,

Stanisława Wojciechowska — przodownica rozlewni past,

Franciszek Kaźmierkiewicz — przodownik działu mydlarskiego,

Józef Meikowski — wytapiacz tłuszczu,

Janina Romanowska,

Alicja Pawłowska — grupa oddziału pakowni bielidła,

Czytelnicy piszą

UDZIAŁ DPM — Pruszków w XXIII Międzynarodowych Targach Poznańskich.

Tegoroczne Międzynarodowe Targi Poznańskie przewyższają poziomem i bogactwem ekspozycji z lat ubiegłych, gdyż są podsumowaniem wyników pięcioletniej gospodarki Polski Ludowej. Tegoroczne targi, prócz celów gospodarczo-handlowych, mają na celu podkreślenie rezultatów współpracy pokojowej z krajami demokracji ludowej, Związkiem Radzieckim.

Przemysł nasz, na tegorocznych targach, jest godnie reprezentowany, świadczą o tym niezliczone, pełne wartościowych ekspozycji, stoiska i pawilony — nasza oferta do nawiązania stosunków handlowych nie tylko z krajami demokracji ludowej, ale i krajami kapitalistycznymi, na zasadach równości i wzajemnych korzyści.

Obok przemysłu ciężkiego i lekkiego pokazane miejsce zajmuje przemysł miejscowy, a wśród niego ekspozycja Warszawskiej Dyrekcji Pań-

Halina Ziemnińska,
Bolesław Kawalek — przew. rady zakładowej,

Wanda Tomczak — sekretarz Koła PZPR,

Antoni Wuszter — kier. personalny,

Czesław Danielski — kier. techniczny,

Eug. Michalski — kier. zakładu.

Przeszeregowanie do wyższych grup otrzymali pracownicy umysłowi:

Jadwiga Jabłońska — ref. pracy i płacy,

Jadwiga Kowalska — ref. kontroli jakości produkcji,

Arpad Rosa — ref. planowania i statystyki,

Józef Łęcki — magazynier.

Kilka godzin spędzonych w środowisku pracowników — prawdziwych współgospodarzy zakładu, pozwoliło uchwycić niezmiernie ważny czynnik tak często pomijany, czynnik zaufania załogi do swego kierownictwa, zaufania, które wpływa z głęboko pojętej wzajemnie uzupełniającej się odpowiedzialności za losy zakładu.

Po rozdaniu dyplomów program dnia wypełniła wysokiej klasy impreza artystyczna młodych.

Koło fabryczne ZMP wniosło do programu tańce, śpiewy, deklamacje solowe i zbiorowe, a mały zespół muzyczny stworzył nastrój radośnie uroczysty.

Należy zanaczyć, że dotychczas tego typu impreza robotnicza należała w Płocku do rzadkości — dziś ten stan ulega zmianie, a życie robotnicze przybiera zdecydowany wyraz zarówno w pracy jak i zabawie.

stwowego Przemysłu Miejscowego w Pruszkowie, z których wiele stanowi wzory artykułów eksportowych.

Pierwsze, pod względem ważności produkcji, zasługują na uwagę ekspozycje f. „Konrad Jarnuszkiewicz“. Są to precyzyjnie i efektywnie wykonane urządzenia szpitalne. Widzimy tam fotel ginekologiczny, stół operacyjny ginekologiczny — odpowiadający najnowocześniejszym wymogom medycyny, fotel dentystyczny, szafkę na narzędzia chirurgiczne, szafkę wiszącą na lekarstwa, stolik na kółkach na narzędzia chirurgiczne, aparat do sterylizacji opatrunków, umywalkę ze zbiornikiem na wodę, umywalkę specjalną dla sal operacyjnych i wiadro hermetyczne z pedałow podnoszonym wiekiem. Wszystkie te przedmioty są w całości wykonane w fabryce, poczynając od odlewów, a skończywszy na malowaniu, niklowaniu i robotach tapicerskich.

Drugie pod względem różnorodności i artystycznego wykonania są ekspozycje f. „Fraget“. Za-

stawy stołowe srebrne i platerowane, różnego rodzaju i wielkości patery i podstawki, na gablotkach ustawione są cukiernice i duże tace stołowe.

W gablotach wystawione są spinacze, stalówki, pineski, maszyny do skoroszytów, kółka do butów, haftki i sprzączki — wyroby fabryk: „Sztancmet“ i „Lawit“.

Barwne i efektownie wykonane oprawki do szminek, oprawki do ołówków do rzes, zakrętki do butelek perfumeryjnych i tuby do past do zębów i różnego rodzaju lekarstw, to produkcja fabryki „Staniola“.

Sztućce popularne ze stali nierdzewnej i kompozycji, częściowo eksportowane, wystawiła Państwowa Fabryka Metalowa w Stojadłach.

W stoisku przemysłu metalowego wystawione są eksponaty zakładów „Sito“ i „Siatka“. Widzimy tam tkaniny metalowe różnego rodzaju i wielkości otworów, poczynając od siatek na oparkanie, a skończywszy na różnego rodzaju tkaninach muslinowych, używanych do wyrobu sit. Znajdują się tu również blachy dziurkowane dla cukrownictwa itd.

W tym samym stoisku ciekawe eksponaty posiada firma „Termowentylator“, produkująca różnego rodzaju aparaty i urządzenia ciepłowentylacyjne. Wentylatory okienne zwykle o napędzie elektrycznym oraz skomplikowane wentylatory i aparaty ciepłe stosowane obecnie w salach fabrycznych, łaźniach, salach kinowych.

Zakład „Jan Czyż“ wystawił precyzyjne i estetyczne datowniki pocztowe i bankowe, plombownice ręczne — niklowane oraz automatyczne datowniki kolejowe do stemplowania biletów. Specjalnością tego zakładu jest produkcja szybkościowych wiertarek.

W stoisku Metalexportu w dziale sprzętu kolejowego wystawiony jest zawór rozrządczy do hamulców kolejowych, wykonany przez f. „Nehring“. Zawór ten — serce hamulca powietrznego, dzięki specjalnemu urządzeniu ma zastosowanie w wagonach pociągów towarowych, osobowych i pośpiesznych. Dzięki zastosowaniu jego w kolejnictwie, wzrosła trzykrotnie szybkość handlowa pociągów. Te niewielkie, a tak skomplikowane i ważne przyrządy widzieliśmy w wagonach polskiej produkcji wystawionych na tegorocznych targach.

Firma „Pol i Pytlasiński“, wystawiła pięknie wykonane latarnie parowozowe, sygnałowe — wagonowe, latarki konduktorskie oraz trąbki sygnałowe dla dróżników i przetokowych. Latarnie parowozowe to artykuł eksportowy.

W następnym stoisku Metalexportu widzieliśmy gaśnice płynowe „Tytan“, starannie wykonane przez f. „Strażak“. Do niedawna był to artykuł deficytowy, powszechnie poszukiwany, obecnie dzięki rozszerzeniu produkcji, zapotrzebowanie na gaśnice w dużym stopniu zostało

zaspokojone, a przez to wzrósł sprzęt przeciwpożarowy zakładów.

W stoisku budownictwa Cynkownia Warszawska wystawiła narożniki, używane w budownictwie mieszkaniowym.

W pawilonie przemysłu mineralnego, w stoisku „Varimexu“, widzieliśmy eksponaty huty „Vitrum“. Są to ozdoby choinkowe — reflektorowe, kilku rodzaj i kolorów, efektownie i artystycznie wykonane, przeznaczone na eksport do Ameryki. Poza tym huta wystawiła butelki monopolowe.

W stoisku „Minexu“, dominowały eksponaty Huty „Czechy“, jednej z najstarszej hut w Polsce. Widzieliśmy tu:

1) **szkło laboratoryjne**, a więc aparaty Kippa, ekcykatory, kolby, cylindry miarowe, krystalizatory, szelki Petriego, słoje do waty, lejki itp.

2) **szkło medyczne**, a więc kroplomierze T. K., gąsiory i słoje z korkiem szklanym dotartym, oraz

3) **szkło perfumeryjne**, a więc różnego rodzaju flaszki do perfum, wód kolońskich i kwiatowych do nakrętek.

W pawilonie „M“, przemysłu tłuszczowego wystawiono jedynie świece stołowe i kościelne fabryki „Polo“, a nie pokazano bogatego i znanego w Polsce asortymentu mydeł toaletowych i leczniczych.

W pawilonie 10 w stoisku branży skórniczej zasługiwały na uwagę eksponaty Fabryki Obuwia w Mińsku Mazowieckim: buty juchtowe ciężkiego typu oraz buty filcowe. Na obydwu rodzajach obuwia jest wielkie zapotrzebowanie na rynku wewnętrznym.

Eksponaty Warszawskiej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego, stanowią zaledwie niewielką część jej olbrzymiego wachlarza produkcji.

URZĄDZILIŚMY ŚWIETLICĘ W GRYFINIE

Pracownicy Fabryki Szczotek w Gryfinie na jednym z zebrań postanowili przystąpić do zorganizowania świetlicy. Nie żałowano wysiłku, pracując niejednokrotnie po 20 godzin na dobie.

Otwarcie świetlicy nastąpiło 30 kwietnia. Udział w uroczystości wzięli m. in. przedstawiciele Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Szczecinie, sekretarz PZPR — Sobkowiak, burmistrz m. Gryfina oraz przedstawiciel woj-ska.

Przewodniczący Powiatowej Rady Narodowej odznaczył Adama Kołtuna odznaką Złotego Gryfa Pomorskiego. A. Kołtun wybitnie przyczynił się do realizacji planów produkcyjnych fabryki.

Pozostali przodownicy pracy (w liczbie 9 osób) otrzymali od dyrekcji dyplomy uznania i nagrody pieniężne.

W części artystycznej pracownicy ujawnili duże zdolności i wyrobienie sceniczne.

Mamy nadzieję, że nasza świetlica stanie się jedną z popularniejszych placówek na terenie Gryfina, w której po pracy każdy znajdzie dla siebie odpowiednią rozrywkę w postaci dobrej książki, ciekawej gry, czy audycji radiowej.

Tadeusz Czuchnowski
korespondent fabryczny

W KRAJENCE URUCHOMIONO PRZEDSZKOLE

Pracownicy Stalarni Mechanicznej w Krajen-ce wykazują dużą aktywność. Z inicjatywy załogi i przy pomocy Dyrekcji w Szczecinie otwarto przedszkole dla dzieci pracowników.

Na uroczystość otwarcia przyjechał dyr. Z. Grądał, kierownik referatu socjalnego Lipiński i inspektor Świrydziuk.

Dyr. Grądał w krótkim przemówieniu zwrócił uwagę na duży wkład i wysiłek robotników w odbudowę zakładów przemysłu miejscowego.

Jedenastu pracowników otrzymało nagrody i dyplomy uznania za sumienną pracę.

E. Podolski
Referent prasowy DPM — Szczecin

CZYSTOŚĆ I ŁAD UMILAJĄ PRACĘ

„Głęboko do serca“ wziął sobie pierwszomajową akcję czystości, ładu i kultury Zakład Przeróbki włosa we Wrocławiu. Czterdzieści osób Zakładu Przeróbki Włosa poświęciło 100 godzin pracy dla przeprowadzenia gruntownych porządków na terenie zakładu.

Kiedy przystąpiono do pracy i gruntownych porządków, okazało się, jak wiele było do zrobienia. Z podwórza wywieziono sześć samochodów ciężarowych gruzu, śmieci i bezużytecznych odpadków. Miejsca opróżnione ze śmieci doprowadzono do wzorowego porządku.

Czysty wygląd obejścia fabrycznego tak zachęcił pracowników, że opracowali oni plan dalszej akcji na czerwiec. Takim samym radykalnym porządkom ulegną sale fabryczne, wszystkie okna zostaną wymyte, będzie zwiększona ilość ubikacji, drzewka na dziedzińcu fabrycznym zostaną otoczone opieką, oraz zostaną zakupione kosze na śmieci, aby załoga nie potrzebowała używać do tego celu skrzyń z piaskiem przeznaczonym na obronę przeciwpożarową.

Systematyczna akcja porządkowa wprowadzona przez pracowników Zakładu Przeróbki Włosa powinna znaleźć licznych naśladowców i w innych fabrykach przemysłu miejscowego, a zakłady będą wyglądały schludniej i przyjemniejsza będzie w nich praca.

Wanda Janelli
DPM Wrocław

JAK DPM ŁÓDŹ ROZPROWADZA „INFORMATORA“

W Informatorze nr 35 znalazłem pytanie redakcji, skierowane pod adresem DPM, odnośnie systemu rozprowadzania miesięcznika przez naszą dyrekcję.

Ponieważ praca ta została mi powierzona, przeto podaję wyjaśnienie. Rozprowadzenie Informatora przez dyrekcję ułatwia dotarcie Informatora do pracowników fizycznych i umysłowych zakładów i dyrekcji.

Polega ono na kontroli wydawanych zakładom egzemplarzy. Dyrekcja postanowiła rozprowadzić Informatora za pokwitowaniem wg ustalonego klucza. Klucz ten opiera się na ilości zatrudnionych w danym zakładzie. Według tego klucza wylicza się obecnie, ile egzemplarzy przypada na dany ośrodek. Otrzymujący kwituje pobranie określonej ilości egzemplarzy w książce odpowiednio porubrykowanej.

Podany wzór ilustruje, jak wygląda sposób kwitowania w DPM Łódź.

Nazwa zakładu lub Działu DPM	styczeń		l u t y		marzec		kwiecień	
	ilość egz.	pokwitowań	ilość egz.	pokwitowań	ilość egz.	pokwitowań	ilość egz.	pokwitowań
Fabryka Toreb Papierowych Pabianice	6							
Dział Zaopatrzenia	1		1		1		1	

Rozdzielając w ten sposób mam gwarancję, że każdy zakład otrzymał przewidzianą ilość egzemplarzy. Muszę nadmienić, że Informator w pierwszym rzędzie dostaje się do rąk przewodników pracy, racjonalizatorów i po końcowym obiegu staje się ich własnością.

Na zakończenie pragnę zaznaczyć, że taki sposób rozprowadzania miesięcznika podniósł wydatnie jego poczytność wśród pracowników, przynosząc im obraz pracy i osiągnięć wszyst-

kich dyrekcji, na których przykładzie mogą się wzorować mniej żywotne dyrekcje względnie zakłady.

OD REDAKCJI

Redakcja prosi inne dyrekcje o podanie swoich metod rozprowadzania Informatora i nadesłanie spostrzeżeń odnośnie stosunku czytelników pracowników przemysłu miejscowego do własnego czasopisma.

Rozmowa z czytelnikami

DPM Pruszków

Analizując zobowiązania pierwszomajowe zakładu DPM Pruszków notujemy poważne pozycje zarówno w wartościach produkcji ponad plan jak i w przedterminowych wykonaniach planów produkcji. Poza zobowiązaniami produkcyjnymi sumujemy zobowiązania natury socjalnej, społecznej i dyscypliny pracy.

Redakcja jest przekonana, że zobowiązania pierwszomajowe, zobowiązania święta robotniczego są wykonane.

Prosimy o nadesłanie najbardziej charakterystycznych osiągnięć, z podaniem nazwisk tych pracowników, którzy swoją postawą w toku wykonywanych zobowiązań zadokumentowali pełną ofiarność dla Polski Ludowej.

Zobowiązania a sport

Wśród licznych zobowiązań pierwszomajowych DPM Pruszków z radością witamy zobowiązanie Koła ZMP przy Dyrekcji. Wynikiem tego zobowiązania jest boisko do siatkówki dla pracowników.

Załoga Huty Szkła w Wyszkowie

Doceniając potrzeby uporządkowała i oddała do użytku pracowników boisko sportowe położone na terenie zakładu.

Napiszcie, czy wasze skromne na razie tereny sportowe sprzyjają wypoczynkowi na powietrzu i czy pracownicy licznie biorą udział w ćwiczeniach i rozgrywkach.

PPM pracuje dla Domu Słowa Polskiego

Wrocławska Dyrekcja Przemysłu Miejscowego wykonuje dla budującego się Domu Słowa Polskiego w Warszawie 130 najnowocześniejszych regałów zecerskich.

W Zakładach Kraszowickich wre praca. Zamówienie będzie gotowe na 1 lipca br. — 22 lipca Prezydent Rzeczypospolitej Ob. Bolesław Bierut dokona otwarcia Domu Słowa Pol-

skiego. Regały wykonane w PPM służyć będą pracownikom przemysłu graficznego.

Rozmowy z czytelnikami

Ob. Majchrowski, DPM Szczecin. Kore-spondencja Wasza, jako długoletniego pracownika i „patrioty“ przemysłu miejscowego, niezmiernie cieszy naszą redakcję. Jest to dowód, że nie jesteście tylko odrabiaczem kawałków, ale obserwujecie życie i rozwój przemysłu miejscowego. Całości materiału nie zamieszczamy, gdyż był ujęty zbyt ogólnikowo. Prosimy o materiał konkretny.

DPM Szczecin przoduje we współpracy z naszą redakcją

Podajemy do wiadomości i do naśladowania przez inne dyrekcje, że DPM Szczecin opierając się na sieci korespondentów w swoich zakładach, nawiązał właściwą współpracę z redakcją.

Materiałów napływa dużo, w miarę możliwości redakcja zamieszcza je w Informatorze.

Od chwili uruchomienia referatu prasowego w Centralnym Urzędzie Drobnej Wytwórczości materiały Wasze będziemy starali się zamieszczać również i w prasie codziennej.

Zakład Galwanizacyjny w Szczecinie

Opierając się na notatce zamieszczonej przed kilku miesiącami w Kurierze Szczecińskim redakcja prosi o podanie nam, czy Zakład został przeniesiony do nowego lokalu oraz czy Jan Gruss jeszcze pracuje i jak wyszkolił swoich pracowników.

Koło sportowe pracowników PM w Berliniku

Napiszcie do nas, jak rozwija się Wasze koło, czy macie boisko, sprzęt sportowy i czy zespoły ćwiczą i w jakiej gałęzi sportu?

Fabryka Kartonaży i Opakowań w Szczecinie jest domeną pracy kobiet; kobiety gospodarują mądrze i oszczędnie.

Redakcja nasza chętnie zamieści opis wykorzystania odpadków, które jak nam jest wiadomo, dało 200.000 zł oszczędności.

Feliks Sady — Bytów

Piszecie do nas z Fabryki WYROBÓW DRZEWNYCH w Bytowie słusznie chlubiąc się, że w zakładzie pracy jest 12 racjonalizatorów, którzy swą pracą i pomysłami podnoszą jakość i ilość produkcji oraz rozszerzają jej zakres.

Po udoskonaleniu maszyny do polerowania trzonków do narzędzi, w przygotowaniu jest maszyna do wyrobu papieru szklanego, szeroko stosowanego w produkcji drzewnej.

Widzimy, że jesteście wyrazicielem całej załogi, która z niecierpliwością oczekuje na dalsze nowoczesne zmechanizowanie fabryki.

DPM Szczecin

Opierając się na korespondencji dyrekcji pt. „II-gi etap współzawodnictwa DPM Szczecin“, redakcja prosi o nadesłanie zestawienia procentowego dotychczasowych wyników w ramach podjętego współzawodnictwa z podaniem nazwisk pracowników, którzy uzyskali pozytywne wyniki.

Racjonalizatorzy DPM Szczecin

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego Szczecin nadesłała do redakcji wykaz racjonalizatorów z zakładów PM woj. szczecińskiego. Redakcja sądzi, że są to tylko b. drobne wzmianki na temat osiągnięć racjonalizatorów i prosi w przyszłości o nowy materiał na ten temat.

Nie mogąc jednak pominąć realnych osiągnięć podajemy, że w Zakładzie Tapicersko-Rymarskim w Białogardzie pracownik Józef Sekite opracował konstrukcję łózka polowego z odpadków powstałych przy produkcji łożek.

Ob. Leon Niemirów opracował plan ściskacza do desek, imadło to ma na celu zwiększenie bezpieczeństwa pracy przy heblowaniu na wyrówniarce w stolarni mechanicznej — Szczecin.

Warsztaty mechaniczne i odlewnie żelaza Zakład nr 9 — Gostyń

Otworzyliście na dzień 1 maja świetlicę dla Waszych pracowników. Sam lokal chociażby najpiękniejszy i najlepiej urządzony jest martwy, jeśli świetlica nie ma swej wewnętrznej treści, jeśli nie tętni życiem świetlicowym. Ciekawe byłyby do zamieszczenia notatki z przejawów i prac Waszego życia świetlicowego. Oczekujemy na ich nadesłanie.

Te same pytania dotyczą Zakładu WYROBÓW DRZEWNYCH w Kępnie

Kobiety — pracownice Wrocławskiej Dyrekcji DPM bronią pokoju

Uchwała Sztokholmska odbiła się głośnym echem w całym naszym społeczeństwie i jedna

sobie zwolenników. Wszystkie kobiety zwłaszcza bronią sprawę pokoju — bez reszty.

Piszecie do nas, że konferencja DPM Wrocław w sprawie podpisywania Apelu była pełna entuzjazmu i zdecydowanej postawy przeciw wojnie. Najbardziej bojową postawę zajęły kobiety, zwłaszcza kobiety-matki.

Warto zaznaczyć, że coraz szersze uświadomienie polityczne i społeczne kobiet stawia je w rządzie nie tylko pełnoprawnych, ale i pełnoaktywnych obywateli.

Fabryka Wentylatorów w Olkuszu ma swoich nagrodzonych pracowników. Są to robotnicy: Lubaszka, Gałka, Adamek, Goc, Kieras, Kubański, Pieniążek i Kajda. Redakcja prosi o opis pracy wykonywanej przez przodowników.

Fabryka Galanterii Drzewnej Szamocin

W Waszych zobowiązaniach 1-majowych czytaliśmy, że cała załoga zobowiązała się wykonać własnymi siłami urządzenia do ogródków jordanowskich z surowca przydzielonego przez Zarząd Miejski.

Ciekawi jesteśmy czy urządzenia są już gotowe. Pogoda dopisuje, dzieci są w ogródkach, a sprzęt?

Wytwórnia Przetworów Chemicznych „HOLA“ DPM Łódź

Dowiadujemy się, że Wasze małe magazyny nie mogły pomieścić surowca i że wobec tego był on złożony na wolnym powietrzu co powoduje niebezpieczeństwo i straty.

Co w tej sprawie zaradzono?

Jakie surowce zabezpieczyliście? — Napiszcie do redakcji.

DPM Łódź

Szef Działu Organizacyjnego i Waszej dyrekcji wspominał na kwietniowej odprawie o praktykach uczniów szkół handlowych w Waszych zakładach pracy powołując się na pismo Ministra Przemysłu Lekkiego.

Redakcja chętnie zamieści wiadomości w tej sprawie, celem zobrazowania współpracy zakładów PM ze szkoleniem praktycznym młodych kadr.

Fabryka Metalowa nr 45 — DPM Łódź

Opierając się na wzmiance w protokole z odprawy kierowników Zakładów DPM Łódź z dnia 25.IV br. redakcja prosi o bliższe dane dotyczące praktyki w Waszym zakładzie dla uczniów szkół handlowych.

Redakcja chętnie zamieści dane w tej sprawie, celem zobrazowania współpracy zakładów PM ze szkoleniem praktycznym młodych kadr.

Fabryka Mebli w Komorowicach DPM Gliwice porządkuje boisko sportowe.

Zakłady Stolarsko-Mechaniczne Szczecin i Zakłady Stolarskie Uniegoszcz DPM Jelenia Góra wykonują skrzynie na sprzęt sportowy dla szkół.

Koło ZMP w Zakładzie Elektromechanicznym w Będzinie DPM Katowice, Fabryka Pił „Tartakstal“ w Bielsku, Fabryka Wyrobów Metalowych w Bielsku, Warsztaty Konstrukcji i Odlewni Metali w Chorzowie III, Katowicka Fabryka Sprężyn, Zakład Tokarski i Odlewnia Metali w Piekarach Śląskich i Fabryka „Decorum“ wykonują boisko sportowe.

To dopiero początek, za tymi porywami pójdą inni.

Redakcja czeka na wiadomości o klubach, kołach i drużynach sportowych przy zakładach PM.

Dział Obrotu Towarowego — DPM Szczecin

W zobowiązaniach Przem. Miejscowego — Dział obrotu towarowego Służba Handlowa złożyły 1000 zł na zakup książek do bibliotek.

Napiszcie jakiego typu będzie biblioteka, dla kogo przeznaczona i ile macie już egzemplarzy?

Dział Organizacyjny DPM Szczecin

Praca podjęta przez Was w ramach Czynu Majowego nad odtworzeniem historii dyrekcji i założeniem kroniki jest godna uznania.

Dział Produkcji DPM Szczecin

Podjęliście ciekawą próbę na terenie Waszej dyrekcji organizując patronat w postaci roztoczenia opieki przez pracowników dyrekcyjnych nad poszczególnymi zakładami.

Ob. ob. inż. Mosiniak, Kazanecki, Doniec, Barski, Stachurski Stefan, Reformat, Tyczyński, Owczarski, Letkiewicz są proszeni o dzielenie się z redakcją swymi spostrzeżeniami na odcinku organizowanej współpracy.

Na odbudowę Warszawy

Pracownicy zakładów tapicersko-rymarskich w Białogardzie ob. Zygmunt Chmielewski i Januskiewicz w ramach Czynu Majowego przeznaczają 10% swoich zarobków na odbudowę Warszawy.

Uwaga korespondenci — proszeni jesteście o podawanie imion łącznie i nazwisk przy nadsyłanych materiałach.

Materiały do redakcji powinny być przysyłane czytelne, a nie na zamazanych odbitkach.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Wzorcownia urządzeń bezpieczeństwa i higieny pracy

Warszawa — Tamka 1

Komunikat nr 23 (wyjątki)

I Dział konstrukcyjny wysyła na pisemne zamówienia za zaliczeniem pocztowym rysunki, szkice, schematy oraz fotografie urządzeń związanych z bezpieczeństwem pracy, wymienione w komunikatach

nr 5 — 22 opublikowanych w poprzednich zeszytach miesięcznych, poczynając od kwietnia. Do cen rysunków dolicza się koszty przesyłki i korespondencji.

D — SZKICE IDEOWE

L.p.	L. Inwent.	Format	Ilość rys. d. nego form. w komplecie	Przedmiot komp. rysunków	Cena kompl. zł
84	563	A 5	1	Schemat magazynowania beczek	100 —
85	464	A 5	1	Stojak do opróżniania beczek drewnianych	100 —
86	465	A 5	1	Zabezpieczenie podkładów do magazynowania beczek	100 —
87	466	A 5	1	Urządzenie ciśnieniowe do opróżniania balonów szklanych	100 —
88	467	A 5	1	Urządzenie do opróżniania pod ciśnieniem dużych zbiorników z płynami żrącymi.	100 —

Uwaga: Dział Ochron Osobistych posiada następujący sprzęt ochronny: 4 typy okularów, w tym p — pyłowe, p — odpryskowe, 5 typów zasłon z siatki metalowej, pas bezpieczeństwa nr 1814, 20 typów

rękawic skórzanych, w tym również wzmocniane siatką metalową, 4 typy łap skórzanych dla transportu, 14 typów rękawic azbestowych — palce azbestowe.

Co WARTO przeczytać

Siwek Józef. Podstawowe zagadnienia społeczne. Wybór tekstów. Wyd. 2. Warszawa 1949, „Książka i Wiedza“.

Jampolski S. Technika operacyjna i rachunkowość w banku przemysłowym ZSRR (przełożył z rosyjskiego Włodzimierz Skoraszewski). Warszawa, 1949. Polskie Wydawn. Gospod.

Wskazówki dla zakładów pracy w sprawie wypłaty zasiłków rodzinnych i akcji mlecznej. Warszawa, 1949. Zakład Ubezpiec. Społ.

Zasiłki rodzinne w II kwartale 1949 r. Warszawa, 1949.

Instrukcja o ładowności samochodów ciężarowych oraz przepisy o stosowaniu przyczep samochodowych. Warszawa, 1949. Wydawnictwo Komunikacyjne.

Instrukcja w sprawie zasad finansowania spółdzielni produkcyjnych, poz. 1417.

Przepisy Narodowego Banku Polskiego w zakresie kredytowania przedsiębiorstw. Warszawa, styczeń 1950.

TECHNIKA, PRZEMYSŁ, RZEMIOSŁO

Cennik nr 54/50 na rury stalowe walcowane, ciągnione, spawane i zgrzewane, zatwierdzony przez Państwo-

wą Komisję Planowania Gospodarczego. Katowice, 1950.

Mechanik. Poradnik techniczny. T. 2, cz. 1, zesz. 2. Wyd. 3. Warszawa, 1949, Instytut Wydawn. SIMP.

Mechanik. Poradnik techniczny. T. 4, cz. 1, zesz. 7/8, 9/10. Wyd. 3 całkowicie przerobione. Warszawa, 1949, Instytut Wydawn. SIMP.

Orman Marian. Przemysł przetwórczy magnezu. Katowice, 1949.

Plan budownictwa w sześcioleciu 1950—1955. Cz. 1-A materiałów nadesłanych na Zjazd Naukowy PZITB (Polskiego Związku Inżynierów i Techników Budownictwa) w Gdańsku 1—4 grudnia 1949 r. Warszawa, 1949.

Przepisy budowy i ruchu urządzeń elektrycznych prądu silnego. Wyd. 3 zmienione. Przedruk. Warszawa, październik 1949. Nakł. Stow. Elektryków Polskich.

Stowarzyszenie Elektryków Polskich — Polskie Normy Elektrotechniczne.



Redaguje: Komitet redakcyjny

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

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

Adres administracji: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, ul. Foksal 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.

Druk. LSW Nr 2, W-wa, Skolimowska 5. — B-111798.

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