

# OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

## S P I S T R E Ś C I

Przemysł miejscowy w służbie pokoju. J. G. — Zadania inwestycyjne przemysłu miejscowego w Planie 6-letnim. Planowanie w przemyśle miejscowym ZSRR. Jan Mieczynski — Narady wytwórcze i ich znaczenie. Inż. Antoni Ciesielski — Plan Sześcioletni zmienia stosunek pracowników do narzędzi produkcji. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Inż. Mieczysław Jurewicz — Szybkościowe skrawanie metali. **WSPÓŁZAWODNICTWO I WYNAŁAZCZOŚĆ.** **SZKOLENIE ZAWODOWE:** Inż. B. Kamiński — Kadry decydują o wszystkim. Refleksje z kursu administracyjno-przemysłowego w Gliwicach. **KONFERENCJE I ODPRAWY.** **DZIAŁ SOCJALNY.** Rozmowa z czytelnikami. Co piszą dzienniki o przemyśle miejscowym.



## MIESIĘCZNIK

WRZESIEŃ 1950 ROK V  
NR 41 CENA 100 zł



# **Inż. Miłosław Podbereski**

## **nie żyje**

Inż. Miłosław Podbereski, dyrektor techniczny w Dyrekcji Olsztyńskiej zginął tragicznie dnia 2 września 1950 r. w czasie podróży służbowej w okolicach Olecka.

Zmarły urodził się 23 lutego 1917 r. w Leningradzie, w rodzinie robotniczej.

Po ukończeniu Państwowej Szkoły Budowy Maszyn w Poznaniu pracował od lipca 1939 r. jako instruktor w Stalowej Woli, gdzie w okresie okupacji był więziony przez dłuższy okres czasu.

Po wyzwoleniu kraju zaczął pracę w państwowym przemyśle miejscowym w Poznaniu, a ostatnio na stanowisku dyrektora technicznego w Olsztynie.

Pogrzeb odbył się w Olsztynie z udziałem przedstawicieli Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości, bratnich dyrekcji, pracowników zakładów, przedstawicieli partii, związków zawodowych.

Zmarły był wybitnym aktywistą partyjnym i związkowym.

Przemysł miejscowy stracił w osobie inż. Miłosława Podbereskiego jednego z najlepszych i najbardziej ofiarnych pracowników służby technicznej, a koledzy i współpracownicy oddanego przyjaciela.

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

## PAŃSTWOWEGO

## PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Rok 5

Wrzesień 1950

Nr 41 (53)

## Przemysł miejscowy w służbie pokoju

Dziś kiedy świat kapitalistyczny żyje myślą o nowej wojnie, Polska należy do tych państw wyzwolonych spod zabobrego imperializmu, które walczą o pokój.

Może padnie tu pytanie w jaki sposób my Polacy nie przelewając krwi walczymy o utrzymanie ładu, o lepsze jutro?

Odpowiedź jest jedna — walczymy w przeciwieństwie do tamtych z za oceanu, nie bombami i karabinem — walczymy pracą.

Walczymy bronią, która buduje, która wznosi z gruzów to, co zniszczyli ci spod znaku faszyzmu.

W walce tej nie jesteśmy sami — stoi przy nas człowiek radziecki, stoją społeczeństwa demokracji ludowych.

Kiedy składaliśmy nasze podpisy pod apelem sztokholmskim zdawaliśmy sobie sprawę ze znaczenia tego aktu skierowanego przeciwko burzycielom pokoju.

Świadomi byliśmy, że złożone podpisy to nie wszystko. Pokój nie jest czymś oderwanym od życia, nie jest marzeniem, ale realną rzeczywistością, która może być utrwalona tylko przez czujną postawę i walkę. Po raz pierwszy w historii świata rośnie potężna siła zdolna realizować wolę narodów — wyrazem jej jest przeszło 300 milionów podpisów zebranych pod apelem sztokholmskim.

Pragnienie pokoju objawione przez pojedyncze narody nie mogłoby zagwarantować zwycięstwa bez oparcia o wielkie państwo socjalistyczne — Związek Radziecki.

Pierwszy Polski Kongres Pokoju obradował w Warszawie w chwili, gdy naród koreański broni swej wolności i prawa samostanowienia o sobie. W walce tej lud Korei ma za sobą całą postępową ludzkość. „Pospolite ruszenie“ bojowników pokoju całego świata jest dla pro-

wokatorów imperialistycznych poważnym ostrzeżeniem.

W wielkiej rodzinie narodów miłujących pokój i występujących o utrzymanie pokoju Polska wkroczyła na drogę wielkiego wysiłku, na drogę budownictwa życia politycznego, gospodarczego i społecznego, na drogę realizacji Planu Sześcioletniego.

Okres Planu Sześcioletniego to nie innego tylko walka o pokój, która jest bliska robotnikowi przy warsztacie i chłopu na roli.

Walka została rozpoczęta. Odbudowujemy Polskę nową, socjalistyczną, na wszystkich odciśnięciach.

Odbudowuje ją nie tylko murarz stojący na rusztowaniu, odbudowuje ją Rozalia Drąg, przodownica i brygadziśka z Fabryki Siatek Drucianych w Chełmie (DPM-Bydgoszcz), odznaczona srebrnym krzyżem zasługi;

odbudowuje i majster warsztatowy Alojzy Kryza z Zakładu Budowlano - Meblowego w Toruniu, który zabezpieczył ciągłość produkcji;

odbudowuje Bronisława Rusek w Fabryce Szczotek i Pędzli w dyrekcji krakowskiej, jedna z inicjatorek współzawodnictwa pracy, odznaczona brązowym krzyżem zasługi;

odbudowuje i Helena Stępień z Fabryki Nr 24 w Radomsku, robotnica na frezarce, wyrabiająca 133% normy, Helena Stępień za swą pracę otrzymała brązowy krzyż zasługi;

odbudowuje Mieczysław Misztela — ślusarz, przodownik (181% normy) w odlewni żeliwa „Kora“ w Piotrkowie — jeden z inicjatorów współzawodnictwa fabrycznego, odznaczony brązowym krzyżem zasługi;

odbudowuje i Jan Ziółkowski, który przez 30 lat pracował jako gajowy ale zawsze marzył o zawodzie ślusarza — mechanika i dziś kiedy



marzenie jego zrealizowało się, wspólnie z młodym Lisowskim, racjonalizatorem usprawniając pracę piły wahadłowej w Fabryce Mebli w Świdwinie (DPM — Szczecin); pracują również dla pokoju ci przy tokarkach i ci z fabryk chemicznych i drzewnych przemysłu miejscowego.

Nie ma w przemyśle miejscowym takiej fabryki gdzie nie starano by się uczyć Pierwszego Polskiego Kongresu Pokoju wzmożoną pracą. W wielu zakładach pracy oprócz podjętych zobowiązań, załogi robotnicze stanęły do „wart pokoju“ — do walki o zwiększenie produkcji.

W Stolarski i Kołodziejni w Koronowie (DPM Bydgoszcz), pracownicy zaciągnęli „warty“ od 24.8 do 1.9 br. przekraczając plan o 10%.

Pracownicy Farbiarni i Pralni Chemicznej we Włocławku manifestując swą solidarność z ogólnie - światowym ruchem obrońców pokoju postanowili dnia 1 i 2 września: Czesław Rędzikowski ufarbować ponad normę 105 kg różnej garderoby o wartości 61.000 złotych, Teodor Wyszyński i Jan Nowak oczyścić ponad normę 500 umundurowań wartości 110.000 zł, Genowefa Żychlińska i Maria Jankowska przyspieszyć wykonanie zomówienia dla kolonii PKS.

W Państwowej Fabryce Mebli D. J. Hechliński w Bydgoszczy załoga zobowiązała się wykonać ponad plan produkcję wartości 280.000 zł.

Podobne zobowiązania podjęły również zakłady dyrekcji przemysłu miejscowego w Poznaniu. Zobowiązania te przyniosą gospodarce narodowej milionowe oszczędności. Podajemy kilka typowych przykładów: zakład H 19 w Kaliszu zwiększy produkcję w miesiącu wrześniu o 4%, co da w wyniku 1 milion 600.000 zł. Załoga zakładu H 3 w Ostrzeszowie wyprodukuje dodatkowo 2.000 kg pasty do podłóg i 1.000 kg. mydła ogólnej wartości 1.242.000 zł. Zakład Nr 7 w Lesznie przyspieszy kwartalny plan produkcji, oszczędzając w ten sposób 350.000

zł. Zakład S 5 w Rawiczu zwiększy wydajność pracy w trzecim kwartale o 10%, co da nadwyżkę 697.000 zł. Zakład S 11 w Lesznie zobowiązał się wykonać roczny plan produkcji o 15 dni wcześniej, oszczędzając 4.000 roboczogodzin.

Napływające z terenu meldunki mówią o podejmowaniu i wykonaniu zobowiązań, o pokonywaniu trudności przez załogi zakładów PM w Białymstoku, Bydgoszczy, Chojnicach, Szubinie, Katowicach i Gniewkowie, Łobżenicy, Kowalu, Chełmnie, Olsztynie, Mrągowie, Wydminach, Reszlu, Iławie, Pasłęku, Ostródzie, Rawiczu, Chodzieży, Krotoszynie, Lesznie, Poznaniu, Kępnie, Gnieźnie, Gdańsku, Wrocławiu i Rzeszowie i wielu, wielu miejscowościach całego kraju, gdzie pracują załogi zakładów przemysłu miejscowego.

Nie wolno pominąć osiągnięć indywidualnych i zbiorowych, które mówią o podniesieniu jakości produkcji, usprawnieniu pracy, właściwym wykorzystaniu maszyn i narzędzi, wzmocnieniu dyscypliny pracy, współzawodnictwie i samokształceniu. Parę przykładów: pracownicy Zakładu Metalowego Nr 2 zaciągnęli 5 „wart pokoju“; Ksionek i Jabłoński — robotnicy tego zakładu wykonali 215% normy. Zobowiązania zbiorowe zakładów Pomorskiej Dyrekcji Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejsowego wyrażają się poważną sumą 8.054.045 zł.

Lubelska Dyrekcja Przemysłu Miejsowego dla zadokumentowania swojej postawy w walce o pokój zobowiązała się wykonać roczny plan produkcji do dnia 7 listopada 1950 r.

Tak brzmi tylko garść meldunków z wielu zgłoszonych przez załogi zakładów PPM.

Nie ma bowiem zakładu, nie ma załogi robotniczej przemysłu miejscowego, która nie starałaby się wzmocnionym wysiłkiem w pracy wnieść swój wkład w utrwalenie światowego pokoju.

## Zadania inwestycyjne przemysłu miejscowego w Planie 6-letnim

Znaczny rozwój produkcji przemysłu miejscowego w Planie 6-letnim w dużym stopniu uzależniony jest od dokonania inwestycji.

Przemysł miejscowy niedostatecznie inwestowany w poprzednim okresie, musi poprzez inwestycje osiągnąć taki potencjał produkcyjny, ażeby sprostać wykonaniu 6-letniego planu produkcji. Wzrost potencjału produkcyjnego wyrazi się w zakresie inwestycji przez ilościowe zwiększenie parku maszynowego, przez

lepsze wyposażenie w urządzenia techniczne, narzędzia, obróbki, narzędzia pomiarowe itp.

Transport wewnętrzny - zakładowy towarów, surowców i wyrobów musi ulec dalszej mechanizacji, ażeby wyeliminować pracę ręczną co najmniej o 25%. Budowa nowych zakładów i przebudowa istniejących pozwoli na racjonalizowanie cyklu produkcyjnego dla tej produkcji, która jest zasadniczą dla specyfiki przemysłu miejscowego.



Będą powstawały zakłady metalowe o profilu produkcji uzupełniającej i rozszerzającej asortyment przemysłu miejscowego oraz obsługujące ten przemysł.

Zakłady drzewne przez urządzenie i pobudowanie suszarń podniosą znacznie wartość i jakość swojej produkcji.

Przemysł mineralny, a w szczególności huty szkła poprzez inwestycje unowocześnią produkcję, eliminując częściowo pracę ręczną przez zastosowanie półautomatów i urządzeń transportowych.

W zakresie wyposażenia maszynowego zaplanowane inwestycje pozwolą na wzrost ilości nowych obrabiarek w takim stopniu, aby zakłady obok wykonywanej produkcji na starych obrabiarkach mogły wykonywać produkcję precyzyjną wymagającą dokładnych maszyn, stosunkowo słabo zużytych. Zaplanowane inwestycje muszą również w dużej mierze uwzględnić potrzebę renowacji parku maszynowego. Znaczna część obrabiarek i innych maszyn posiadanych przez przemysł miejscowy jest o typie przestarzałym i prawie całkowicie zaamortyzowanym, wobec tego liczyć się należy z wymianą zużytych maszyn. Plan renowacji parku maszynowego stanowi około 20% planu inwestycyjnego maszynowego. Również park maszynowy przejmowany z przemysłu kluczowego będzie potrzebował znacznych remontów, których koszt w większości pokryty zostanie z puli inwestycyjnej przeznaczonej na maszyny.

Do poważnych zadań inwestycyjnych Planu 6-letniego należeć będzie podniesienie bezpieczeństwa pracy oraz poprawienie warunków sanitarnych w zakładach. W tym zakresie przemysł miejscowy ma bardzo dużo do dokonania, ponieważ zakłady przejęte po okresie gospodarki kapitalistycznej wykazują poważne braki.

Działalnością inwestycyjną objęte zostanie także zagadnienie uprzemysłowienia regionów o słabo rozwiniętym przemyśle, szczególnie tam, gdzie nie będą powstawały nowe obiekty przemysłu kluczowego. Akcją tą przede wszystkim objęte zostaną województwa: rzeszowskie, białostockie, lubelskie i kieleckie.

Inwestycjami planu 6-letniego będą objęte również zakłady przejmowane z innych sektorów. W podziale rodzajowym nakłady na inwestycje budowlane będą stanowiły około 60% całej puli inwestycyjnej. W końcowym okresie Planu 6-letniego wzrośnie ilość wybudowanych nowych zakładów. Również stare zakłady zostaną znacznie rozbudowane dla uzyskania maksymalnego wykorzystania ich zdolności produkcyjnej. Wyposażenie zakładów w sprzęt i niezbędne środki transportowe zapewni normalne warunki pracy. Inwestycje w tym zakresie nie będą jednak stanowiły ważniejszej pozycji planu.

Około 5% ogólnej puli inwestycji maszynowych przeznaczają się na zakupienie za granicą maszyn o typie specjalnym. W tej mierze należy się kierować celowością gospodarczą w doborze maszyn importowanych, ponieważ w końcu sześciolatki wzrośnie asortyment maszyn produkowanych przez krajowy przemysł kluczowy.

Nakłady na inwestycje socjalne będą wzrosły z roku na rok, a w roku 1955 osiągną 8% ogólnych nakładów. Przewiduje się budowę i urządzenie 6 prewatoriów dla dzieci, powstanie żłobków przy większych zakładach, w których przewagę stanowią kobiety. Budowa szatni, łaźni, umywalni, wyposażenie zakładów w urządzenia sanitarne stanowi również jedno z ważniejszych zadań inwestycyjnych. Stworzone zostaną warunki pracy odpowiadające socjalistycznemu budownictwu przemysłowemu. Rozwój organizacyjny przemysłu miejscowego, wzrost ilości zakładów jak również konieczność poprawienia warunków obecnych, wiąże się ze znacznym wzrostem kubatury budownictwa administracyjnego. Przewiduje się budowę 8 nowych budynków dyrekcji przemysłu miejscowego o kubaturze ca 100.000 m<sup>3</sup>.

Poważny wzrost produkcji powoduje konieczność zwiększenia o ca 600% tonażu dyspozycyjnego środków transportowych. Nastąpi również zwiększenie sprzętu transportowego w postaci samochodów ciężarowych, osobowych i ciągników. Inwestycje te wpłyną w dużej mierze na obniżenie kosztów eksploatacji. Plan inwestycyjny uwzględni także niezbędne renowacje środków transportu.

Ważną pozycję Planu stanowią nakłady na rozbudowę urządzeń energetycznych. Szczególnie rozbudowa zakładów, wzrost ilostanu maszyn produkcyjnych warunkuje zwiększenie mocy o około 400% w stosunku do r. 1949. Budowa własnych podstacji transformatorowych zapewni zakładom ciągłość pracy i pełne wykorzystanie zainstalowanego parku maszynowego.

Plan inwestycyjny uwzględni całkowicie zaspokojenie potrzeb w zakresie zabezpieczenia przeciwpożarowego zakładów przez zakup sprzętu przeciwpożarowego, hydrantów i instalacji piorunochronnych.

W okresie Planu 6-letniego zmieniać się będzie charakter inwestycji. Stopniowo z inwestycji drobnych przechodzić się będzie na inwestycje zasadnicze kapitalne.

Będzie to konsekwencją zakończenia doinwestowywania zakładów a przejściem na budowę obiektów nowych oraz rozbudowę obiektów istniejących.

Przed służbą inwestycyjną dyrekcji przemysłu miejscowego stoją szczególne zadania. Należy wzmocnić wysiłek nad odpowiednim przygotowaniem i opracowaniem koniecznej doku-



mentacji technicznej. Wzmóc należy także kontrolę wykonawstwa inwestycji.

Służba inwestycyjna w zakresie swojej działalności musi niezmiennie ze znacznym napięciem uwagi stosować postulaty planu oszczędnościowego w wydatkowaniu kwot inwestycyjnych.

Do zadań tych służba inwestycyjna musi specjalnie się przygotować przez nieustanne szkolenie oraz dobór kadr na właściwym poziomie i z odpowiednim przygotowaniem.

Działalność inwestycyjna będzie się stale wzmacniać i dlatego zagadnienia planu inwestycyjnego zwracać będą szczególną uwagę nie tylko służby inwestycyjnej ale i władz Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości.

Zadania Planu 6-letniego stojące przed przemysłem miejscowym będą mogły być wykonane wtedy o ile wytyczne planu inwestycyjnego zostaną we właściwej mierze zastosowane w konstrukcji planów rocznych i o ile służba inwestycyjna potrafi zagadnienia inwestycyjne we właściwy sposób powiązać z zagadnieniem planów produkcyjnych.

Z żelazną konsekwencją należy dotrzymywać terminów oddawania do użytku nowobudowanych zakładów. Należy zawsze pamiętać, że rozwój przemysłu miejscowego jest nie tylko wynikiem rozwoju przemysłu kluczowego, ale również w wielu dziedzinach warunkuje rozwój przemysłu kluczowego. Plan inwestycyjny musi sprostać tym zadaniom, aby rozwój ten następował harmonijnie i planowo.

J. G.

## Planowanie w przemyśle miejscowym ZSRR

(dokończenie)

### PLAN ZATRUDNIENIA

Planowanie zatrudnienia jest jedną z najważniejszych części planu przemysłowego, ponieważ plan ten określa wydajność pracy, o której Lenin mówił, że „*jest to ostatecznie sprawa najważniejsza, najgłówniejsza dla zwycięstwa nowego ustroju społecznego*“.

We wskaźniku wydajności pracy znajdują swe odbicie wszystkie kierunki pracy przemysłu, jego technika i technologia, stan organizacji produkcji, stopień potencjału robotników, rozmieszczenie i wykorzystanie załogi robotniczej, jej kwalifikacje itp.

Wraz z rozwojem gospodarki socjalistycznej wzrasta wydajność pracy. Mechanizacja pracochłonnych procesów, zwiększenie potencjału robotników, wprowadzenie udoskonaleń technicznych, lepsza organizacja pracy i produkcji, zastosowanie systemu nieprzerwanego potoku — wszystko to zapewnia wzrost wydajności pracy.

Wielkie znaczenie dla zapewnienia wzrostu wydajności pracy posiada prawidłowa organizacja płac zarobkowych. Płace zarobkowe powinny być w taki sposób skonstruowane, aby pobudzić pracowników do podniesienia wydajności pracy. Prawidłowe ułożenie systemu płac zarobkowych oznacza zapewnienie wyższej opłaty za pracę wykwalifikowaną w porównaniu z pracą niewykwalifikowaną, pracy o wysokiej wydajności w porównaniu z pracą mniej wydajną.

Wszystkie wskaźniki planu zatrudnienia są nierozłącznie związane ze sobą i ich określenie powinno być ustalone jako jednolity proces

opracowania planu zatrudnienia w przemyśle. Plan zatrudnienia obejmuje następujące wskaźniki: a) wydajność (ilość produkcji na jednego robotnika), b) liczba zatrudnionych (robotnicy, pracownicy inżynieryjno - techniczni, urzędnicy, młodszy personel obsługujący, uczniowie), c) średni zarobek dla każdej kategorii pracowników i d) fundusz płac zarobkowych.

W planie zatrudnienia przemysłu okręgu wydajność pracy określa się jako wielkość produkcji na jednego robotnika w cenach niezmiennych. W tym celu ogólną sumę globalnej produkcji całego przemysłu w okresie planowanym dzieli się przez obliczoną średnią liczbę robotników w tymże okresie, niezbędnych dla wykonania ustalonego planu produkcyjnego.

Odsetek wzrostu wydajności pracy w okresie planowanym w porównaniu z okresem poprzednim określa się drogą dzielenia ilości produkcji na jednego robotnika w planowanym okresie przez osiągniętą ilość produkcji na jednego robotnika w okresie sprawozdawczym.

Plan zatrudnienia przemysłu w okręgu powinien zawierać zadanie wzrostu wydajności pracy nie tylko dla całego terytorium, lecz również dla poszczególnych gałęzi przemysłowych, to znaczy, że zadanie wzrostu wydajności pracy ustala się dla każdego wydziału i zarządu, którym podlegają przedsiębiorstwa przemysłowe.

Na tej podstawie wydziały i zarządy komiteu wykonawczego stawiają zadania wzrostu wydajności pracy każdemu przedsiębiorstwu



przemysłowemu, zapewniając ogólny wzrost wydajności pracy dla danej gałęzi przemysłowej. Ponieważ dla różnych przedsiębiorstw zadanie wzrostu wydajności pracy bywa niejednakowe, należy zwrócić uwagę na to, aby wydziały i zarządy zapewniały wykonanie zadania ogólnego dla danej gałęzi przemysłu.

Plan dotyczący wydajności pracy jest jednym z najważniejszych jakościowych wskaźników pracy przemysłu. Wydajność pracy określa stan organizacji produkcji i pracy, poziom techniki i stopień mechanizacji, rozmieszczenie i wykorzystanie siły roboczej i szereg innych czynników. Należy zwrócić uwagę na wszystkie te czynniki, ponieważ od nich zależy liczebność pracowników i wydajność ich pracy.

Zadanie dotyczące wydajności pracy w znacznej mierze zależy od tego, czy zostało prawidłowo obliczone zapotrzebowanie na siłę roboczą dla wykonania planu produkcyjnego.

Dlatego też praca przy określeniu liczebności pracowników dla poszczególnych gałęzi przemysłu i dla całego przemysłu podległego komitetowi wykonawczemu powinna być prowadzona starannie i ujawniać wszystkie możliwości dla wzrostu wydajności pracy.

Podstawową metodą określenia liczebności siły roboczej dla wykonania programu produkcyjnego jest metoda „czasu normowanego“. Istota tej metody polega na tym, że cały program produkcyjny oblicza się w normowanych godzinach według kwalifikacji i zawodów, niezbędnych dla wykonania całego kompleksu robót, związanych z wydaniem gotowej produkcji.

Metoda ta jest najbardziej prawidłowa, gdyż odzwierciedla ona bezpośrednio zużycie pracy na wytworzenie wyrobów nie tylko dla całości, lecz również według poszczególnych zawodów i kwalifikacji, zmiany asortymentu produkcji i pozwala na całkowite uwzględnienie wszystkich czynników, wpływających na poziom wydajności pracy.

Aby obliczyć potrzebną siłę roboczą według „czasu normowanego“, komisje planowania powinny spowodować, aby w przedsiębiorstwach przemysłowych, podległych komitetom wykonawczym, była doskonale zorganizowana praca przy normowaniu technicznym. Dotychczas jeszcze w wielu przedsiębiorstwach nie jest uporządkowane normowanie techniczne, nie wprowadza się doświadczeń przodujących przedsiębiorstw i rozliczenie siły roboczej dokonywane jest niezadawalniająco.

Należy spowodować we wszystkich przedsiębiorstwach osiągnięcie takiego stanu, aby zostały opracowane i wprowadzone normy techniczne tj. takie normy, które osiągane są przy najracjonalniejszym wykorzystaniu urządzeń i wprowadzaniu stachanowskich metod pracy.

Opracowanie norm technicznych we wszystkich przedsiębiorstwach i dla wszystkich ro-

bót umożliwia prawidłowe rozliczenie siły roboczej potrzebnej dla wykonania programu produkcyjnego.

Określając liczebność siły roboczej dla poszczególnych gałęzi przemysłu, komisje planowania powinny sprawdzić, jakie normy zostały przyjęte w dokonanych rozliczeniach i nie dopuścić do stosowania zniżonych norm. Liczebność siły roboczej potrzebnej dla wykonania programu produkcyjnego określa się w następujący sposób. Sumuje się cały czas (w robotnikogodzinach) potrzebny dla wykonania określonego zadania.

Obliczenie to powinno być dokonywane na podstawie norm technicznych. Następnie ustala się, ile godzin może przepracować jeden robotnik w planowanym okresie z uwzględnieniem dni świątecznych, urlopowych itd. Następnie liczbę robotnikogodzin potrzebnych do wykonania programu produkcyjnego dzieli się przez użyteczny czas pracy jednego robotnika w okresie planowanym.

Nie dla wszystkich jednak produkcji i poszczególnych rodzajów robót mogą być ustalone normy, wtedy liczebność robotników należy obliczyć inną metodą. Jedną z takich metod polega na tym, że ustala się objekty obsługiwane i normy obsługi obiektów przez jednego robotnika. Metodą taką określa się liczebność majstrów, pracowników regulujących maszyny, instruktorów, maszynistów itp.

Poza tym, dla pewnego rodzaju zawodów, jak: monterzy elektryczni, ślusarze dyżurni, robotnicy remontowi, liczebność robotników ustalana jest według stanowisk roboczych.

Po podsumowaniu liczebności robotników z czasem normowanym, robotników według norm obsługi i robotników według stanowisk roboczych określa się ogólną liczebność robotników dla każdej gałęzi przemysłu; suma robotników wszystkich gałęzi daje ogólną liczebność robotników przemysłowych dla okręgu. Liczebność pracowników inżynieryjno - technicznych oblicza się według odcinków produkcyjnych, aparatu oddziałów fabrycznych i zarządu fabryk.

Określenie liczebności urzędników dokonuje się na podstawie wykazów etatów przy czym należy starannie sprawdzić zatrudnienie aparatu i starać się o maksymalne zredukowanie takowego. Liczebność młodszego personelu obsługującego określana jest wyłącznie według miejsc obsługi. Liczebność uczniów ustalana jest na podstawie planu przygotowania kadr dla przemysłu.

Następną częścią składową planu zatrudnienia jest określenie średniej płacy zarobkowej według kategorii robotników i funduszków płac zarobkowych. Przy planowaniu tych wskaźników zatrudnienia komisje planowania obowiązane są zapewnić przeprowadzenie polityki partii i rządu radzieckiego w dziedzinie organizacji płac zarobkowych.



Płace zarobkowe powinny być w taki sposób skonstruowane, aby pobudzać wzrost wydajności pracy, poprawę jakości produkcji, oszczędność w zużyciu środków materiałowych; wydajność pracy powinna przy tym wzrastać szybciej, niż zwiększa się płaca zarobkowa. Istnieje kilka systemów płac zarobkowych:

a) dniówkowy, b) dniówkowy premiowany, c) bezpośredni akord, d) akord progresywny.

Istota dniówkowego systemu płac zarobkowych polega na tym, że wysokość otrzymywanego przez robotnika wynagrodzenia określana jest ilością przepracowanego czasu bez uwzględnienia konkretnych wyników jego pracy. Taka konstrukcja płac zarobkowych nie pobudza do podniesienia wydajności pracy i może być tylko tam stosowana, gdzie nie można zastosować doskonalszych systemów płac zarobkowych.

Dniówkowy premiowany system płac zarobkowych jest doskonalszą formą konstrukcji płac zarobkowych, ponieważ przez dodatek do stawki wynagrodzenia pobudza się robotnika do poprawienia wskaźników pracy. System ten jest najbardziej rozpowszechniony przy pracach pomocniczych i ubocznych i powinien współdziałać w ogólnej poprawie organizacji pracy i produkcji.

Istota bezpośredniego akordu polega na tym, że praca robotnika opłacana jest w stosunku do ilości i jakości wyrobionej przez niego produkcji według ustalonej wyceny akordowej. Wycena akordowa jest przy tym jednakowa dla całej produkcji wyrobionej przez robotnika niezależnie od ilości.

System akordu progresywnego różni się od bezpośredniego akordu tym, że opłata pracy robotnika dokonywana jest nie według jednokowej wyceny, lecz według kilku wycen, które zwiększają się progresywnie w zależności od stopnia przekroczenia zatwierdzonych norm wydajności. Akord progresywny pobudza w najwyższym stopniu podniesienie wydajności pracy, ponieważ stwarza on zainteresowanie materialne robotnika i w najwyższej mierze odpowiada zasadzie „od każdego według możliwości, każdemu według ilości i jakości pracy“. Dlatego też komisje planowania powinny starać się o wprowadzenie do podległego komitetowi wykonawczemu przemysłu systemu akordu progresywnego.

Średnia płaca zarobkowa ustalana jest dla każdej kategorii pracowników. Dla określenia średniej płacy zarobkowej robotników na planowany okres należy wziąć za podstawę zadanie wzrostu wydajności pracy, zapewniając szybszy wzrost tej ostatniej w porównaniu ze wzrostem średniej płacy zarobkowej. Wyjściowymi danymi są: średnia płaca zarobkowa robotników za okres poprzedzający okres planowany, wskaźnik wzrostu wydajności pracy, wyceny i normy, przyjęte przy obliczaniu liczebności robotników i płac zarobkowych.

Dla pozostałych kategorii pracowników, personelu inżynieryjno - technicznego, urzędników młodszego personelu obsługującego, średnią płacę zarobkową ustala się na podstawie poziomu średniej płacy zarobkowej za okres ubiegły z poprawkami związanymi ze zmianą wykazu etatów na okres planowany, np. przy zwiększeniu ilości stanowisk z wysokimi stawkami, średnia płaca zarobkowa dla danej kategorii pracowników ulegnie zwiększeniu. Dla uczniów przyjmuje się średnią płacę zarobkową na podstawie ustalonych stawek.

Fundusze płac dla robotników planuje się dla każdej gałęzi przemysłu oddzielnie. Przy ustalaniu tego funduszu należy skontrolować jego strukturę i prawidłowość obliczeń dokonanych przez wydziały i zarządy komitetu wykonawczego. Do funduszu płac robotników na okres planowany włącza się oprócz dziennego funduszu płac następujące dopłaty: a) wypłatę za urlopy, b) kompensacje za niewykorzystane urlopy, c) odprawy z tytułu zwolnień, d) wypłaty za całodienne przestoje, e) wypłaty za czas zużyty na wykonanie obowiązków państwowych i społecznych, f) inne dopłaty. Kontrola obliczeń planowanego funduszu płac powinna być prowadzona w taki sposób, aby podlegający zatwierdzeniu fundusz odpowiadał programowi produkcyjnemu i ustalonej liczbie robotników.

Fundusz płac pracowników inżynieryjno-technicznych, urzędników młodszego personelu obsługującego i uczniów oblicza się na podstawie wykazu etatów i pborów miesięcznych lub średniej płacy zarobkowej dla tych kategorii pracowników. Dla określenia rocznego funduszu płac dla każdej kategorii pracowników mnoży się ich liczbę przez średnią płacę zarobkową i ilość miesięcy.

Po zatwierdzeniu planu zatrudnienia należy stale sprawdzać jego wykonanie, prowadząc systematyczną walkę o podniesienie wydajności pracy i nie dopuszczając do przekroczenia zatwierdzonych funduszy płac. W wypadku ustalenia przekroczenia funduszu płac należy przeanalizować jego przyczyny i opracować kroki, mające na celu niedopuszczenie do dalszych przekroczeń.

## PLAN ZAOPATRZENIA MATERIAŁOWO-TECHNICZNEGO

Plan zaopatrzenia materiałowo - technicznego przemysłu podległego komitetowi wykonawczemu powinien ustalić, na jakich surowcach i na jakich rodzajach materiałów i odpadów, paliwie itp. będą pracowały przedsiębiorstwa przemysłowe; jaka ilość tych materiałów potrzebna jest do wykonania określonego programu produkcyjnego oraz jakie są źródła dostawy tych materiałów (fundusze scentralizowane, odpady przedsiębiorstw przemysłowych



związkowych, miejscowe wydobycie węgla i torfu itp.).

Uwzględnienie wszystkich tych warunków w planie zaopatrzenia materiałowo - technicznego powinno zapewnić pracę bez przeszkód przedsiębiorstw przemysłowych zarówno w odniesieniu do ustalenia prawidłowej ilości materiałów i paliwa należytej jakości, potrzebnych do wykonania programu produkcyjnego, jak i w odniesieniu do terminowej dostawy ich do przedsiębiorstw.

Podstawę dla obliczenia zapotrzebowania surowców, materiałów i paliwa powinny stanowić normy techniczne zużycia na jednostkę produkcji, opracowane na okres planowany. Obliczenie, dokonane według norm podwyższonych lub podwyższone zapotrzebowanie powinny być odrzucone, a osoby, które je sporządziły powinny być pociągnięte do odpowiedzialności.

Obliczenie powinno być dokonane dla całego programu produkcyjnego z uwzględnieniem utworzenia niezbędnych zapasów surowca, materiałów i paliwa celem zapewnienia przedsiębiorstwom przemysłowym pracy bez przeszkód. Normatywy zapasów (dwutygodniowe, miesięczne itp.) są ustalane przez odpowiednie komisariaty ludowe<sup>1</sup>).

Dla wszystkich rodzajów surowca, materiałów i paliwa (technologicznego), które przeznaczone są bezpośrednio do produkcji tj. wchodzi w skład wyrobu lub zużywane są tylko dla danego wyrobu, obliczenia dokonuje się drogą przemnożenia ilości wyrobów przez normę zużycia. Obliczenie zapotrzebowania na wszelkiego rodzaju materiały pomocnicze dokonywane jest zwykle nie na jednostkę produkcji, lecz na wielkość produkcji w ujęciu wartościowym lub na okres pracy urządzeń, na podstawie analizy zużycia materiałów pomocniczych za okres ubiegły. Jednakże praca komisji planowania odnośnie planowania zaopatrzenia materiałowo - technicznego nie może ograniczać się jedynie do sprawdzenia prawidłowości sporządzonych zapotrzebowań na środki materiałowe i terminowego przedstawienia ich komisariatom ludowym. Zadanie komisji planowania polega na tym, aby uzyskać dodatkowe zasoby i zmobilizować je w kierunku ich wykorzystania dla zwiększenia produkcji przemysłowej.

W większych przedsiębiorstwach przemysłowych tworzą się znaczne odpady, które mogą być wykorzystane w przedsiębiorstwach przemysłu miejscowego dla produkcji wyrobów, w szczególności przedmiotów powszechnego użytku. Należy stale ujawniać te odpady, ustalać ich ilość i zapewniać ich prawidłowe wykorzystanie i podział pomiędzy poszczególne gałęzie przemysłu.

<sup>1</sup>) Komisariaty Ludowe zostały już w Związku Radzieckim przemianowane na Ministerstwa (przyp. tłumacza).

W każdym okręgu, w każdym obwodzie, w każdym kraju istnieją różne rodzaje materiałów miejscowych, które mogą być wykorzystane dla zwiększenia lub organizacji nowej produkcji. Różne gliny na przykład: mogą być wykorzystane dla wyrobu naczyń, farb itp. Celem jest wykorzystanie drzewa do produkcji wyrobów kołodziejskich, mebli, urządzenia dla przedszkoli itp.

Wykorzystanie miejscowego węgla i torfu może stać się dodatkowym źródłem zapewnienia paliwa dla przemysłu, celem zmniejszenia zapotrzebowania na paliwa przywożone z daleka. Wykorzystanie zasobów wodnych do budowy elektrowni wodnych może zapewnić pracę bez przeszkód przedsiębiorstwom przemysłowym, utworzenie nowych przedsiębiorstw i zwiększenie wydajności produkcji.

*Prowadzenie stałej pracy nad wyjawieniem i wykorzystaniem miejscowych zasobów surowca, materiałów i paliwa jest jednym z podstawowych zadań miejscowych komisji planowania.* Kontrolując prawidłowość sporządzonych planów zaopatrzenia materiałowo - technicznego, udzielając pomocy przemysłowej w realizacji środków materiałowych, ujawniając i organizując prawidłowe wykorzystanie odpadów przemysłu związkowego i republikańskiego, jak również różnego rodzaju surowców, materiałów i paliwa, komisje planowania mogą i powinny uczynić wiele dla zapewnienia rozwoju przemysłu miejscowego.

## PLAN FINANSOWY

Celem zapewnienia normalnej działalności przedsiębiorstw przemysłowych powinien być opracowany i zatwierdzony plan finansowy zarówno dla całej gałęzi przemysłu jak i dla każdego przedsiębiorstwa.

Plan finansowy przemysłu może być sporządzony przy posiadaniu następujących danych wyjściowych: a) planu produkcyjnego, b) planu budownictwa, c) kosztorysu produkcyjnego, d) planu obniżenia kosztów własnych porównywanej produkcji towarowej, e) normatywów środków towarowo - materiałowych i własnych środków obrotowych. W ten sposób w planie finansowym przemysłu znajdują odbicie wszystkie kierunki działalności gospodarczej przedsiębiorstw przemysłowych.

W planie finansowym powinien być przewidziany kierunek wykorzystywanych środków i źródła pokrycia tych wydatków. W pierwszym dziale przewiduje się środki niezbędne do wykonania planu inwestycyjnego, na zmiany wielkości środków obrotowych, wydatki związane z opanowaniem nowej produkcji, wpłaty do budżetów: związkowego, republikańskiego lub miejscowego itd. Źródłami pokrycia tych wydatków mogą być: a) środki własne (zysk, amortyzacja itd), b) wpływy z



budżetu państwowego (dla uzupełnienia własnych środków obrotowych, na finansowanie inwestycji), c) kredyt bankowy i e) inne źródła.

Plan finansowy powinien zapewnić wzmocnienie akumulacji wewnątrzno - przemysłowych jako najważniejszego źródła rozwoju przemysłu. Im większe będą te akumulacje, tym szybciej może być zapewnione zwiększenie produkcji przemysłowej. Będąc w nierozdzielalnym związku z innymi działaniami planu, a w szczególności z planem obniżania kosztów własnych, plan akumulacji powinien zabezpieczyć mobilizację wszystkich niewykorzystanych rezerw przemysłu.

Należy przeprowadzić decydującą walkę z brakiem dochodowości niektórych przedsiębiorstw przemysłowych i spowodować, aby wszystkie przedsiębiorstwa przemysłowe stały się rentownymi.

Inną poważną częścią planu finansowego jest planowanie środków obrotowych przemysłu. Aby normalnie pracować, przedsiębiorstwa przemysłowe powinny posiadać własne środki obrotowe, potrzebne im do nabycia surowców, materiałów, paliwa, utworzenia normalnych zapasów, przechowywania gotowych wyrobów itd. W planie należy przewidzieć przyspieszenie obrotu środków, co umożliwi zmniejszenie zapotrzebowania na własne środki obrotowe.

Plan finansowy ustala określone wzajemne związki przemysłu z budżetem, polegające na tym, że wiadome sumy wnoszone są przez przemysł do budżetu, bądź też otrzymywane są z budżetu do finansowania inwestycji, uzupełnienia środków obrotowych itd. W ten sposób plan finansowy przemysłu miejscowego jest nierozdzielalnie związany z budżetem miejscowym.

•

W pracy swej przy planowaniu przemysłu i sprawdzaniu wykonania zatwierdzonych planów sektor przemysłu okręgowej komisji planowania powinien utrzymać ścisły związek z wydziałami komitetu wykonawczego: przemysłu miejscowego, materiałów budowlanych, przemysłu spożywczego, przemysłu lekkiego, pełnomocnikami z ramienia spółdzielczości przemysłowej i spółdzielczości inwalidzkiej.

Przy planowaniu i sprawdzaniu wykonania planów inwestycyjnych przemysłu należy utrzymać związek i wykorzystywać materiały odnośnych biur banku dla przemysłu. Zadanie sektora przemysłu w okresie przygotowania planów perspektywicznych, rocznych i kwartalnych polega na tym, aby udzielać pomocy wydziałom i zarządom komitetu wykonawczego i spowodować terminowe przedstawienie przez nie do komisji planowania projektów planów według wzorów, obejmujących wszystkie wskaźniki ustalone decyzją komitetu wyko-

nawczego. Po przedstawieniu przez wydziały i zarządy komitetu wykonawczego projektów planów, sektor przemysłu bada je starannie i rozpatruje łącznie z kierownikami i planistami przemysłu, wnosząc swoje poprawki, przedstawiając do zatwierdzenia kierownictwu komisji planowania.

Podczas prac nad planem sektor przemysłu powinien zapewnić kompletne rozstrzygnięcie wszystkich zagadnień i w tym celu powinien powiązać swą pracę z innymi sektorami komisji planowania, jak również ujawnić poprzez organizacje handlowe, trusty budowlane, wydział rolny komitetu wykonawczego itp. zapotrzebowanie na produkcję przemysłową. Na podstawie wszystkich tych danych powinny być sporządzone bilanse produkcji i spożycia takowej.

Nie oczekując na przedstawienie projektów planów przez wydziały i zarządy komitetu wykonawczego, sektor przemysłu sporządza swój wstępny projekt planu według podstawowych wskaźników produkcji w ujęciu naturalnym, wg zadania dotyczącego wzrostu wydajności pracy i obniżenia kosztów własnych, według zakresu inwestycji i wykazu tytułów inwestycyjnych.

Dla sporządzenia wstępnego projektu planu sektor powinien przeanalizować bieg wykonania planu w okresie bieżącym, uwzględnić zapotrzebowanie na określone wyroby przez gospodarkę okręgu na podstawie opracowanych bilansów oraz uwzględnić dodatkowo wprowadzany potencjał zakładów i osiągnięty poziom wydajności pracy i kosztów własnych produkcji. Po otrzymaniu projektów planu od wydziałów i zarządów komitetu wykonawczego sektor kontroluje prawidłowość obliczeń dla przedsiębiorstw podstawowych, oblicza obciążenie urządzeń i na tej podstawie określa projektowane zadanie produkcji przemysłowej.

Po zatwierdzeniu planów sektor przemysłu organizuje stałą kontrolę wykonania planów drogą dokładnej analizy danych sprawozdawczych i sprawdzenia na miejscu pracy zakładów. W trakcie kontroli sektor przemysłu opracowuje przedsięwzięcia odnośnie zapewnienia wykonania planu i poprzez kierownictwo komisji planowania wnosi je do komitetu wykonawczego do zatwierdzenia.

Przy prowadzeniu kontroli wykonania planu przemysłu szczególną uwagę należy zwrócić na bieg wykonania planu produkcyjnego w ujęciu naturalnym, w pierwszym rzędzie odnośnie podstawowych najważniejszych wyrobów. Sprawdzając wykonanie planu odnośnie wzrostu wydajności pracy należy ustalić: jak zorganizowano produkcję, czy prawidłowo jest rozmieszczona i wykorzystana siła robocza, czy wszyscy robotnicy wykonują ustalone normy i jak jest zorganizowane szkolenie robotników, którzy nie wykonują normy.



Przy sprawdzaniu wykonania zadań odnośnie obniżenia kosztów własnych należy przeanalizować, jak wykonywane są kosztorysy produkcji, skontrolować normy zużycia materiałów, surowców i paliwa, poziom kosztów ogólnych, a więc sprawdzić każdy składnik kosztów własnych produkcji przemysłowej. Przy budownictwie inwestycyjnym należy zwrócić

szczególną uwagę na bieg robót według wielkości fizycznej, na uruchamianie nowych potencjałów i na koszt własny robót budowlanych.

Jedynie na podstawie starannego sprawdzenia można wyciągnąć odpowiednie wnioski i przedsięwziąć konkretne kroki, mające na celu zapewnienie wykonania planu państwowego.

JAN MIECZYŃSKI

## Narady wytwórcze i ich znaczenie

Wraz z przejściem przez Państwo własności środków produkcji zlikwidowany został praktykowany przez fabrykantów i kapitalistów Polski przedwrzesniowej wyzysk człowieka przez człowieka.

Klasa robotnicza, świadoma jest tego, że wysiłek włożony w dzieło odbudowy i rozbudowy przemysłu, wysiłek i praca, powodujące wzrost wydajności pracy przyczynią się do zwiększenia produkcji tak pod względem ilości, jak i jakości, zmniejszą koszty własne produkcji, podwyższą rentowność i socjalistyczną akumulację przedsiębiorstw.

Świadomość ta wytworzyła wśród masy robotniczej nowy stosunek do pracy i całkiem inne podejście do zagadnień produkcyjnych, jak to miało miejsce w okresie sprawowania władzy przez kapitalistów. Robotnicy widzą, że praca ich przyczynia się do wzmocnienia potencjału państwowego, zwiększa dochód narodowy, powoduje wzrost dobrobytu wśród szerokich mas ludności.

Dzisiaj, gdy wielkie gospodarstwa rolne, fabryki, banki są własnością całego społeczeństwa, słuszne jest, aby robotnicy, którzy są współgospodarzami przedsiębiorstw, w których są zatrudnieni, brali żywy udział w opracowywaniu i rozwiązywaniu zasadniczych problemów produkcyjnych.

Udział szerokich mas robotniczych w sprawowaniu kierownictwa nad uspołecznionymi przedsiębiorstwami znajduje wyraz w stale i systematycznie odbywanych naradach wytwórczych, na których powinny być rozpatrywane wszystkie istotne zagadnienia, dotyczące życia zakładu pracy.

Jeszcze w 1937 r. Stalin stwierdził potrzebę takich narad wytwórczych, oświadczając w swoim przemówieniu na Plenum CK WKP(b), że „prawidłowe kierowanie polega:

po pierwsze: na znalezieniu prawidłowego rozstrzygnięcia zagadnienia, a znalezienie prawidłowego rozstrzygnięcia jest niemożliwe bez uwzględnienia doświadczenia mas, które na swojej skórze odczuwają wyniki naszego zarządzania;

po drugie: na zorganizowaniu wykonania tego prawidłowego rozstrzygnięcia, czego jednakże nie można uczynić bez bezpośredniej pomocy ze strony mas;

po trzecie: na zorganizowaniu kontroli wykonania tego rozstrzygnięcia, czego znów nie można uczynić bez bezpośredniej pomocy mas<sup>(1)</sup>.

Zasada jednoosobowości kierownictwa w niczym nie neguje konieczności organizowania narad wytwórczych całej załogi, które są pozytywnym czynnikiem dla prawidłowego zorganizowania pracy i produkcji w zakładzie pracy.

Narady wytwórcze mają na celu wskazanie kierownikowi zakładu właściwej drogi do wprowadzenia ulepszeń i udoskonaleń na terenie zakładu, umożliwiając przekazanie doświadczeń własnych przez kwalifikowanych robotników reszcie załogi, pozostawiając jednakże decyzję we wszystkich sprawach będących przedmiotem obrad — kierownikowi zakładu.

Narady wytwórcze powinny odbywać się systematycznie, przy czym rozpatrywane powinny być wszystkie istotne sprawy, dotyczące pracy, rozwoju i produkcji zakładu. Najistotniejszą sprawą jest plan produkcyjny fabryki. Ponieważ plany produkcyjne wielokrotnie są opracowane przez niewłaściwych ludzi, którzy nie posiadają wystarczających wiadomości dla ich sporządzania, bądź przez ludzi którzy celowo obniżają możliwości produkcyjne fabryki, aby stworzyć sobie możliwości łatwiejszego wykonania planu, dlatego decyzja kierownictwa powinna być powzięta dopiero po rozpatrzeniu jej na naradzie wytwórczej. Przekroczenie planów produkcyjnych o 30 do 50%, a nawet więcej świadczy o tym, że plany sporządzone w takich wypadkach były bez wzięcia pod uwagę wszystkich możliwości produkcyjnych. Nie wymaga prze-

1) Stalin — O niedociągnięciach pracy partyjnej i środkach do likwidacji dwulicowców trockistowskich i innych. Sprawozdanie i słowo końcowe na Plenum CK WKP(b), Wyd. Part. 1938 r., str. 41 (wyd. ros.).



cież specjalnego uzasadnienia okoliczność, że tak znaczne przekroczenie nie może być spowodowane największym nawet wysiłkiem załogi, a jedynie zaniżony plan był przyczyną tak znacznego przekroczenia. Przykład Związku Radzieckiego, gdzie długoletnie doświadczenia przyczyniły się do całkowitego opanowania techniki planowania przez planistów-ekonomistów, gdzie zadania produkcyjne ustalone są ściśle według technicznych możliwości i gdzie skutek tego przekroczenia wykonania planów o 1 lub 2% uważane są za poważny sukces.

Nie wszyscy zdają sobie sprawę z tego, jak wielką szkodę przynosi dla gospodarki narodowej zaniżanie planów produkcyjnych.

Jedynie gospodarka planowa w ustroju socjalistycznym daje podstawę dla właściwego ujęcia wszystkich zagadnień ekonomicznych. Aby móc zaplanować wszystkie elementy życia gospodarczego kraju w skali państwowej, konieczne jest jak najściślejsze planowanie, które powinno być zbliżone do rzeczywistych możliwości wykonania. W przeciwnym bowiem wypadku fałszywie zaplanowane liczby utrudniają zaopatrzenia i odpowiedni zbyt.

Przedsiębiorstwo, które zaplanowało produkcję zniżoną przewiduje oczywiście zaopatrzenie materiałowe w wysokości odpowiadającej planowanej produkcji, tymczasem przy znacznym przekroczeniu wykonania sztucznie obniżonego planu o kilkadziesiąt procent wpływają nagle poważne, często niemożliwe do pokonania trudności w zaopatrzeniu przedsiębiorstwa w surowce i materiały potrzebne do wykonania nadwyżki planu. Jest to jasne, jeśli wziąć pod uwagę, że wszystkie plany zaopatrzenia składają się na ogólny plan zaopatrzenia państwa i w wielu wypadkach skutek niemożności przewidzenia tak znacznych przekroczeń, nie może wystarczyć surowców i materiałów dla tak nagle poważnie nadwyższonego planu produkcyjnego.

Również zbyt produkowanych wyrobów zaplanowany jest w skali państwowej i może się zdarzyć, że w wypadku znacznego przekroczenia planu produkcji, nie łatwo jest znaleźć nabywców dla nieprzewidzianej nadwyżki wyprodukowanych wyrobów. Oczywiście dotyczyć to może jedynie wyrobów, których braku w kraju nie daje się odczuwać i których eksport nie był przewidziany międzynarodowymi umowami handlowymi.

Poza zaopatrzeniem i zbytem, zakłady pracujące w tak znacznym stopniu plany produkcyjne, muszą być wyposażone w większą ilość pieniężnych środków obrotowych, co — w wypadku masowego powstawania tego rodzaju zjawisk — mogłoby nasuwać trudności, które nie zaistniałyby, gdyby plany produkcyjne sporządzane były realnie bez sztucznego ich obniżania. Sztuczne obniżanie planów po-

wodowane jest przeważnie chęcią asekurowania ich wykonania.

Takie małoduszne postępowanie nie tylko przyczynia się do powstawania omówionych trudności, lecz poza tym demobilizuje masy robotnicze, które, wiedząc, że zakreślone im zadanie zostało wykonane z tak wielkim sukcesem, nabierają tendencji do odpoczywania na laurach i zadowolenia się osiągniętymi sukcesami, nie zdając sobie sprawy, że osiągnięcia te nie wynikają z wprowadzenia ulepszeń i udoskonaleń w organizacji pracy i produkcji lub ze wzmoczonych wysiłków całej załogi, lecz spowodowane zostały nieprawidłowo ustalonym, zniżonym planem produkcyjnym.

Dlatego też narady wytwórcze, na których przedstawione projekty poddawane były krytycznej ocenie całej załogi, są właściwą drogą do rzeczowej i aktywnej współpracy załogi fabryki z kierownictwem.

Aktyw robotniczy, posiadając wieloletnie doświadczenie wskutek bezpośredniego zatrudnienia w produkcji, znając doskonale wszystkie sposoby i metody produkcji, ma możliwość jak najściślejszego ustalania optymalnej wielkości produkcji. Przez udział w naradach wytwórczych potrafi on prawidłowo rozwiązać wiele problemów produkcyjnych, potrafi wykryć zasadnicze błędy i niedociągnięcia kierownictwa i wreszcie w oparciu o własne obserwacje pomóc w wykonaniu zakreślonych zadań produkcyjnych.

Jeżeli chcemy osiągnąć pozytywne wyniki narad wytwórczych, należy je tak poprowadzić, aby zainteresować całą załogę zagadnieniem planu i spowodować bezpośredni aktywny udział załogi przy dokonywaniu korekty planu poddanego dyskusji.

Nie mniej ważne jest regularne i systematyczne omawianie wyników wykonania planu, co przy krytycznym stosunku do rzeczywistego stanu rzeczy przyniesie wiele ulepszeń zarówno w dziele samego wykonawstwa jak i organizacji pracy, produkcji pracy i produkcji. Szczegółowe omawianie sposobów i metod produkcyjnych przyczyni się do wymiany doświadczeń pomiędzy robotnikami i inżynierjno-technicznymi pracownikami przedsiębiorstwa, powodując wprowadzenie nowych, ulepszonych metod pracy.

Zasadniczym czynnikiem, umożliwiającym wykonanie gigantycznych zadań inwestycyjnych Planu Sześcioletniego, jest obniżenie kosztów własnych produkcji, do którego przyczynić się mogą ulepszone metody produkcji, zwiększenie wydajności pracy oraz zastosowanie najdalej idących oszczędności, zatem zagadnienie oszczędności, a więc i wykonanie zakreślonego planu oszczędnościowego powinno stanowić jeden z podstawowych tematów narad wytwórczych.

Wielkie znaczenie dla zwiększenia wydajności pracy, a tym samym zwiększenia produkcji



i obniżenia jej kosztów, posiadają odpowiednie warunki pracy, jakie powinny być stworzone dla robotników w przedsiębiorstwie. Wiadome jest, że w jasnym, ciepłym, czystym i wygodnym pomieszczeniu praca jest znacznie wydawniejsza, przy czym jakość produkcji może być maksymalnie zwiększona. Nie mniej ważne jest zagadnienie bezpieczeństwa i higieny pracy. Zadania, związane z poprawą tych warunków powinny stanowić jedno z największych trosk kierownictwa. Załogi robotnicze winny współuczestniczyć w rozwiązywaniu trudności, jakie w tej dziedzinie mogłyby zaistnieć.

Jeśli dodać, że sprawy racjonalizatorstwa i wynalazczości robotniczej, które w wielu zakładach pracy są ciągle jeszcze traktowane po macoszemu powinny być przede wszystkim poddawane pod dyskusję robotników, to stwierdzi się, że program narad wytwórczych jest niezmiernie bogaty.

Organizując narady wytwórcze, należy zwrócić baczność uwagę na porządek obrad, który musi być zawarty i zawierać jeden lub najwyżej dwa punkty do dyskusji tylko w ten sposób wzbudzi się pełne zainteresowanie robotników dla omawianego zagadnienia.

Sprawy organizacji pracy i produkcji i sprawy bytowe robotników powinny być rozpoznawane na odrębnych naradach, aby tematami tymi nie odrywać uwagi obecnych od zasadniczych problemów produkcyjnych.

Dla uczynienia pracy narad wytwórczych jak najbardziej owocną należy ustalić taki porządek obrad, który by zainteresował wszystkich uczestników. Dlatego też, w większych zakła-

dach pracy, zatrudniających znaczną ilość robotników, powinno organizować się oddziałowe narady wytwórcze, w których wzięliby udział tylko robotnicy pracujący w określonym dziale, znający doskonale stosowane w tym dziale sposoby i metody pracy. Jeśli narada wytwórcza obejmować będzie robotników najróżniejszych oddziałów produkcyjnych, w których problemy będą nieznanymi większości uczestników, to narada taka nie przyniesie korzyści, jakich od niej się spodziewano, gdyż nieznanymi zagadnień robotnicy nie będą mogli wziąć udziału w dyskusji, lecz ograniczą się oni do biernego słuchania.

Narady wytwórcze, w których ma wziąć udział cała załoga, powinny odbywać się tylko w zakładach mniejszych o jednorodnej produkcji, wtedy dopiero narady takie przyniosą właściwy efekt przez umożliwienie rozwoju twórczej inicjatywy robotniczej.

W wypadku, gdy przedmiotem obrad będą ogólne sprawy całego zakładu pracy, to w takiej naradzie uczestniczyć powinna cała załoga.

Narady wytwórcze stanowią jedno z istotniejszych zjawisk ustroju prawdziwej demokracji. Organizacje związkowe i organizacje partyjne przez stałe udoskonalanie pracy narad wytwórczych, przez podnoszenie ich poziomu przede wszystkim w zakresie ich bojowości i rzeczywistości wniosą do wszystkich dziedzin naszego życia gospodarczego poważny wkład, czyniąc walkę o dalszy, potężny rozwój naszej gospodarki narodowej skuteczniejszą i przyspieszając w ten sposób wykonanie Planu Sześcioletniego.

Inż. ANTONI CIESIELSKI

## Plan Sześcioletni zmienia stosunek pracowników do narzędzi produkcji

Partia i Rząd postawiły przed społeczeństwem, a w szczególności przed jego przodującą grupą — klasą robotniczą, wielkie zadania Planu 6-letniego.

Zagadnieniami Planu 6-letniego musi żyć w Polsce każdy, kto rozumie celowość realizacji planu dającego w wyniku:

a) radykalną zmianę struktury gospodarczej Polski. Z kraju zacofanego rolniczo i przemysłowo, Plan 6-letni uczyni ją jednym z najbardziej uprzemysłowionych krajów w Europie, podniesie jej rolnictwo dzięki wprowadzeniu wyższych form gospodarowania, poprzez elektryfikację i mechanizację wsi;

b) znaczne podniesienie stopy życiowej miasta i wsi;

c) udostępnienie najszerszym masom nauki i kultury;

d) i wreszcie zapewni stworzenie mocnego ogniwa w łańcuchu państw, walczących o pokój.

Jednym z podstawowych warunków zapewniających pomyślny przebieg realizacji Planu, jest nieustanna dbałość o należyty stan parku maszynowego, urządzeń produkcyjno-technicznych i narzędzi. Zapał do pracy, a nawet entuzjizm, któremu tylokrotnie dawała wyraz klasa robotnicza, bywają często marnowane lub niewykorzystane w pełni, na skutek (między



innymi) zawodnego działania elementów produkcji, a zwłaszcza maszyn i sprzętu.

To szkodliwe zjawisko przynoszące gospodarce narodowej olbrzymie straty, należy najczęściej przypisać niewłaściwemu stosunkowi do własności społecznej, który wypływa z braku odpowiedniego uświadomienia. Własność społeczna jest bardzo często uważana za niczyją, co z kolei powoduje brak liczenia się z tą „niczyją“ własnością, inaczej mówiąc, można ją w wyniku karygodnego niedbalstwa zepsuć, a nawet zniszczyć.

Inna jeszcze przyczyna niewłaściwego stosunku do narzędzi produkcji wypływa ze złego przygotowania osób powołanych do obsługi czy konserwacji maszyn. I wreszcie ostatni powód do działalności wroga klasowego.

Zjawiskom tym należy wypowiedzieć nieubłaganą walkę, która musi pójść w trzech kierunkach:

1. Pogłębienia świadomości socjalistycznego stosunku robotnika do pracy. Akcją propagandową i uświadamiającą poprowadzić muszą pionierzy techniczne szczebli dyrekcyjnych i zakładowych, przy współudziale aktywu związkowego i partyjnego, wykorzystując niezależnie od specjalnie temu zagadnieniu poświęconych zebrań załogi, wszelkie narady wytwórcze. W wyniku tej akcji, załoga musi wynieść przeświadczenie, że jest prawnym współwłaścicielem narzędzi pracy w sensie społecznego posiadania i użytkowania.

Ogółowi znane są już niewątpliwie z prasy codziennej wyniki, jakie można osiągnąć dzięki właściwemu stosunkowi do narzędzi pracy, dzięki troskliwej obsłudze i konserwacji (np. przejazdu kilkakrotnie przekraczające dotych-

czasowe normy parowozów i samochodów bez głównego remontu itp.).

2. Jest rzeczą dowiedzioną, że umiejętna obsługa i konserwacja podnoszą przeciętny wiek maszyny co najmniej dwukrotnie.

Nakazem chwili jest, aby pionierzy techniczne szczebli dyrekcyjnych i zakładowych niezwłocznie przystąpiły do odpowiedniego przeszkolenia załóg oraz opracowania i przestrzegania szczegółowych instrukcji (Stowarzyszenia Dozoru Kotłów, Zjednoczeń Energetycznych itd.). Akcja jest ważna i celowa, jeżeli się zważy, że wartość parku maszynowego, zainstalowanego tylko w przemyśle uspołecznionym wyraża się dziesiątkami miliardów.

O ile zagadnienie obsługi i konserwacji rozwiązane zostanie sprawnie i sumiennie, przyniesie to olbrzymie oszczędności gospodarce narodowej.

Nazwijmy to czujnością rewolucyjną, bo rewolucyjne będą jej wyniki. Nie wolno ograniczyć jej tylko do podstawy jednostek kierowniczych i odpowiedzialnych za całość zakładu, czy pewne działy pracy. Czujność taka zasięgiem swoim musi objąć każdą maszynę, każde narzędzie pracy. Czujność taka musi być postawą każdego pracownika.

Rozwiązanie zagadnienia racjonalnej obsługi maszyn i urządzeń należy rozpocząć od doboru ludzi w myśl hasła: „Odpowiedni człowiek na odpowiednim miejscu“. Odpowiedni człowiek pod względem polityczno-społecznym, moralnym, umysłowym, fizycznym i fachowym.

Im kosztowniejsza maszyna czy urządzenie, im większą rolę odgrywa w procesie produkcji, tym bardziej uważnie i celowo musi być postawiony człowiek do jej obsługi.

## Dział techniczny

Inż. MIECZYŚLAW JUREWICZ

### Szybkościowe skrawanie metali

Jednym z najważniejszych czynników w sposobie racjonalnego i maksymalnego wykorzystania maszyny jest przystosowanie jej do większej wydajności. Znaczy to, że należy uzyskać przy pewnym jej przekonstruowaniu większe obroty i większy przekrój wióra, przystosować ją do szybkościowego skrawania.

Zakłady, budujące obecnie obrabiarki, wypuszczają je przystosowane już do tego rodzaju obróbki. Przemysł miejscowy, jako przemysł nowy, nie ma jeszcze dostatecznej ilości obrabiarek, które zaspokoiłyby jego potrzeby. Obrabiarki, którymi rozporządza przemysł miejscowy są przestarzałe, co naturalnie nie może przyspieszyć procesu obróbki mechanicznej.

Jeżeli weźmiemy pod uwagę potrzeby rynku miejscowego, zrozumiemy jak poważną rolę do odegrania ma przemysł miejscowy. Na wybrzeżu np. oddanie do użytku rudowęglowca lub innego statku uzależnione jest od terminowego i szybkiego wykonania części uzupełniających lub zamiennych.

Przemysł miejscowy nie może z zasady liczyć na szybką wymianę starego parku maszynowego. Wiemy, że dziś przemysł obrabiarkowy produkuje o wiele więcej obrabiarek niż przed wojną, ale w stosunku do zadań, jakie postawił nam rząd w związku z Planem 6-letnim, będzie to jeszcze za mało i musimy w swoim zakresie rozwiązać ten trudny problem.



Problem tym trudniejszy, że przemysł miejscowy z zasady nie ma stałej i skonkretyzowanej produkcji i często zmienia profil produkcyjny, a tym samym przeważnie nie ma możliwości seryjnej produkcji.

Obrabiarki PM są wprawdzie w dużej mierze przestarzałe i zużyte, jeśli jednak podejmiemy do tej sprawy śmiało, to twierdzę, że można będzie je tak przerobić, iż wydajność ich wzrośnie i przepustowość sprzętu maszynowego zwiększy się co najmniej o 30%.

Nie będę omawiał szczegółowo sposobów przystosowania obrabiarek do szybkościowego skrawania, gdyż w tej dziedzinie poważne osiągnięcia ma Instytut Obrabiarek i Narzędzi, natomiast omówię podstawowe, proste rzeczy, które pozwolą na zwiększenie przeciętnej wydajności obrabiarki i przedstawię, w jaki sposób przemysł miejscowy w Gdańsku rozwiązuje u siebie ten problem.

Jak wiemy, szybkościowe skrawanie metali możemy zastosować we wszystkich rodzajach obrabiarek, jak: w tokarkach, strugarkach, frezarkach, wytaczarkach itd. W tym wypadku omówię przystosowanie tokarni do szybkościowego skrawania, jako obrabiarki uniwersalnej i podstawowej.

Najważniejszymi czynnikami, które bezpośrednio przyczyniają się do zwiększenia wydajności obrabiarki są:

1. zwiększenie mocy obrabiarki przez zastosowanie silnika o większej mocy i szybszych obrotach,
2. wzmocnienie całej konstrukcji obrabiarki („sztywność“ obrabiarki),
3. zastosowanie odpowiedniego noża,
4. bezpieczeństwo pracy.

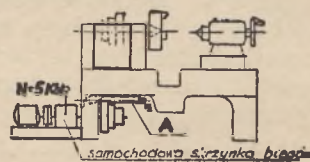
Omówię po kolei powyższe punkty.

### Zwiększenie mocy obrabiarki przez zastosowanie silnika o większej mocy i szybszych obrotach.

Obrabiarka, posiadająca silnik o mocy proporcjonalnej do konstrukcji maszyny, ma określoną moc, jaką może przenieść na ostrze noża, czyli nóż może skrawać wiór o określonym przekroju maksymalnym. Przy zastosowaniu silnika o większej mocy przy tej samej obrabiarence siła przeniesiona na ostrze noża skrawającego będzie większa, a tym samym przekrój wióra będzie również większy.

Z zagadnieniem zwiększenia mocy silnika wiąże się szereg innych zagadnień, jak: 1) przeróbka sprzęgła, gdyż sprzęgło pierwotne może się ślizgać, 2) zmiana kół zębatach w przekładni na koła silniejsze, 3) zmiana koła pasowego pędzącego i pędzonego na koło o większej ilości rowków (naturalnie jeżeli stosujemy pasy klinowe).

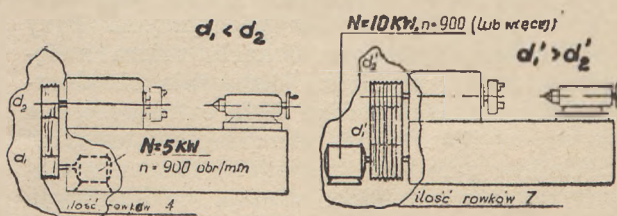
Zasadniczo nie należy stosować pasa zwykłego przy szybkościowym skrawaniu, gdyż częste są poślizgi, zmniejszające wydajność maszyny. Spotyka się często tokarnie, napędzane za pomocą transmisji. W tym wypadku należy dać napęd indywidualny od silnika, czy to za pomocą pasów klinowych czy bezpośrednio za pomocą sprzęgła. Silnik ten winien stać na oddzielnym fundamencie, aby uniknąć przeniesienia drgań na korpus obrabiarki.



po ulepszeniu

Rys. 1

Powyższe przykłady obrazują najprostsze sposoby zwiększenia mocy obrabiarki i obrotów. Rys. 2 pokazuje zastosowanie silnika połączonego ze zwykłą samochodową skrzynką biegów. Moc silnika i obroty winny być większe niż moc przenoszona za pomocą pasa z transmisji na maszynę. Przy tym pas, pędzący koła na obrabiarence, winien posiadać naciągacz (A), którego zadaniem będzie zmniejszanie poślizgu na kołach stopniowych. W układzie II (rys. 2 i 3) możemy zastosować dwo-



przed ulepszeniem

Rys. 2

po ulepszeniu

Rys. 3

jakie rozwiązanie, zależne od możliwości technicznych danego zakładu i od potrzeb.

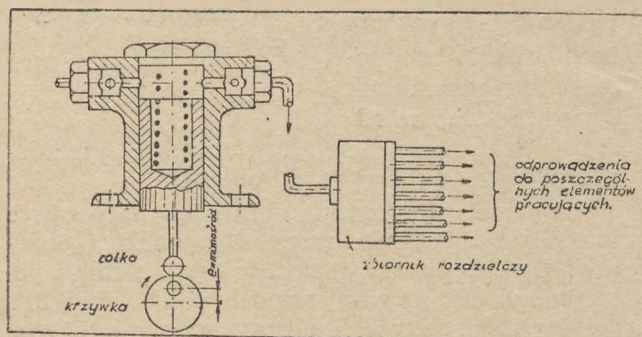
Przy innym silniku o większej mocy, który natomiast posiada tę samą ilość obrotów co silnik poprzedni, średnica koła klinowego ( $d_1$ ) winna być większa, niż koło pędzone. I odwrotnie. Jeżeli mamy silnik o mocy większej i większych ilościach obrotów, to możemy zastosować koła ewentualnie o tych samych średnicach z tym, że powiększymy ilość rowków. Można oczywiście zastosować w tym wypadku szereg modernizacji, ale zależy to od zakładu, który to realizuje.

Drugim sposobem zwiększenia szybkości obrabiarki jest odpowiednie przestawienie kół zębatach w skrzyni biegów, albo wyeliminowanie pewnych przekładni.

Zagadnieniem bardzo ważnym jest kwestia właściwego smarowania części obrotowych. W obrabiarkach przestarzałego typu najczęściej spotyka się smarowanie pierścieniowe lub knotowe. Jeżeli zwiększyliśmy obroty wrze-



ciona, tym samym winniśmy dać intensywniejsze smarowanie, gdyż system poprzedni nie spełni swego zadania. W tym wypadku możemy zastosować smarowanie centralne za pomocą pompki oliwnej tłoczkowej, poruszanej mimośrodem, napędzanym z najbliższej części pędzącej. Od pompki tej wyprowadzone są przewody rurkowe do poszczególnych elementów wymagających smarowania.



Rys. 4

Pompkę tłoczkowo-kulkową można wykonać we własnym zakresie przy minimalnych kosztach. Smarowanie centralne zapewnia dobrą pracę obrabiarki, eliminując prawie całkowicie niebezpieczeństwo niedosmarowania przy dużych obrotach elementów pracujących. Przy wyżej omawianych przeróbkach, celem zwiększenia mocy i szybkości skrawania obrabiarki należy wykazać bardzo dużą ostrożność, nie bazować wyłącznie na talencie „majsterskim” a dokładnie przeliczyć zmienione elementy maszyny, gdyż nie trudno, zamiast modernizacji, zniszczyć maszynę.

## II Wzmocnienie całej konstrukcji obrabiarki celem uzyskania odpowiedniej sztywności.

Po zanalizowaniu potrzeby zastosowania odpowiedniego silnika i sposobu zwiększenia obrotów przy szybkościowym skrawaniu, należy omówić tak ważny problem, jak zwiększenie sztywności samego korpusu obrabiarki. Po zastosowaniu silnika o większej mocy częstość dwukrotnej w porównaniu z poprzednią mocą, zwiększają się także siły dynamiczne. Drgania udzielające się korpusowi maszyny nie pozwolą na właściwe wykorzystanie obrabiarki w sensie naszego założenia, co w konsekwencji może nam po prostu ją zniszczyć w krótkim czasie. Aby dostosować konstrukcję maszyny do warunków jakich wymagamy, bezwzględnie musimy usztywnić całość. Sposobów usztywnienia jest wiele.

Obrabiarki, których konstrukcja jest słaba, wymagają szeregu wzmocnień czy to w postaci odpowiednich wsporników, czy w usztywnieniu samego łoża. Drugim ważnym czynnikiem, o którym poprzednio wspominałem jest całkowite usunięcie luzów przez odpowiednią

regulację klinów i części łącznych. Bezwzględnie musi być zachowana prostoliniowość klinów, aby powierzchnie ich ściśle przylegały do powierzchni usztywniających.

Tak gładkość łoża jak i prostoliniowość powierzchni elementów przenoszących pracę w czasie ruchu musi być także zachowana. Support winien być usztywniony i elementy jego poprawione tak, aby luzy zostały całkowicie usunięte.

Rysunek 5 pokazuje jak usztywniony został korpus frezarki poziomej przez dodanie wspornika A, przez wzmocnienie podstawy pod stołem C oraz wzmocnienie części górnej korpusu D.

Bardzo ważnym zagadnieniem jest także zwiększenie wytrzymałości na skręcanie części napędu i zapobieganie drganiom skrętnym. Dość często przy przeróbce obrabiarki, dostosowując ją do szybkiego toczenia, zachodzi konieczność zmiany przekrojów wałków napędzanych lub pędzonych. W wypadku gdy średnica jakiegoś wału jest za mała w stosunku do siły, zachodzi trwałe odkształcenie skręcania. W tym wypadku należy przeprowadzić nowe obliczenie i zastosować wałki o przekroju większym.

Podobnie należy zrobić z wałkami, którym trzeba zmniejszyć długość skręcania. Tutaj możemy zastosować dwojaki rozwiązanie:

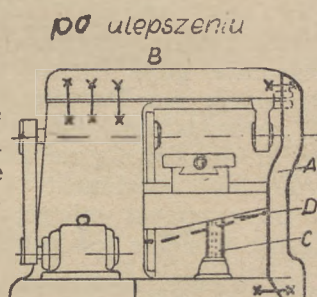
- dodać dodatkowe łożysko wspierające,
- przestawić zestaw kół zębatach.

## III Zastosowanie noża o odpowiedniej konstrukcji i odpowiedniej geometrii ostrza.

Zasadniczym problemem przy zwiększaniu wydajności maszyny jest dobranie odpowiedniego noża o specjalnie twardej stali odpornej na uderzenia, temperaturę, zginanie, ścieralność itp. Do tych celów używa się noże o nakładanych „spiekach” (spiekane węgliki) S<sub>2</sub> i S<sub>3</sub> produkowane w Polsce przez hutę Baildon. Przy odpowiedniej geometrii ostrza narzędzia skrawającego i przy odpowiednich kątach, spieki te nadają się do tego rodzaju obróbki.

Obecnie wzorując się na doświadczeniach fachowców radzieckich, którzy wprowadzili do produkcji noże o ujemnym kącie natarcia, przemysł nasz również zaczął je stosować. Szczegółowych zalet noża o ujemnym kącie skrawania nie będę przedstawiał, gdyż sprawa ta jest znana ogółowi fachowców.

Przedstawię tylko zasadnicze zalety tego noża. Jeżeli np. weźmiemy jakiś przedmiot do toczenia, który ma wyfrezowany rowek na po-



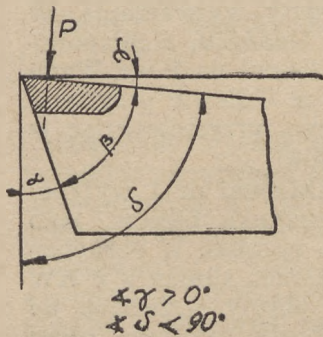
Rys. 5



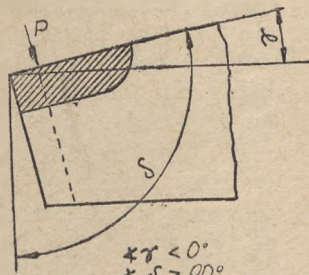
wierzchni wzdłuż osi, to widzimy, że nóż o kącie dodatnim prędzej się zużyje (złamie) niż nóż o ujemnym kącie natarcia. Wgłębienie przedmiotu obrabianego w czasie ruchu obrotowego uderza bezpośrednio w samo ostrze noża, co naturalnie powoduje częste odłupywanie się spieku, a nawet wyrwanie jego z lutu.

Przy kącie ujemnym zjawisko to nie występuje, gdyż krawędź rowka przedmiotu obrabianego uderza najpierw w powierzchnię natarcia ostrza, a dopiero później następuje proces skrawania.

Rysunki 6 i 7 wskazują kierunek działania siły „P” przy nożu o dodatnim kącie natarcia



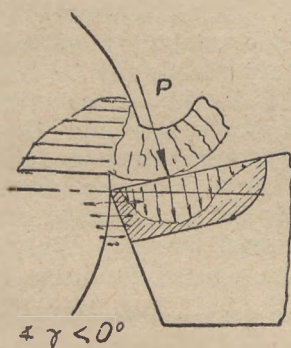
Rys. 6



Rys. 7

i ujemnym. Przy procesie szybkiego skrawania musimy zwrócić baczną uwagę na czas trwałości ostrza. Na podstawie prób przeprowadzonych w jednej z fabryk w czasie próbnego stosowania szybkiego skrawania okazało się, że w ciągu minuty pracy nóż „usiadł”, gdyż nóż nie był chłodzony i nie potrafił odprowadzić ciepła, które wytworzyło się wskutek tarcia ostrza o materiał skrawany.

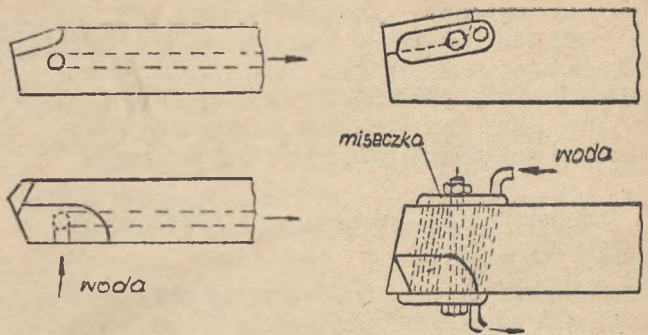
Rys. 8 wskazuje odpływ ciepła warstwy skrawanej oraz ciepła tarcia do elementu skrawania i narzędzi.



Rys. 8

Aby otrzymać trwałość ostrza noża należy go odpowiednio chłodzić i to w tych miejscach, gdzie wytwarza się najwięcej ciepła. Wydawało by się proste, że chłodzić można byłoby za pomocą strumienia wody na narzędzia. Niestety, przy szybkiowym procesie skrawania sposób ten winien odpaść, gdyż

temperatura jest o wiele wyższa niż przy normalnym toczeniu, a tym samym hartowałyby się materiał, który skrawamy, co naturalnie ujemnie wpływałoby na trwałość ostrza noża i czas samej obróbki. Wynika z tego, że należy chłodzić samo narzędzie. Rys. 9 wskazuje nóż KBEK z wewnętrznym chłodzeniem oraz rys. 10 także



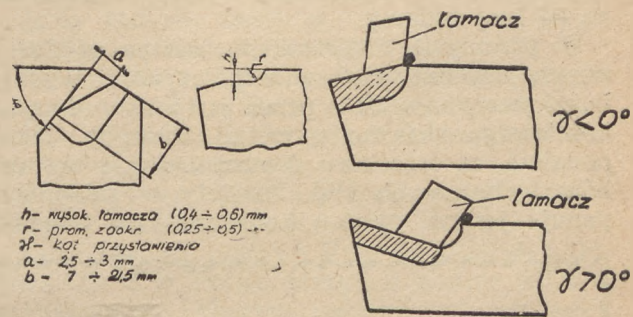
Rys. 9

Rys. 10

z wewnętrznym chłodzeniem lecz intensywniejszym.

Jak widzimy z rysunków woda przechodząca przez kanaliki „A” odbiera ciepło tej części noża, która pobiera go najwięcej. Przy sposobie drugim (rys. 10) uzyskujemy większą powierzchnię oziębiającą, która pozwala na odebranie większej ilości ciepła z narzędzia, co powoduje większą trwałość ostrza. Drugim zagadnieniem jest zachowanie odpowiedniego kształtu ostrza przez nadanie odpowiednich kątów dostosowanych do danego surowca i procesów obróbki oraz umiejętne ostrzenie noża.

Ważnym problemem jest stosowanie tzw. łamaczy wiórow przy szybkościowym skrawaniu metali. Zadaniem ich jest, jak mówi sama nazwa, łamanie wióra wychodzącego spod ostrza noża. Spełnia to bardzo ważną rolę, gdyż zwiększa się trwałość ostrza noża, ponieważ ciepło, „nie ma czasu” dopłynąć w dużej ilości do noża i zmniejsza straty powstałe wskutek tarcia wióra o wrzeciono lub suport; ponadto zwiększa bezpieczeństwo pracy przy obróbce, o czym będę mówił później. Jest kilka rodzaj łamaczy wiórow, dostosowanych odpowiednio do surowca i procesu skrawania, a mianowicie: 1) łamacze uniwersalne, które się nastawia, 2) łamacze przylutowane, 3) łamacze żłobkowe, 4) łamacze schodkowe.



Rys. 11

Rys. 12

Wymiary łamacza są uzależnione od kąta przystawienia, głębokości skrawania itd. Rys. 11 przedstawia nóż z łamaczem schodkowym.

Ostrzenie i szlifowanie noża musi być umiejętnie przeprowadzone i należy je wykonywać na szlifierce do tego przeznaczonej. Najlepiej,



gdyby tę czynność wykonywał jeden pracownik, a nie tak jak jest w naszych zakładach, że każdy tokarz sam szlifuje i ostrzy nóż. Obecnie stosuje się nowoczesne ostrzenie elektroerozyjne, które bezwzględnie należałoby wprowadzić w zakładach przemysłu miejscowego.

#### **IV Bezpieczeństwo pracy przy szybkościowym toczeniu.**

Zagadnienie bezpieczeństwa pracy przy szybkościowym skrawaniu jest bardzo ważne i niestety nie każdy zwraca na to uwagę. Jeżeli weźmiemy pod uwagę temperaturę wióra wychodzącego spod noża i odpryski jego wskutek zastosowania łamacza wiórow i dużych szybkości obrotowych, to rozumiemy, jakie niebezpieczeństwo może grozić tokarzowi, jeżeli nie będzie miał ochrony. Przy normalnym toczeniu niebezpieczeństwo jest mniejsze niż przy szybkościowym.

W tym ostatnim dość często temperatura wióra wynosi do 900°C i rozżarzone odpryski mogą pokaleczyć tokarza. W celu zabezpieczenia się przed powyższą ewentualnością należy dać osłonę z gęstej siatki żelaznej w obramowaniu i umocować na suporcie, tak aby wióry wychodzące spod noża miały ograniczoną drogę przebiegu. Musi istnieć ochrona samego noża. Należy wszystkie części mogące spowodować wypadek wskutek dużych obrotów, ochronić specjalnym urządzeniem. Zwrócić baczną uwagę na właściwe wlutowanie spieku do trzonka noża, gdyż przy przerywanym toczeniu może nastąpić awaria.

Podaję sposoby, które są podstawą przerebobienia obrabiarki do szybkiego skrawania. Zaznaczam, że należy bezwzględnie przeprowadzić najniezbędniejsze obliczenia wytrzymałościowe, gdyż nie zawsze są dobre tzw. obliczenia „na oko”. Np. niezbędne są przeliczenia kół zębatych, wałków, korpusu i maszyny, gdyż musimy mieć tę pewność, że obrabiarka w trakcie pracy nie zepsuje się i wytrzyma moc, jaką od niej żądamy.

W przemyśle miejscowym można w dużej mierze uzyskać większe współczynniki wydajności maszyn, właśnie przez zastosowanie szybkościowego skrawania metali. Sposoby, jakie podałem, są częściowo dostosowane do warunków technicznych PM. Niestety w zakładach panuje jeszcze pewien konserwatyzm i ludzie

niechętnie, czasem nawet bez złej woli, najczęściej starzy fachowcy nie chcą wprowadzać inowacji.

Zakłady w dużej mierze stosują noże z dodatnim kątem tam, gdzie lepiej jest zastosować nóż z ujemnym kątem natarcia. Ostatni sposób jest rozpowszechniony w Związku Radzieckim. Stosowanie noża o ujemnym kącie natarcia zwiększa trwałość ostrza, dając duże oszczędności w materiale tak drogim, jakim jest węgiel spiekany.

Akcja stosowania szybkiego toczenia winna objąć wszystkie zakłady PM w Polsce, co w sumie podniesie wysoko wartość produkcji, obniżając jednocześnie koszty wytwarzania. W dwóch fabrykach PM w Gdańsku, a mianowicie Fabryce Maszyn i Odlewni nr 1 we Wrzeszczu i Fabryce Maszyn w Gniewie przystąpiliśmy do przeróbki maszyn, przystosowując je do szybkościowego toczenia.

W Fabryce Maszyn i Odlewni nr 1 wytypowaliśmy tokarnię ze skrzynką biegów, jako pierwszą do tego rodzaju obróbki. W obrabiarence tej została zwiększona moc silnika z 3 KW na 7 KW i zwiększono obroty wrzeciona do 1000 ob/min. Większe obroty uzyskano przez zastosowanie odpowiednio większych kół klinowych na silniku. Zastosowano smarowanie za pomocą pompki, która wtłacza olej pod ciśnieniem.

Przeliczono koła zębate i wzmocniono sprzęgło przez danie mocniejszej sprężyny. Wszystkie łożyska przejrano i usunięto luzy w suporcie, klinach, łożyskach itd. Doprowadzono do równolinijności niektóre elementy. Całą obrabiarkę dostosowano wg wskazówek do szybkościowego skrawania.

Dyrekcja w Gdańsku postawiła sobie za zadanie zwiększyć wydajność parku maszynowego o ca 35% przez zastosowanie szybkościowego skrawania.

Należy podkreślić, że załoga wyszczególnionych fabryk jak i kierownictwo z entuzjazmem przystąpiły do przeprowadzenia tej akcji. W celu zaznajomienia ogółu pracowników z kwestią szybkiego toczenia Dyrekcja Gdańska organizuje wykłady, obrazujące podejścia do tak ważnego zagadnienia. Jedynym mankamentem jest brak kredytów na przeróbkę maszyn, ale Centralny Urząd Drobnej Wytworczości winien znaleźć na ten cel fundusze.

**Odbudowując socjalistyczną Warszawę  
kładziemy wyteżoną pracę  
w dzieło trwałego pokoju.**



# Współzawodnictwo i wynalazczość

## Edward Miller wykonał plan roczny w 7 miesięcy

Robotnicy zakładów państwowego przemysłu miejscowego woj. szczecińskiego nie tylko nie zostają w tyle, lecz mogą być przykładem dla innych robotników szybko rozbudowującego się przemysłu Polski Ludowej. W Fabryce Maszyn Rolniczych i Odlewni w Stargardzie formierz Edward Miller wykonał już w dniu 1 sierpnia rb. plan roczny w 114<sup>1</sup>/<sub>10</sub>.

Formierz Edward Miller zrozumiał donios-

łość założeń 6-letniego Planu Gospodarczego i przemian społecznych Polski Ludowej. Od dłuższego czasu jest przodownikiem pracy w swym zakładzie, bierze czynny udział w pracy społecznej, jest koleżeńskim, dzieli się ze współpracownikami swymi spostrzeżeniami w pracy. Jest członkiem rady zakładowej i radnym Miejskiej Rady Narodowej w Stargardzie.

## Racjonalizatorzy DPM — Gdańsk

Codzienny wysiłek umysłowy i fizyczny robotników przemysłu miejscowego dał poważne osiągnięcia ze zgłoszonych, uznanych i zastosowanych usprawnień.

Państwowy przemysł miejscowy wybrzeża a zwłaszcza DPM-Gdańsk wniesie do pracy zakładów praktyczne usprawnienia, dające oszczędności w kosztach produkcji i pozwalające na przyznanie premii racjonalizatorom.

Rozwijająca się myśl twórcza rodzi coraz nowsze i doskonalsze usprawnienia. Dzielenie się tymi osiągnięciami przez zamieszczanie opisów usprawnień w prasie codziennej i periodykach pozwala na stosowanie ich w innych zakładach o tej samej czy też podobnej produkcji.

**Ignacy Obszarski** z Państwowej Fabryki Wyrobów Papierniczych w Gdańsku wykonał noże automatyczne do wycinania papeterii 25 cm x 25 cm i zastosował je przy maszynie do złożenia. Usprawnienie to daje oszczędność w czasie, robociznie i surowcu. Ignacy Obszarski otrzymał premię w wysokości 27.950 zł.

**Mieczysław Kopaczew** — kalkulator Państwowej Fabryki i Odlewni Nr 1 we Wrzeszczu — otrzymał premię w wysokości 29.340 zł za skonstruowanie aparatu do wytaczania otworów i planowania płaszczyzn sztucerów przy ciężkich misach żeliwnych.

**Ob. Poniedziałek** z Państwowych Fabryk Wyrobów Gumowych w Łapinie otrzymał 5.000 zł.

Komisja usprawnień przyznała **Kazimierzowi Olejnikowi** z Fabryki Wyrobów Papierniczych w Gdańsku premię w wysokości 23.796 zł za wyremontowanie i uruchomienie maszyny do szycia kartonów. Bez części usprawniających

pomysłu — **K. Olejnika**, maszyna mogła zeszyć 180 bloków na 1 godz., po zastosowaniu ulepszenia maszyna wykonuje 282 bloki w ciągu godziny.

**Kazimierz Góra** — wytaczacz z Fabryki Maszyn i Odlewni Nr 1 we Wrzeszczu — usprawnił wytaczarkę przez ustawienie i umocowanie 3 noży w oprawce wytaczarki z tym, że każdy nóż wytacza inną średnicę otworu. Usprawnienie daje dokładne, wymiarowe toczenie i oszczędza czas zużywany na sprawdzanie, co w sumie zaoszczędza 2 godz. robocze na każdym wytaczanym otworze. Czas wytaczania każdego gniazda spadł z 3 godzin pracy na 1 godzinę. **Kazimierz Góra** poważnie przyczynił się do usprawnienia pracy na swoim oddziale.

**Członkowie koła racjonalizatorskiego przy Fabryce Wyrobów Papierniczych w Gdańsku**

**Jerzy Batycki**, **Stanisław Jankowski** uzyskali przez swoje pomysły racjonalizatorskie duże oszczędności w zużyciu surowca przy wykrojach kopert. Uzyskana oszczędność w stosunku rocznym wynosi 733.920 zł. Za swoje pomysły otrzymali:

Jerzy Batycki 24.200 zł

Stanisław Jankowski 24.201 zł.

**Alfons Biały**, ślusarz Państwowej Fabryki Maszyn i Odlewni Nr 3 w Gniewnie, otrzymał 31.902 zł premii za przyrząd do badania wytrzymałości śrubunków.

Przyrząd ten został zaprojektowany i wykonany w godzinach poza pracą.

**Leon Renusz**, kowal z Fabryki Maszyn i Odlewni Nr 2 w Pucku, otrzymał premię 3.000 zł za ulepszenie uchwytu regulującego uderzenia prasy frakcyjnej.

## Bęben do obliczania płacy

Wiele czasu pochłania każde obliczenie należności za pracę, widać to wyraźnie zwłaszcza w zakładach o licznej załodze. Do pracy powołane są całe zespoły i biura.

**Jan Senger**, pracownik Państwowej Fabryki Maszyn i Odlewni Żelaza Nr 2 w Pucku, skonstruował przyrząd, któremu dał nazwę „Bęben do obliczania płacy“.





Przyrząd ten składa się z następujących części: a) z osłony o średnicy 170 mm i długości 460 mm (osłona i podstawa wykonane są z blachy o grubości 1 mm), b) z 6 wałków drewnianych, o średnicy 44 mm i długości 440 mm; wałki te umocowane są na osi wewnątrz osłony, c) z tabeli podstawowej dodatków (morskiego, wyrównawczego i od pracy szkodliwej dla zdrowia) wyliczonej od 1—240 godzin w odstępach co 4 godziny; tabela umocowana jest na wałkach, d) z tabeli wyliczonej płacy i dodatków w odstępach 5 minutowych od 5 — 55 minut; tabela ta rozpięta jest na ruchomym urządzeniu wewnątrz osłony, e) z urządzeń umożliwiających włączenie napędu celem uruchomienia 1) osi z sześcioma wałkami, 2) każdego wałka, 3) ruchomej tabeli minutowej.

Przy posługiwaniu się ww. przyrządem obliczający nadstawia pod szczelinę w osłonie odpowiedni wałek, obraca go na żadaną ilość godzin i przy podstawieniu tabelki minutowej

ma możliwość odczytania i wypisania na koszty robocze sumy płacy podstawowej i należnych dodatków w skali grup od I do VIII.

Urządzenie to jest sprawniejsze od arytmetru, gdyż jednym nastawieniem oblicza daną kartę roboczą.

Koszt wykonania jednego bębna z odpadków równa się 40 roboczogodzinom plus odpadki blachy i drzewa. Przeciętą zaś oszczędność przy obliczaniu jednej karty roboczej wynosi od 2—2½ minut. Wszelkie zmiany w dodatkach procentowych nie wymagają zmiany konstrukcji bębna a polegają jedynie na wymianie tabel.

Pomysł Jana Sengera nadaje się do szerszego zastosowania i rozpowszechnienia, a drogą praktycznego wypróbowania uzyskać może dodatkowe ulepszenia usprawniające pracę.

Dobra, sprawna maszyna wyręcza człowieka i jest jego przyjacielem.

## Szkolenie zawodowe

Inż. J. KAMIŃSKI

### Kadry decydują o wszystkim

Dnia 18 lipca br. odbyło się w Płocku zakończenie miesięcznego kursu przeszkoleniowego dla majstrów produkcji past do podłóg i obuwia. Egzamin został przeprowadzony w obecności komisji egzaminacyjnej, w skład której weszli również delegaci miejskiego komitetu PZPR oraz przewodniczący Pow. Kom. ZZ w Płocku — jako czynnik społeczny. Do promocji stanęło 25 kandydatów, z których jeden otrzymał wynik negatywny.

Kurs został zorganizowany w skali ogólnokrajowej dla pracowników przemysłu miejscowego, przez Departament Kadr i Zatrudnienia — Wydział Szkolenia Zawodowego — Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości. Inicjatorem kursu był Departament Przemysłu Miejscowego — Wydział Produkcji.

Punktem wyjściowym w programie kursu były normy techniczne i receptury, opracowane przez Wydział Produkcji i Centralne Laboratorium Chem. — Departamentu Przemysłu Miejscowego.

Wydział Produkcji Dep. PM opracowując normy techniczne i receptury na zasadnicze pasty do podłóg i obuwia dążył do unifikacji danego asortymentu, jego jakości i ceny. Poza tym chodziło również o wyeliminowanie surowców importowych i oparcie całej produkcji wyłącznie o surowce krajowe. Rozwiązanie problemu norm na odcinku produkcyjnym

past było rewelacją, ponieważ istnieje państwowy przemysł kluczowy produkujący artykuły tego samego typu.

Należy podkreślić, że ustalenie przez Departament Przemysłu Miejscowego jednolitych norm technicznych odbioru produktu i receptur było szczęśliwą próbą wyjścia z chaosu produkcyjnego, który niestety jeszcze nadal cechuje obecny rynek zbytu. Każda wytwórnia, zakład produkcyjny mały czy duży, miał swoją odrębną recepturę i konglomerat surowców, które często nie miały nic wspólnego z charakterem produktu, do wyrobu którego były przeznaczone. Oczywiście, że wynikały stąd konsekwencje natury gospodarczej, jak różnorodność cen i inne.

Opracowane nawet dokładnie normy nie rokowały jednakże powodzenia w terenie. Okazało się, że formalne tylko przekazanie ich dyrekcjom do wykonania, nie rozwiązywało zagadnienia, gdyż poziom techniczny wielu zakładów budził poważne zastrzeżenia i nie dawał mimo wszystko gwarancji, że będą one stosowane w sposób zadowalniający. Zastrzeżenie to miało swój sens praktyczny i zasadniczy.

Między teorią a praktyką jest duża rozpiętość w ujęciu zagadnienia i w jego rozwiązaniu. Między wysłanymi w teren instrukcjami a ich wykonaniem jest również to samo. Realiz-



zując zatem w terenie koncepcję norm technicznych w produkcji artykułów chemicznych, należało przede wszystkim przeszkolić i doszkolić tych, którzy mają je stosować.

Konkretne dowody wykazały, że zakład często nie orientuje się w zasadniczych surowcach, nie rozróżnia np. pigmentu nieorganicznego od organicznego barwnika tłuszczowego, przekręca często nomenklaturę surowca, ignoruje podstawowe procesy technologiczne i nie używa nawet najprymitywniejszych przyrządów pomiarowych jakim jest chociażby termometr.

W produkcji chemicznej przemysłu miejscowego dużą rolę odgrywa surowiec, którego standart jest b. różny. Trudności te pogłębiają się jeszcze bardziej przez próby wprowadzania surowców odpadkowych, zastępczych względnie pochodnych. Płynność elementów surowcowych odnośnie ich różnych cech fizyko-chemicznych poważnie utrudnia opracowanie stałych receptur czy generalnych procesów technologicznych. Należało zatem opracować warianty oparte na klasyfikacji stałych, konkretnych typów produkcyjnych.

Przybliżona znajomość surowców i ogólny schemat procesu technologicznego nie decydowały jeszcze o racjonalnym rozwiązaniu problemu produkcji. Trzeba było zatem sięgnąć do szczegółów, przepracować każdy surowiec, wyjaśnić celowość podstawowych procesów, wprowadzić zasadnicze pomiary i nauczyć uczestników kursu oceniać wartość surowca, wartość produktu od strony kontroli technicznej i laboratoryjnej. Taki był problem techniczny.

Trudniejszym zagadnieniem do rozwiązania był dobór materiału ludzkiego, który miał przejść szkolenie techniczne na projektowanym kursie. Materiał ludzki, dotychczasowe kadry techniczne na tym odcinku produkcyjnym były czołowym problemem warunkującym powodzenie w zamierzonej akcji szkoleniowej. Ostatecznie zdecydowano się na przeszkolenie majstrów zamiast kierowników technicznych zakładów sądząc, że kierownictwo zakładów, względnie kierownictwo branż wyśle na kurs najbardziej zaawansowanych fachowców i tym samym sobie ułatwi pracę w przyszłości.

Wychodząc z powyższych założeń, twórcy programu kursu wprowadzili w skrócie wiadomości teoretyczne, aby zaznajomić słuchaczy z najistotniejszymi cechami fizyko-chemicznymi danego typu produktu. Poznanie zasadniczych cech surowców a przy tym najistotniejszych cech produktu, któremu służyć miały owe surowce, zaznaczyło się programowo i metodologicznie w syntezie receptury —

a następnie poprzez proces technologiczny w produkcji chemicznego artykułu. To była część technologiczna w procesie powstawania artykułu. Ale z punktu widzenia całości należało rozszerzyć ten proces do cech społecznej wartości — a mianowicie ceny.

Wytwórca, poza umiejętnością techniczną sporządzania produktu, powinien poznać i jego wartość od strony ekonomicznej — a więc i ceny; a zatem od strony analizy i syntezy kosztów własnych, układu i istoty kalkulacji wstępnej i wynikowej. Ujęcie tych zagadnień wynikające z charakteru organizacji, planu działania w zakładzie wymaga żeby już i majster cechu umiał zamknąć operacje techniczne wskaźnikiem dostępnej mu ceny surowców wyjściowych, robocizną i dostarczonym z zewnątrz (z buchalterii) narzutem.

Takie było założenie programu szkoleniowego miesięcznego kursu dla majstrów produkcji past do podłóg i do obuwia i w takim zakresie został on wykonany. Kurs był prowadzony na poziomie średnim i zamknął się w czasie 192 godzin wykładów i ćwiczeń.

Prelegentami na kursie byli: inż. Bolesław Kamiński, mgr Zygmunt Koper i technik Franciszek Szurlej. Administrację kursu prowadzili ob. ob.: Michalski i Popławski. Kierownikiem ogólnym kursu był inż. Walerian Andrzejewski.

Na marginesie kursu w Płocku należy podkreślić, że ścisła współpraca Departamentu Przemysłu Miejskowego i Centrali Zbytu Przemysłu Tłuszczowego zaznaczyła się i w dziedzinie szkoleniowej. Współpraca zakładów wyraziła się w przyjeździe delegata CZPT, naczelnika wydziału kontroli technicznej, mgr. Gogolewskiego, który w obszernym referacie o charakterze instrukcyjnym przedstawił szereg postulatów obowiązujących producenta z punktu widzenia dystrybutora artykułów chemicznych.

Prelegent przedstawił również szereg wzorców własnego pomysłu na standartowe opakowania techniczne, pasty do podłóg i do obuwia. Szczególnie pudełka na pastę do podłóg zasługują na uwagę ze względu na ekonomikę materiałową; do wyrobu tych pudełek wprowadzono elementy z tektury.

Należy nadmienić, że Departament Przemysłu Miejskowego w trosce o należyty poziom produkcji i w założeniu, że „kadry decydują o wszystkim“, organizuje w stałej kolejności kursy szkoleniowe różnego typu. W najbliższym czasie przewidziany jest kurs dla pracowników zakładów produkujących przetwory tłuszczowe.



# Refleksje z kursu administracyjno - przemysłowego w Gliwicach

Uczestnicy kursu administracyjno-gospodarczego w Gliwicach już pracują. Warto obecnie zastanowić się czy kurs spełnił zadanie, czy osiągnięte rezultaty usprawiedliwiły koszty i włożony trud. Piszemy o kursie w naświetleniu pedagogicznego kierownika kursu, który chciałby w ten sposób dać kolegom praktyczne rady dla uniknięcia podobnych błędów przy organizowaniu i układaniu programu kursów. (Pomyślmy o szlachetnym współzawodnictwie i na odcinku szkolenia zawodowego).

Kurs gliwicki był potrzebą okresu gospodarczego i wynikiem potrzeb terenu DPM-Gliwice. Kiedy dyrekcja DPM — Gliwice latem 1949 r. została wyodrębniona z dawnej Dyrekcji Katowickiej i przeniosła się do Gliwic, odczuła od razu poważny brak pracowników administracyjnych należycie przygotowanych do podjęcia prac dyrekcji w nowych ramach organizacyjnych. Grupa kilku starszych pracowników oddelegowanych z Katowic do Gliwic nie mogła podołać zadaniom nowej dyrekcji. Zgłaszali się kandydaci do pracy, ale brak im było przygotowania zawodowego.

Na wniosek rady zakładowej, referat szkolenia zawodowego poczynił starania o zatwierdzenie projektowanego i opracowanego w ogólnych zarysach kursu administracyjno - gospodarczego, którego zadaniem było przeszkolenie w przyspieszonym trybie nowych pracowników.

Po przełamaniu wielu wstępnych trudności kurs rozpoczął się znajdując oparcie i pomoc fachową w Instytucie Administracji Przemysłowej i Gimnazjum Handlowym w Gliwicach. Początkowo prace na kursie odbywały się po godzinach służbowych, co było podyktowane koniecznością utrzymania szczupłego grona personelu w normalnych zajęciach biurowych.

Frekwencja kursantów gwałtownie zmniejszyła się, gdyż wielu z nich dojeżdżało z daleka do Gliwic; normalna praca w biurze i bezpośrednio po niej wykłady wyczerpywały fizycznie i umysłowo, uczestnicy zaczęli rezygnować z nauki. Na skutek interwencji kierownika kursu i rady zakładowej uzyskano zezwolenie wykorzystania jednej godziny pracy służbowej na zajęcia na kursie. To był punkt zwrotny. Liczba uczestników na kursie ustabilizowała się. Po długim, bo czteromiesięcznym okresie nauki trzydziestu dwóch kursantów uzyskało świadectwa ukończenia kursu.

Poziom kursu był wysoki, wykładowcy na poziomie, a dyskusje uczestników z wykładowcami, przeciągały się często poza godziny zajęć programowych nadając kursowi charakter naukowo-praktyczny.

Warto przytoczyć jak wykładowcy i uczestnicy kursu radzili sobie z materiałem programowym.

Na program kursu składało się siedem działów:

1. ekonomia polityczna,
2. Polska w świecie współczesnym,
3. księgowość, bankowość,
4. organizacja przedsiębiorstw,
5. zasady biurowości,
6. planowanie, statystyka,
7. kilka wykładów o przestępstwach urzędniczych.

Niestety nie udało się zorganizować grup działami według zainteresowań uczestników, ani też według ich przygotowania wstępnego. Program jednak był ułożony w ten sposób, aby i specjalistom w poszczególnych działach dać rys ogólny wiedzy administracyjno-gospodarczej z innych działów.

Szczęśliwy dobór doświadczonych prelegentów, ich entuzjazm i ofiarność stworzyły właściwą atmosferę do pracy. Dobry poziom ideologiczny kursu, odpowiednia metoda w postaci odpraw z prelegentami, wprowadzenie lekcji pokazowych a tym samym zerwanie z systemem „akademickich“ wykładów, przestrzeganie punktualności i terminarza egzaminów w miarę kończenia się pewnego cyklu wykładów, utrzymywały uwagę kursantów w ciągłym napięciu, zmuszały do systematycznej pracy w ciągu trwania kursu i nieodkładania jej do końcowych egzaminów.

Szczególnym zainteresowaniem cieszyły się wykłady o Polsce współczesnej i ekonomii politycznej dzięki doskonałemu ujęciu zagadnień przez profesora Jana Kandorę. Przeciętna frekwencja wynosiła 80%, absencja pozostałych kursantów spowodowana była przeważnie względami urzędowymi w postaci częstych delegacji w teren.

Ciągłe nieobecności coraz to innych słuchaczy stanowiły punkt newralgiczny powodzenia kursu. Niezmiernie ważną sprawą dla pomyślnego toku pracy na kursie jest konieczność stałego oddelegowania pracownika na kurs, względnie zwalniania kursantów z zajęć służbowych w dniach wykładów.

Doświadczenie wykazało, że czteromiesięczny okres trwania kursu jest za długi; lepsze wyniki można byłoby uzyskać z pewnością w krótszym okresie czasu. Ważnym zagadnieniem każdego kursu są sprawy finansowe. Ponieważ kurs administracyjno-gospodarczy w Gliwicach zrodził się z potrzeby chwili i nie był zaplanowany w 1949 r., a załatwienie formalności związanych z zatwierdzeniem preliminarza złożone-



go w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego przeciągało się, kierownictwo niejednokrotnie znajdowało się w tarapatkach wobec braku kredytów na najniezbędniejsze wydatki. Stąd wniossek, że kwestia finansowa musi być uregulowana przed uruchomieniem kursu.

**Uczestnicy kursu, ich praca i wyniki muszą być właściwie ocenione przez wydziały personalne.**

**Absolwent kursu winien znaleźć się na właściwym miejscu, aby móc stosować praktycznie zdobyte wiadomości.**

Ukończenie kursu jest podstawą do słusznego awansu i kierownicy biur personalnych w dyrekcjach muszą pamiętać, że wyszkolone kadry to przyszłość socjalistycznego państwa.

A oto co pisze przodownica tego kursu Maria Kmiotkowska pracownica działu planowania.

„Człowiek uczy się całe życie i nigdy nie może powiedzieć, że już wszystko wie. Nic więc dziwnego, że wiadomość o kursie administracyjno-gospodarczym zorganizowanym na terenie naszej dyrekcji przyjęto z wielkim zadowoleniem. Po pierwszych wykładach ekonomii politycznej i nauce o Polsce współczesnej zainteresowanie jeszcze wzrosło. Sam temat jest ciekawy, a podany był w sposób interesujący i przystępny. Wykłady z tego zakresu cieszyły się też największym powodzeniem.

Okazało się również, że nauka o organizacji przedsiębiorstw jest bardzo interesująca, chociaż zdawało by się, że zagadnienia te są znane i nudne. Jest to zresztą i zasługą wykładowcy, który potrafił wzbudzić wielkie zainteresowanie poruszonymi tematami.

## Pruszków szkoli nowych kierowników zakładów

W świetlicy Szkolenia Rzemiosła nastąpiło zamknięcie kursu Administracyjno - Gospodarczego dla kierowników zakładów. Organizatorem kursu była Dyrekcja Ogólno-branżowa Państwowego Przemysłu Miejscowego. W kursie wzięło udział 46 uczestników, rekrutujących się w większości z pracowników fizycznych. Program kursu obejmował 290 godzin wykładów z zakresu administracji gospodarczej.

W uroczystości zakończenia kursu wzięło udział dyrektor Departamentu Państwowego

Żałujemy tylko, że w wykładach planowania przewidziano jedynie planowanie finansowe. Wykładowca nasz tak dokładnie i sumiennie przerabiał ten temat, że każdy uczestnik kursu mógł się wiele nauczyć. Duża liczba słuchaczy byłaby chętnie uczestniczyła w dalszych wykładach o planowaniu ogólnym.

Należałoby więc przy organizowaniu podobnego kursu przewidzieć więcej godzin na planowanie, gdyż ten temat jest jeszcze mało znany, a wiadomości z zakresu planowania są wszystkim bardzo potrzebne. Interesowały nas również wykłady księgowości. Wykładowczyni nasza miała jednak wiele kłopotów z nami. Wśród słuchaczy byli tacy, którzy pierwszy raz zetknęli się z tą nauką, a byli też i mocno zaawansowani w księgowości. Zajęcia te przyniosły nam wiele korzyści. Należałoby jednak wyciągnąć pewne wnioski na przyszłość i naukę księgowości rozbić na dwie części: dla początkujących i dla zaawansowanych.

Nauka biurowości powinna obejmować więcej tematów praktycznych, jak redagowanie listów, zamówień itp., gdyż zajęcia wykazały, że w tym kierunku mamy poważne braki“.

Reasumując wszystko, przyznać należy, że kurs był dobrze zorganizowany i przyczynił się do pogłębienia wiadomości fachowych i ogólnych, co wpływa korzystnie na pracę zawodową. Organizowanie kursów z uwzględnieniem stopnia przygotowania słuchaczy przyczynia się do podniesienia kwalifikacji zawodowych pracowników administracyjnych przemysłu miejscowego.

Przemysłu Miejscowego — St. Mosięzny oraz przedstawicielka działu szkolenia Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości — J. Czarnkowska. Najlepsze wyniki w nauce uzyskali: Olech Rosikiewicz (MO 1 — Poznań), Józef Jarzyna (MO 5 — Rawicz), Fabian Roszak (H 12 — Mosina), Kazimierz Bładyniec (T 1 — Skwierzyna) i Tadeusz Konieczny (T 2 — Gostyń).

Prymusi otrzymali jako nagrody za pilność w nauce biblioteczki marksistowskie.

## Zorganizowano kurs odlewników i formierzy

Staraniem Dyrekcji Przemysłu Miejscowego urządzono w Fabryce Wytwórni Wozów w Śremie kurs odlewników i formierzy dla przemysłu metalowego. Kurs ma na celu dokształcenie zawodowe, i dostarczenie fachowców w planie sześcioletnim oraz podniesienie wydaj-

ności i jakości produkcji. Przez 6 tygodni 24 uczestników wysłuchało 144 godziny wykładów oraz przerobiło 76 godzin ćwiczeń praktycznych. Wykładowcami na kursie byli wybitni specjaliści - odlewnicy i racjonalizatorzy zakładów podległych DPM.



# Kalkulatorzy warsztatowi dla przemysłu metalowego

Kurs dla kalkulatorów warsztatowych w Poznaniu zgromadził 28 uczestników. W ramach szkolenia kursanci wysłuchali 216 godzin wykładów i odbyli 12 godzin zajęć praktycznych.

Świadectwa ukończenia kursu uprawniają do przeprowadzania kalkulacji robót warsztatowych w przydzielonych im zakładach pracy.

W nauce wyróżnili się następujący kursanci: Stanisław Wrześniewski (MP-4, Gniezno), Aleksander Wegner (MO-1, Rataje) i Michał Fladziński (MT-2, Poznań), Gertruda Nowicka (MT-11, Poznań) zdała egzamin z wynikiem dobrym.

ww

## Konferencje i odprawy

### Przemysł miejscowy w trosce o lepszą wydajność pracy

Dyrekcje przemysłu miejscowego w Polsce, działając w ramach Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości, podjęły jako pierwszoplanowe zagadnienie, kwestię podniesienia wydajności pracy i obniżenia kosztów własnych.

Zgromadzeni na odprawie w Warszawie kierownicy Sekcji Kosztów Własnych wszystkich dyrekcji przemysłu miejscowego, dali dowód wielkiego zrozumienia i troski o wykonanie trudnych lecz zaszczepionych zadań i obowiązków, jakie nakłada na nich Plan 6-letni. Dali wyraz swej zdecydowanej woli budowania w Polsce ustroju sprawiedliwości społecznej — ustroju socjalistycznego.

W toku codziennych obrad omówione zostały wyczerpująco trudności i braki oraz usprawnienia, wyniki pracy i zamierzenia na najbliższą przyszłość w odniesieniu do zaniżenia kosztów własnych produkcji.

Po szczegółowym omówieniu powyższych zagadnień i wzięciu pod uwagę wymownych cyfr rozwoju drobnej wytwórczości wskazujących, że w stosunku do r. 1949, drobna wytwórczość osiągnie w 1955 roku:

wskaźnik wzrostu wart. produkcji	466,3
„ „ zatrudnienia	291,9
„ „ wydajności	162,—

w produkcji całego uspołecznionego przemysłu udział produkcji drobnej wytwórczości wzrośnie

z 8,9% w r. 1949 — do 16,7% w r. 1955.

GUSTAW MARKOWSKI

### Gliwickie zakłady przemysłu miejscowego przygotowują plan na rok 1951

Robocza konferencja zakładów Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Gliwicach zwołana została w sprawie przygotowania planu techniczno - przemysłowo - finansowego na rok 1951. Odnosi się wrażenie, że wszystkie zakłady DPM-Gliwice w związku z tym planem

przechodzą okres prawdziwej gorączki przygotowawczej.

Gorączka ta ma kilka źródeł. Najważniejszym źródłem, to ambicja każdego zakładu, by jego udział w Planie 6-letnim i w bieżących planach rocznych przynosił w ogólnym dorob-



ku narodowym jak najpotężniejszy wysiłek mózgu i mięśni ich pracowników, jak najbardziej intensywne wyzyskanie maszyn i środków technicznych, jak najoszczędniejsze i wszechstronne wyzyskanie surowców oraz odpadków. Wszyscy mają ambicję, by plan nosił cechy bojowości, był budowany jako masywalny.

Obserwujemy już od kilku lat narastające pozytywne przemiany. Obserwujemy tworzenie się polskiego stylu pracy socjalistycznej.

Charakterystyczne zjawiska po warsztatach, to chęć pełnego wykorzystania tzw. rezerw wewnętrznych, tkwiących w naszej gospodarce narodowej. Niewyczerpane rezerwy widzi się w masowym rozwoju współzawodnictwa pracy, w ruchu racjonalizatorskim, wzrost wydajności pracy i obniżkę kosztów własnych. Zakłady chcą poddać rewizji w sposób gruntowny i naukowy, obowiązujące normy. Wszyscy przychodzą do przekonania, że żywsze tempo wzrostu wydajności, musi wyprzedzić zależne od niego tempo wzrostu płacy.

Wszyscy rozumieją, że zagadnienie obniżenia kosztów własnych jest najbardziej kapitalnym hasłem dnia i wszystkie hasła oszczędności na materiałach, paliwie, surowcach, artykułach pomocniczych, na stosowaniu racjonalnych norm zużycia, winny być wiecznie żywe i aktualne.

Drugim źródłem gorączki obserwowanej w Gliwicach, to dość powszechne zjawisko spotykane przed końcowymi egzaminami w szkołach. Nikt nie chce się skompromitować, każdy chce wykonać swe zadanie, a w danym wypadku jak najlepiej opracować plan.

Ułożenie i opracowanie planu techniczno-przemysłowo-finansowego nie jest sprawą tak prostą. Planiści w zakładach są pod ostrzałem wszystkich alarmujących czynników. Załoga chce, by plan był jak najbardziej bojowy. Doświadczenia z zaopatrzeniem, zdobyciem rzadkich surowców, z nie dość rozsądnym wyborem właściwego artykułu do produkcji, wreszcie obawy przed nadmiernymi remanentami, wszystko to skłania zakłady do bardzo ostrożnego planowania.

Przeciwko zbyt ostrożności, jako kryjącej w sobie szkodliwą politykę ukrywania rezerw produkcyjnych, występują najwyższe czynniki w państwie. Uważają słusznie, że nie można dopuścić, aby plany techniczne pomijały jakiegokolwiek środki wytwórcze i, aby istniejące zdolności produkcyjne nie były w pełni wykorzystane.

Konferencja gliwicka miała na celu uspokojenie gorączkowego stanu zdenerwowania, wywołanego obfitością formularzy, które każdy zakład musi wypełnić, wyznaczeniem terminów i tempem pracy planowania.

Instrukcja w sprawie opracowania planu techniczno - przemysłowo - finansowego dla państwowego przemysłu miejscowego na rok 1951 to przecież wcale pokaźna księga, z bardzo szczegółowymi wskazówkami i wyjaśnieniami. Formularze i wzory zawierają liczne rubryki, w których dane muszą się zgadzać we wszystkich zestawieniach. Na wypełnienie czeka 35 różnych formularzy. Plany idą do dyrekcji PM, do Wydziału Przemysłu Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej, do Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego, do Oddziału Banku Narodowego i do Referatu Przemysłu Prezydium Powiatowej Rady Narodowej. Harmonogram prac jest tu niezbędny i musi on stać na biurku każdego wykonawcy, odpowiedzialnego za wykonanie planu i to na wszystkich szczeblach.

W Gliwicach zastosowano metodę seminaryjną. Na takim seminarium przećwiczono praktycznie jedną czynność po drugiej, omawiając każdy drobiazg instrukcji i wzorów tak, iż dla wszystkich instrukcja stała się jaśniejsza i prostsza. Dzięki tej metodzie uniknie się tysiąca zapytań, nieporozumień, nieodpowiedniego wypełniania formularzy i w konsekwencji przekraczania terminów.

Od planisty wymagamy bardzo dużo. Musi on znać zagadnienia techniczne, gospodarcze, handlowe i polityczne. Planista, jak się wyraża we wstępie instrukcja, musi przejawiać inicjatywę w wykrywaniu rezerw gospodarczych, w stawianiu takich zadań na okres planowany, które uważa za celowe i możliwe do wykonania przy pełnym wysiłku załogi zakładu. Nie jest i nie będzie dobrym planistą ten, kto ogranicza swoją działalność do zestawień i wyliczeń dostarczonych mu przez poszczególne komórki organizacyjne, a nawet specjalistów tworzących niejednokrotnie pewne rezerwy, celem zapewnienia łatwiejszego wykonania ustalonych zadań. Słusznie żąda się, żeby w pracy nad sporządzeniem planu, poza komórką planowania i administracją fabryczną winną wziąć realny udział najbardziej uświadomiona część załogi z przodownikami pracy, racjonalizatorami, nowatorami.

Z konferencji gliwickiej odnosimy również wrażenie, że przemysł miejscowy ze swą różnicowaną produkcją i rozmaitością typów zakładów ma większe trudności z planowaniem, aniżeli każda inna gałąź gospodarki narodowej. Z drugiej strony zakłady przemysłu miejscowego przeważnie małe, odczuwają jeszcze brak fachowców w zakresie planowania. Im prostsza i mniej skomplikowana będzie na przyszłość procedura z układaniem planów gospodarczych, im lepiej będą fachowo przygotowani ci co planują, tym łatwiejsza będzie praca kierowników zakładów przemysłu miejscowego i drobnej wytwórczości.



# Ogólnopolska odprawa robocza kierowników inwestycji w Poznaniu

Na polecenie Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości zorganizowano w Poznaniu konferencję roboczą szefów inwestycji wszystkich dyrekcji podległych państwowemu przemysłowi miejscowemu. W odprawie wzięło udział około 30 delegatów z terenu całej Polski oraz 3 przedstawiciele Departamentu Przemysłu Miejscowego w Warszawie.

Tematem obrad było sprawozdanie z wykonania inwestycji za 1 półrocze 1950 r.

Szeroko omawiano sprawę przygotowania materiałów, mających na celu ostateczną rekonstrukcję planu inwestycyjnego wykorzystanych kredytów do końca roku bieżącego oraz inwestycję planów na rok 1951.

ww

## Dział socjalny

### Nasze dzieci w Borach Tucholskich

Polska Ludowa zapewniła dzieciom doskonałe warunki rozwoju już od chwili przyjścia na świat poprzez żłobki, przedszkola, szkoły, aż do zdobycia świadectwa dojrzałości. Jedną ze wspaniałych zdobyczy socjalnych to wczasy dziecięce.

Ponad milion dzieci i młodzieży korzysta w roku bieżącym z kolonii letnich. Tysiące wagonów kolejowych zawozi niemal codziennie dzieci robotnicze do najpiękniejszych zakątków Polski, które za czasów sanacyjnych dostępne były tylko dla pewnej kasty uprzywilejowanych kapitalistów i bogaczy. Dziś dzieci górnika, hutnika, murarza, robotnika, sieroty i półsieroty bawią nad morzem, w górach, w miejscowościach kuracyjnych, uzdrowiskowych i klimatycznych. Gwarancją dobrego spędzenia dziecięcych wczasów letnich, to wyszkolone kierownictwo kolonii i personel wychowawczy.

Nosy przyklepione do szyby pociągu — to codzienny widok w miesiącach letnich. Szeroko rozwarte oczy (a czasem i buzie) obserwują zmieniający się krajobraz.

Kiedy mały Alfons Szlonek wyjeżdżał z rodzinnych Gliwic na całe cztery tygodnie, żegnały go wiecznie dymiące kominy hut i kopalń. Kiedy zbudził się rano — krajobraz zmienił się całkowicie. Właśnie wjeżdżał w przepiękne — lecz zarazem tajemnicze Bory Tucholskie.

Lasy, lasy i lasy — nie ma kominów, znikły z powietrza wirujące pyłki węgla. Mały Fonsio wraz z 19 rówieśnikami zatrzymali się w bajecznie położonej miejscowości klimatycznej Tleń w Borach Tucholskich, gdzie została zorganizowana kolonia letnia przez Bydgoską Dyrekcję Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejscowego.

Tu poznał kolegów z różnych stron Polski, jak: Józia i Jurka Kasperków ze Szczecina,

Piotrusia Bigota z Grudziądza, innych z Torunia, Wrocławia, Bydgoszczy.

Ponad sto dzieci pracowników, zatrudnionych w przemyśle miejscowym umieszczono w 2 pensjonatach. Każde dziecko śpi oddzielnie w czystym, białym łóżeczku. Dzieci otrzymują posiłki cztery razy dziennie, spożywają je na pięknie oszklonej werandzie. Każde zaś „wsuwa“ tyle ile wejdzie — toteż mimo licznych zorganizowanych wypraw i wycieczek do przepięknych pobliskich okolic — dzieci przybrały na wadze od 0,5 do 4 kg.

Najwięcej radości i uciechy sprawia naszym milusińskim miniaturowe „wesołe miasteczko“ — dar bydgoskich przodowników pracy, którzy w wolnych od pracy chwilach zbudowali dzieciom 2 karuzele, huśtawkę — wagi, piaskownice itp.

Tu właśnie na tym wspaniałym placu zabaw spotykają się często dzieci kolonijne z dziećmi okolicznych chłopów i robotników, spędzając czas na wspólnych zabawach, grach i pogadankach.

Do końca września na czterech turnusach spędzi czas na kolonii w Tleniu około 500 dzieci. Dla starszych dzieci ustawiono i oddano do użytku 2 olbrzymie namioty, w których to pędzą przez okres 4 tygodni obozowy tryb życia.

Kontakt z miejscową i okoliczną ludnością został nawiązany. Ludność tłumnie przybywa na imprezy, organizowane przez młodych „kolonistów“, oklaskując gorąco udane występy najmłodszych „Depoem-iarzy“.

Organizatorzy kolonii nie szczędzą wysiłku i sił, aby tylko dzieciom było dobrze na kolonii. Dlatego też kolonia DPM-Bydgoszcz uchodzi na tutejszym terenie za wzorową.

Dzieci kiedy po 4-tygodniowym pobycie opuszczają Tleń — mają często łzy w oczach, prosząc już teraz o przyjęcie na kolonie w przyszłym roku.



# Wzruszające słowa dzieci z kolonii DPM w Krutyni

Kolonia letnia dla dzieci pracowników dyrekcji PM w Krutyni, o której pisaliśmy obszernie w nr 39 Informatora, została rozwiązana. W dwóch kolejnych turnusach ponad 400 dzieci korzystało w pełni z wypoczynku na ziemi mazurskiej, pod troskliwą opieką wychowawców i lekarzy.

Wyrazem głębokiej radości i serdecznej wdzięczności dziatwy był zbiorowy list dzieci II turnusu, skierowany do dyrektora naczelnego DPM-Olsztyn. W liście tym, napisanym niewprawną jeszcze ręką dziecięcą, między innymi czytamy:

„...z zadowoleniem przeżyliśmy dni na kolonii, która wszystkie dzieci zgromadziła w jedną wielką, zgodną rodzinę, gdzie nie tylko wypoczęliśmy, ale mieliśmy możliwość poznać się

z życiem Mazurów i pięknym krajobrazem naszej Ojczyzny.“

„...z pełnym zapałem wrócimy do naszych szkół, gdzie sumiennie wykonywać będziemy naszą pracę by uzyskać jak najlepsze wyniki w nauce, by stać się wartościowymi obywatelami Polski i wiedzę nabytą w szkole zużytkować dla odbudowy naszego Państwa...“.

„...tak samo jak robotnicy w swoich warsztatach pracy, będziemy pracować nad naszymi zadaniami szkolnymi aby nie marnować ani jednego dnia nauki.“

Te tchnące radością i zapałem słowa najmłodszych naszych „obywateli“ są niewątpliwie zapłatą za niestrudzone wysiłki dyrekcji olsztyńskiej, włożone w zorganizowanie i przeprowadzenie wzorowej kolonii.

## Korespondenci piszą

### W BIAŁYMSTOKU

Załoga Fabryki Chemicznej PM w Białymstoku, dla uczczenia Kongresu Pokoju postanowiła:

w dziale produkcji past wykonać plan przy zmniejszeniu stanu robotników o 1 osobę;

w dziale montażu maszyn, zmontować posiadane maszyny do kartoników.

Wykonać niezbędne prace remontowe: dachu, szatni, oparkanie oraz budowy szopy na maszyny.

W dniu 24.VIII. 1950 r. załoga zakładu przepracowała 4 godziny dodatkowo oddając zarobek na rzecz ofiar w Korei.

Józef Szc.

### ZAŁOGA PAŃSTWOWEJ STOLARNI MECHANICZNEJ W BIAŁYM- STOKU

Wykonała roczny plan produkcji w dniu 25.VIII. 1950 r. w 105%.

Na tak wczesne wykonanie planu wpłynęło socjalistyczne podejście robotników i kierownictwa do pracy, właściwa organizacja pracy i pełne wykorzystanie maszyn.

Należy podkreślić że zgodnie z zobowiązaniem załogi na Kongres Pokoju plan miał być wykonany na

1.IX. 1950 r. Przyspieszenie terminu wykonania i uzyskanie 5% ponad plan, są wyraźnym osiągnięciem.

Józef Szc.

### REZOLUCJA

W odpowiedzi na apel górników kopalni „Wieczorek“ — załoga fabryki kartonaży „Primax“ w Będzinie, na specjalnym zebraniu w dniu 16.VIII.50 r. — zobowiązała się w miesiącu sierpniu 1950 r. wykonać plan produkcyjny w 115%, przez co staje w jednym szeregu z walczącym o wolność ludem koreańskim. Zobowiązanie wykonano.

Łach Wita  
Będzin

### FABRYKA OBUWIA W KROŚNIE

Fabryka początkowo produkowała jedynie obuwie robocze na drewnianych spodach. Obecnie zakład wyrabia obuwie sportowe. Obuwie robocze wykonywane jest sposobem mechanicznym, a sportowe ręcznym.

Zakład rozwija się pomyślnie i z uwagą na dużą ilość szewców w okolicy mogłoby znacznie rozszerzyć produkcję gdyby zakład zyskał realne poparcie władz miejscowych, przez dodatkowe przydzielenie koniecznych lokali.

Sześć zespołów współzawodnictwa wraz ze współzawodnictwem indy-

widualnym ożywiło pracę w krośnieńskiej fabryce obuwia, pozwalając na przyznanie w I kwartale 31 nagród, a w II kwartale 33 nagród.

Jako wynik pozytywny zasługuje na podkreślenie wzrost procentowy norm o 20 — 40%.

Na wyróżnienie zasługują ob. ob. Jan Zwarysiewicz, Józef Wilk, Walerian Szelc, którzy z ramienia kierownictwa nie szczędzili sił i czasu aby współzawodnictwo właściwie zorganizować i prowadzić.

Na dzień 31 sierpnia załoga zakładu wykonała plan roczny w ramach ustalonej wartości.

Wanda Świdrak  
Korespondent fabryczny

### WSPÓLPRACA MIASTA ZE WSIĄ

Załoga Państwowej Stolarski Nr 3 w Lęborku DPM — Gdańsk, na zebraniu ogólnym w dniu 1.VIII 1950 r. zobowiązała się dla uczczenia Polskiego Kongresu Pokoju, wszystkie dni świąteczne wolne od pracy zawodowej przeznaczyć na pomoc żniwną w PGR.

Zobowiązanie swe załoga Stolarski zrealizowała biorąc 3-dniowy udział w żniwach w PGR.

Za gorliwą pracę załoga uzyskała uznanie dyrekcji i administracji PGR.



Zaloga zakładu brała również udział w żniwach w 2 innych majątkach pow. łębskiego, współpracowała z zakładami przemysłowymi i spółdzielczymi miasta Łęborka, zajmując pierwsze miejsce.

W pracy wyróżnili się następujący pracownicy: Józef Okrój, Czesława Dudek, Józef Pięta, Leon Frohlich i Jan Trojak, którzy dali przykład jak należy pracować dla dobra Ludowej Ojczyzny.

**Marian Bielak**

Korespondent robotniczy

## PRZEMYSŁ MIEJSCOWY PRODUKUJE SUPER-KUTRY

W Pucku nastąpiło wodowanie 2 ostatnich super - kutrów (z ogólnej ilości 6 zbudowanych tam ostatnio).

W maju tego roku kierownictwo Państwowej Fabryki Maszyn i Odlewni PM Nr 2 w Pucku wystąpiło z inicjatywą wybudowania 6 kadłubów super-kutrów. Ambitne to zamierzenie przewidywało możliwości techniczne i materiałowe DPM — Gdańsk; jednak zapal załogi i wydatna pomoc ze strony stoczni rybackich umożliwiły pokonanie trudności. Początkowo tempo pracy nie było duże z powodu małej ilości pracowników, braku prądu i trudnych warunków pracy. Stopniowo jednak, dzięki rosnącemu zapalowi załogi, a zwłaszcza po wprowadzeniu współzawodnictwa wydajność pracy wzrosła i dochodziła do 50% początkowej wydajności.

Dla uczczenia Manifestu lipcowego postanowiono przyspieszyć ukończenie pracy i zamiast na 20 października, jak początkowo zaplanowano, ukończyć ją 5 września. Zobowiązania te dzięki olbrzymiemu wysiłkowi załogi zostały przekroczone, w dniu 28 sierpnia ukończono budowę, a 1 września ostatnie dwa kutry zostały uroczystie spuszczone na wodę. Skrócenie cyklu produkcyjnego dało Państwu 1 milion złotych oszczędności.

**Franciszek Kolendo**

Korespondent fabryczny z Pucka

## PRZODOWNICY W ZABIERZOWIE

Za staranną, nienaganną pracę, za dyscyplinę w pracy, koleżeńską, przekroczenie norm we współzawodnictwie, zostali nagrodzeni pierwsi przodownicy Zakładu Remontu Obrabiarek.

Jan Kuborek — 145%, Adam Huet — 130%, Stanisław Sikora — 130%, Józef Żarów — 127%, Tadeusz Brzoskwinia — 125%, Michał Bartak — 120%.

**Józef Żarów**

Zabierzów k. Krakowa

## AWANSE ROBOTNICZE W FABRYCE SZCZOTEK W BIAŁEJ KRAKOWSKIEJ

Szkolenie na kursie szczotkarskim w Białej Krakowskiej nie poszło na marne. Spośród 26 absolwentów kursu szczotkarskiego obydwu zakładów awansowali następujący pracownicy:

Kazimierz Matyjaszek — na mistrza naciągalni, polerowni i stolarni, Jan Stwora — na pracownika biurowego w Dziale Zaopatrzenia, Wanda Boba — do biura technicznego, Michał Ficoń — na pracownicę biurową, Józefa Ligusa — na brygadzystkę w pak. got. wyrobów, Genowefa Malarsz — na brygadzystkę w naciągalni, Zofia Morawska — na brygadzystkę pędzliarni w zakl. nr 2, Józefa Cwiertnia — na brygadzystkę mag. półfabr., Anna Owczar — na brygadzystkę mech. obr. drzewa.

Stanisław Salik jest młodym i dobrym fachowcem pędzliarskim w zakładzie nr 2 i zasługuje na awans.

Szkolenie oparte o praktykę w zakładzie przyczyni się do podniesienia jakości i usprawnienia produkcji.

Na podkreślenie zasługuje również zrozumienie dla akcji współzawodnictwa, do którego przystąpiło 80% załogi. Ruch racjonalizatorski oceniony przez komisję usprawnień dla pracownika zakładu nagrody łącznej wartości 100.000 zł. Rozwijająca się produkcja i jej asortyment wykazuje przeciętną 110% wykonania planu w stosunku miesięcznym.

W ślad za pozytywnymi wynikami w pracy zawodowej podąża życie kulturalne zakładu. Rozwija się ono dzięki dostatnio wyposażonej i dobrze zorganizowanej świetlicy, (fortepian, chór i biblioteka). Obrazem pracy tego zakładu jest jego gazetka ścienna, która mogłaby być lepsza, gdyby załoga podjęła współpracę z redakcją gazetki.

**Józef Mrowiec**  
Biała Krakowska

## PRZEMYSŁ MIEJSCOWY SZKOLI ZAOPATRZENIOWCÓW

DPM — Kraków przeszkoliła, na 40 godz. kursie, referentów działu zaopatrzenia. Zadaniem kursu było podniesienie kwalifikacji pracowników zaopatrzenia i przygotowanie ich do sporządzenia planu na rok 1951.

Kurs spełnił zadanie, szkoda, że nie wszystkie zakłady PM Dyr. Kraków skierowały na to szkolenie swoich zaopatrzeniowców.

**Edmund Tutsch**  
Kraków

## DLACZEGO?

Pracownicy Zakładów Remontu Obrabiarek w Zabierzowie celem uczczenia rocznicy PKWN, poza go-

dzinami pracy doprowadzili na teren zakładu wodę, wybudowali zbiornik, zmontowali pompę motorową, łącznej wartości około miliona złotych. Chcieli przez to mieć dogodnie umywalnię, czyste toalety, chcieli pomóc przedsiębiorstwu OWI, które ma przeprowadzić te inwestycje.

Okazało się, że OWI nie zainteresowało się czynem lipcowym załogi, choć zrobiono wiele. Robotnicy dalej myją się „jak gęsi” w miednicy, a w ubikacjach pełno błota i wody, co przecież nie wpływa na podniesienie higieny.

Może opinia publiczna wpłynie na poprawę istniejącego stanu.

**Józef Żarów**

Korespondent zakładowy

## ZABIERZÓW

Dlaczego dzieci pracowników PM Zakładu Remontu Obrabiarek w Zabierzowie od 3 miesięcy nie są badane przez lekarza, chociaż w myśl okólnika Dep. PM mają być badane co miesiąc?

Terminy były wyznaczone — badań nie było. Czyja wina, dyrekcji PM, czy Stacji Opieki nad Matką i Dzieckiem?

**Józef Żarów**

Korespondent zakładowy

## KONGRES POKOJU

Zaloga Zakładu Metalowego MO 2 Kalisz dla uczczenia Kongresu Pokoju postanowiła: wyremontować i zaizolować gniotownik i mieszarkę oraz w trosce o zdrowie pracowników przeprowadzić klimatyzację w Odlewni Żeliwa.

**Ryszard Rak**

Kalisz

## PRZEMYSŁ MIEJSCOWY NAWIAZUJE ŁĄCZNOŚĆ ZE WSIA

W dniu 3.IX rb. zespół młodzieżowy Fabryki Szczotek i Pędzli „Wepnenstadt” nr 1 i 2 w Białej Krakowskiej wziął udział w dożynkach w Monowicach koło Oświęcimia, wnosząc do uroczystości atrakcyjny program artystyczny.

Nawiązana łączność zakładu ze wsią będzie podtrzymywana; wieś Monowice leży zdala od Oświęcimia, a jej mieszkańcy pozbawieni są rozrywek kulturalnych — te braki wypełni choć w części zespół z fabryki szczotek.

**Józef Mrowiec**

## Z SZAMOCINA

Robotnicy Fabryki Galanterii Drzewnej w Szamocinie dla uczczenia I Polskiego Kongresu Poko-



ju postanowili wzmocnić produkcję i wykończyć roczny plan na dzień 23 grudnia 1950 r.

**Tadeusz Gierlikowski**  
Korespondent zakładu

### Z GOSTYNIA

Koło ZMP przy Zakładzie PM, MO 10 w Gostyniu zorganizowało uroczystą akademię, która była wyrazem solidarności ze światową akcją pokojową. Zebrani oddali jednocześnie hołd pamięci Hitlera, Kniwskiego i Rutkowskiego, bohaterów sprawy robotniczej w Polsce oraz potępili zbrodniczy napad faszystów belgijskich na przewodniczącego KP Belgii.

**Kazimierz Kazimierczak**

### SPRAWA WYMAGA WYJAŚNIENIA

Tkalcia mechaniczna przemysłu miejscowego „Jodelka” w Zarębie Górnej, zamówiła 16 śrub do krosien w Spółdzielni Pracy w Lublinie i następnie w kuźni Samopomocy Chłopskiej w Zarębie.

Mimo licznych ustalonych terminów wykonania oba warszlaty zawiodły, utrudniając i hamując pracę tkalni „Jodelka”.

Stosunek obu wymienionych placówek do tkalni „Jodelka” jest karygodny, co na to Zarząd Spółdzielni Pracy i Kierownictwo Kuźni?

**Edward Kosiński**  
Zaręba Górna, DPM — Lublin

### SPRAWA WYMAGA SZYBKIEJ REWIZJI

W wielu zakładach DPM - Wrocław robotnicy okazują jeszcze za małe zainteresowanie ruchem racjonalizatorskim. Do takich należy Fabryka Izolacji w Żarnikach, niektóre zakłady włókiennicze, Zakład Regeneracji Silników w Brzegu, Zjednoczone Zakłady Chemiczne i inne.

Są co prawda zakłady, w których zrodziły się ciekawe pomysły, które powiększyły listę polskich racjonalizatorów — ale o nich piszemy osobno i szeroko.

Teraz chciałem poruszyć pewną słabą stronę Komisji Kwalifikującej pomysły racjonalizatorskie. Weźmy konkretny przykład: odpady mydła na Swojcu wyniosły prawie 50 procent ilości mydła oddawanego do magazynu.

Ob. Tilleman przez zastosowanie długotrwałego ciśnienia spowodował, że ilość odpadków zmniejszyła się, dając 280 roboczo-godzin oszczędności miesięcznie. Wniosek z opisem

pomysłu przesłano do Komisji. I tam „wsiać” on bez echa. Podobno... podobno, jak dowiedziano się drogą prywatną — został odrzucony. Pomijam teraz sprawę czy odrzucono go słusznie, czy nie. Ale czy w każdym wypadku nie należało zainteresowanemu udzielić jakiejś odpowiedzi, wyjaśnienia dlaczego odrzucono, względnie zachęcić go do dalszej pracy w tym kierunku.

Pralnia we Wrocławiu otrzymała terminową partię bielizny do uprania. Jeden kalander nie zdążył z suszeniem. Kierownictwo pralni chciało uruchomić pracę nocną. Na to ob. Weissman wystąpił z propozycją, aby bieliznę dosuszać na sznurach. Pomysł zastosowano, okazał się praktyczny. Nocna praca nie była potrzebna. Terminu dotrzymano.

Nie jest to może pomysł racjonalizatorski, ale czy takiemu robotnikowi nie należało przesłać choćby jakiegoś słowa podziękowania, zachęty, uznania?

Czasem jedno krótkie pisemko świadczące o zainteresowaniu pracą i wysiłkiem robotnika, może sprawić mu wielką radość i opłacić się stokrotnie, gdyż zachęcony robotnik z nową energią weźmie się do udoskonalania swego pomysłu, który tym razem może się okazać naprawdę racjonalizatorskim.

Jeśli spodziewamy się od robotników wysiłku i dobrej woli — musimy wyciągnąć do nich pomocną rękę.

(w. j.)  
Wrocław

### GŁOGÓW RZESZOWSKI

Robotnicy Fabryki Przemysłu Lniarskiego PM w Głogowie Rzeszowskim zobowiązali się dla uczczenia Kongresu Pokoju wykonać plan produkcji za III kwartał rb. w 110 proc. — co wartościowo wynosi 25.000 zł.

Załoga postanowiła również zmniejszyć ilość odpadków i przez to osiągnąć oszczędności.

Dochód z przedstawienia urządzonego przez koło świetlicowe przeznaczono w 25 proc. na pomoc walczącej Korei, a w 75 proc. na urządzenie świetlicy zakładowej.

**Adam Kotula**

Korespondent fabryczny

### WARTY POKOJU

Załoga Państwowej Odlewni Żeliwa i Warsztatów Mechanicznych

nr 2 w Chełmie (DPM - Lublin) dla uczczenia Kongresu Pokoju, zaciągnięta warty pokoju, obejmujące 444 godziny robocze. Wartość wykonanej w tych godzinach produkcji wyniosła 155.400 zł.

**Krystyna Drzewińska**  
Korespondent zakładowy

### PRZED TERMINEM

Odlewnia Żeliwa nr 3 w Świnoujściu ukończyła swój roczny plan produkcji.

Na tak poważny wynik wpłynęło właściwe zorganizowanie i przeprowadzenie współzawodnictwa pracy, w którym przodował młody majster ob. Kłys.

Opierając się na osiągniętych wynikach, tow. Piątek, przewodniczący rady zakładowej, wezwał załogę do podjęcia dalszych zobowiązań wykonywania odlewów ponad plan. Nasza praca, dla której czerpiemy przykład od robotników Zw. Radzieckiego jest owiana głęboką wiarą w zwycięstwo postępu i socjalizmu na rzecz trwałego pokoju.

**Kazimierz Plich**  
Świnoujście

### WCZORAJ JESZCZE ROBOTNIKIEM — DZISIAJ JUŻ DYREKTOREM ZAKŁADU

Awansowanie wyróżniających się robotników na stanowiska kierownicze jest jedną ze zdobyczy mas pracujących Polski Ludowej.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Poznaniu wysunęła ostatnio 4 robotników, którzy wyróżnili się pracowitością na stanowiska dyrektorów fabryki.

Oto jedna z sylwetek:

**Jerzy Jończyk** rozpoczął pracę zawodową jako uczeń w hucie szkła. Po kilku latach zostaje pomocnikiem kuglarskim. Wcześniej zapoznaje się z ruchem klasowym, w którym udziela się aktywnie. Za udział w strajku (rok 1935) zostaje zwolniony z pracy. Po odzyskaniu niepodległości wraca do huty szkła w Antoninku już jako majster, i wykonuje wzory kolorowe na szkłe. Przez okres dwu lat szkoli kadry młodych, przyczynia się do wzrostu jakości i ilości produkcji. W uznaniu zasług przeniesiony został na stanowisko dyrektora Huty Szkła „Warta” w Sierakowie.



## Rozmowa z czytelnikami

### JERZY PROHASKA, ZAKŁAD DRZEWNY PM W CZERWIONCE

Napiszcie do „Informatora“, jaki przebieg miały Wasze prace racjonalizatorskie już wykonane i nad czym obecnie pracujecie?

#### FELIKS SADY W BYTOWIE

W korespondencji swojej podajecie, że zakład Wasz zorganizował kurs dla pracowników-analfabetów.

Napiszcie ilu słuchaczy liczył kurs, kto go prowadził, jak długo trwał? Zainteresujecie się, czy byli kursanci czytają w domu ewentualnie świetlicy?

W sprawie uzyskania najskromniejszego nawet sprzętu sportowego dla Waszego koła spróbujecie porozumieć się z referatem socjalnym dyrekcji.

#### STOLARNIA MECHANICZNA W DRAWSKU

Piszecie, że zakład Wasz wykonał półroczny plan produkcji w dniu 31.5.1950 r., a roczny skończy się na 1.11.1950 r., osiągając w pierwszym półroczu 1950 r. — 126% normy. Napiszcie nam więcej o Waszej pracy.

#### ZAKŁAD DYREKCJI PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO — WROCŁAW

Napiszcie, jak rozwiązaliście trudności właściwej obsługi i dozoru maszyn oraz instalacji elektrycznej, dążąc do uniknięcia szkód, płynących ze spalania silników i przewodów?

Czy przykład zakładów Krasowice i Duszniki działa?

#### KOBIETY - PRACOWNICE ZAKŁADÓW DPM — WROCŁAW

Redakcja pamięta o tym, że dawno, bo w marcu rb. z okazji Święta Kobiet pracownice szlifierni szkła we Wrocławiu „Ostrykiewicz“ wyrobiły 203% normy — a dzisiaj?

Napiszcie też, jak pracują 32 awansowane pracowniczki PM, czy pracą wykazały, że zasłużyły na awans?

#### RACJONALIZATORZY DPM — WROCŁAW

Wasze zakłady miały już dawno swoich racjonalizatorów, jak: *ob. Prokopowicz* z Fabryki Kapeluszy w Ząbkowicach, *Skwierczyński* z Fabryki Wyrobów Drzewnych PM w Białym Kamieniu. Czy przykład działa i jakie są nowe osiągnięcia Waszych racjonalizatorów i wynalazców?

#### REDAKCJA WZYWA

Fabrykę Wyrobów Drzewnych DPM — Wrocław, która zadeklarowała na 1 maja produkcję wartości 1 miliona złotych o podanie, czy wykonała w terminie zobowiązanie. 1100 skrzyń do pakowania win, 211 łózek, 180 szaf i 75 stołów, to duża wartość — nie wątpimy, że wszystko zostało wykonane. Napiszcie.

### DPM — WROCŁAW

Wasz dział techniczny pisał do nas, że podjęliście zadanie rozpracowania produkcji transporterów tak ważnych w budownictwie. Jakie są wyniki Waszych prac?

#### DPM — WROCŁAW, ZAKŁAD BUDOWY MASZYN I URZĄDZEŃ MŁYŃSKICH

Redakcja zamieści wyniki wynalazku Stefana CEBULSKIEGO. Napiszcie, czy jego wysiłek dał realne korzyści i czy został właściwie oceniony i nagrodzony?

#### OB. GACEK Z DPM — KRAKÓW

Pisaliście do redakcji, donosząc o podjętym długofalowym współzawodnictwie pracy i walce ze spóźnieniem przez pracowników DPM — Kraków. Zapowiedzi były „górne i chmurne“. — Czekamy na wiadomość, czy rzeczywiście u Was zginęła z raportu dziennego rubryka „spóźnienia“.

#### DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO — LUBLIN

Napiszcie jakie macie osiągnięcia z wykonania pierwszego etapu budowy gmachu administracyjnego. Jaki stawiacie termin wykończenia budynku?

#### PAŃSTWOWE ZAKŁADY MECHANICZNE I ODLEWNI W BIAŁOGONIE

W teczce korespondencji mamy Wasze sprawozdanie z otwarcia przedszkola dla dzieci pracowników zakładu PM w Białogonie.

Napiszcie do redakcji, jak rozwija się przedszkole i ile dzieci obecnie obejmuje.

#### FABRYKA METALOWA W WOŁOMINIE

W nadesłanej na 22 lipca notatce czytamy: Załoga podniesie o 10% plan produkcji i systemem gospodarczym uporządkuje teren zakładu.

Napiszcie, czy osiągnęliście 10% nadwyżki w lipcu i jak przedstawia się teren Waszej fabryki.

#### DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO — SZCZECIN

Napiszcie o wynikach pracy Waszej 100-osobowej ekipy żniwnej, która zobowiązała się dać pomoc okolicznym PGR.

#### FABRYKA MEBLI W ŚWIDWINIE

Napiszcie, jak pracuje Wasze koło związku zawodowego i jakie macie osiągnięcia w zakresie akcji socjalnej, bo różnie o tym piszą.

#### EDWARD KREMSKI Z FABRYKI METALOWEJ I ODLEWNI W SZCZECINIE

Redakcja prosi o krótkie dane jak i z jakimi wynikami wypadł trójbój lekkoatletyczny, który przygotowaliście na 22 lipca oraz w jakim stosunku pozostał wasz dotychczasowy procent normy (140%) w pracy do wyników trójboju sportowego.



# Co piszą dzienniki o przemyśle miejscowym

**Gazeta Robotnicza** z dn. 31.VII. br. (Wrocław) w artykule „Zadania dolnośląskiej organizacji partyjnej w Planie Sześcioletnim“ czytamy, że... „wchodzący w skład przemysłu drobnego państwowego przemysł miejscowy uruchomił w okresie sześciolatka 17 nowych zakładów zatrudniających 4.836 osób“. Ten sam artykuł stwierdza, że „w wyniku przeprowadzonej kontroli parku maszynowego w zakładach dyrekcji przemysłu miejscowego zwolni się dla rozwoju produkcji znaczna ilość maszyn dotychczas beзуżytecznie magazynowanych“.

**Ilustrowany Kurier Polski** w nr. 214 mówi o wszechstronnym rozwoju racjonalizatorstwa robotniczego w DPM — Gdańsk w IV kwartale 1949 r. Pracownicy różnych fabryk przemysłu miejscowego zgłosili 51 pomysłów racjonalizatorskich, z których 16 wprowadzonych w życie dało państwu 11 milionów zł oszczędności.

W roku bieżącym zgłoszono 25 pomysłów, które przyniosły 5 milionów zł oszczędności. Do najbardziej aktywnych klubów racjonalizatorów należy zaliczyć kluby przy F-ce Wyrobów Metalowych w Rumii, F-ce Nr 1 we Wrzeszczu, F-ce Nr 3 w Gniewie oraz przy F-ce Wyrobów Papierniczych w Gdańsku.

**Sztandar Młodych** nr 82 mówi o przekazaniu 2 kutrów przedsiębiorstwu rybackiemu „Barak“ w Swinoujściu. Załoga kutrów to młodzi ZMP-owcy, którzy od pierwszego dnia pracy zorganizowali współzawodnictwo.

**Gazeta Poznańska** z dn. 6.VIII.50 r. we wzmiance korespondenta „Zakład MP-1 powinien otoczyć oddział 2 większą opieką“ czytamy, że zakład nr 2 w wielu wypadkach odczuwa brak opieki ze strony władz zwierzchnich.

Korespondent zwraca uwagę na brak magazynów, wobec czego materiały produkcyjne niszczeją bez osłony na deszczu, mówi o niewykorzystanych odpadkach i złomie, który czeka na wywiezienie, o popiole (około 20 ton) z kuźni i cynkowni, który powoduje nieporządek.

Brak klubu racjonalizatorów, brak fachowych wydawnictw w bibliotece, brak zainteresowania kadrami — to niedociągnięcia, które należy szybko zlikwidować.

**Echo Krakowskie** nr 220 z dn. 12.VIII. 1950 r. w notatce „Racjonalizatorzy z zakładów DPM przynieśli Państwu 10 milionów zł oszczędności“ czytamy, że ruch racjonalizatorski wzrasta wskutek przeprowadzenia akcji uświadamiającej. Stworzenie Oddziału Usprawnień Technicznych przyczyniło się również do wzrostu zainteresowania ruchem racjonalizatorskim.

**Słowo Polskie** z dn. 6.VIII. br. (Wrocław) podaje w notatce „Ozdoby choinkowe z fabryki „Piast“ znajdują popyt w kraju i zagranicą“, że opolskie ozdoby choinkowe zyskały sobie rynek nie tylko w kraju, ale i zagranicą.

O zainteresowaniu świadczy fakt, że zakład ma podnieść produkcję o 250%.

W **Zyciu Lubelskim** nr 212 ukazała się wzmianka korespondenta zakładowego, który zadaje pytanie: „Kiedy będą szafki na ubranie dla pracowników?“ (huty szkła „Tatary“ w Lublinie).

Ta sama notatka mówi dalej, że zamówienie fabryki na sprzęt przeciwpożarowy z 17 kwietnia br. nie zostało dotychczas zrealizowane.

W **Zyciu Białostockim** nr 218 z 10 sierpnia 1950 r. ukazał się artykuł „Przybyło by tarcicy“.

Autor proponuje ponowne rozpatrzenie zarządzenia Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, która w lasach należących do rejonu białostockiego zakwalifikowała 20 tys. metrów sześciennych, jako towar klasy trzeciej A i trzeciej B, przeznaczając go tym samym na opał.

Według autora notatki drzewo to mogłoby zostać przetarte co najmniej w 70% swojej masy. Uzyskany materiał może być wyzyskany w budownictwie.

Autor rzuca śmiało myśl uruchomienia przez Dyrekcję Przemysłu Miejscowego w porozumieniu z WRN małych nieczynnych obecnie tartaków.

**Dziennik Zachodni** nr 220 w artykule „Nowe zadanie pionów technicznych“ podkreśla, że na naradzie wytwórczej dyrektorów technicznych i szefów produkcji PM mówiono o konieczności poddania analizie każdej możliwości produkcji, każdej części odpadu, która przyspieszy wykonanie Planu 6-letniego.

Ponieważ na odcinku kadr są duże trudności, przemysł miejscowy musi rozwiązać to zagadnienie we własnym zakresie przez szkolenie robotników (w opracowaniu program 2 kursów, które przeszkolą około 300 robotników).

W celu usprawnienia pracy Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości zwoła konferencję aktywu gospodarczego, aby usłyszeć ze strony załóg krytykę aparatu administracyjnego.

Redaguje: Komitet redakcyjny

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

Adres redakcji: Departament Przemysłu Miejscowego, Warszawa, Flory 3, tel. 7-49-10, 11, 12 w. 1.

Adres administracji: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PPW, Warszawa, ul. Poznańska 15.

Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch“, Warszawa, Srebrna 12. Tel. 739-45, 813-20, 813-21, wew. 15.

PKO Katowice nr III-4914. Prenumeratę przesyłać można pod adresem administracji lub przez PKO.

Prenumerata mies. 100 zł, kwart. 300 zł.

Ceny ogłoszeń: 1 str. 50.000 zł, ½ str. 30.000 zł, ¼ str. 15.000, ⅓ str.

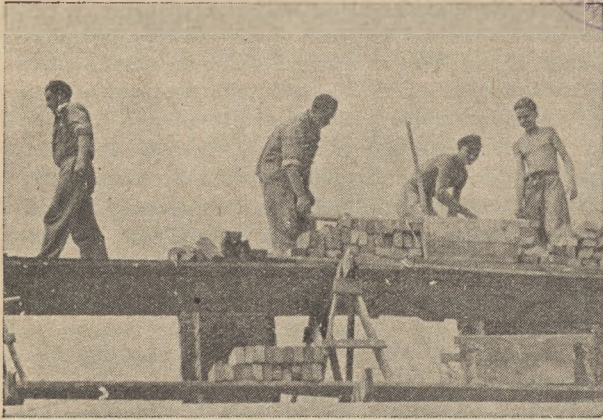
7.500 zł. Podanie adresu firmy w spisach 1.000 zł, wkładki kolorowe

i okładki o 50% drożej.

Za treść ogłoszeń redakcja nie odpowiada.

Druk. LSW Nr 2, W-wa, Skolimowska 5. Zam. 709 z dn. 11.IX.50. B-127928





### NA ZDJĘCIACH:

Od góry z lewej: Brygada murarza Bruskiego Jana w Szczecinie, która wykonuje stale 180%. Bystra Stefania

i Bartoszewicz Władysława z Fabryki Kartonaży, które osiągnęły 160%. Zdjęcie obok przedstawia mi-niaturowe „wesołe mia-  
steczko“, dar bydgoskich

przodowników pracy dla kolonii „Tlen“ w Borach Tucholskich. Poniżej Nur-  
ski Zygmunt mistrz gal-  
wanizacyjny, Zieliński Ma-  
rian obecnie kierownik za-  
kładu, Kobiarka Stanisław,

którzy w ramach „Czynu  
Lipcowego“ oczyścili wan-  
nę galwanizacyjną oszczę-  
dzając 6 mil. zł. oraz Ro-  
manowski i Wioznie przodownicy pracy w Stolarni Mecha-  
nicznej w Szczecinie, którzy osiągnęły 200% normy.



dzając 6 mil. zł. oraz Ro-  
manowski i Wioznie przodownicy pracy w Stolarni Mecha-  
nicznej w Szczecinie, którzy osiągnęły 200% normy.

dzając 6 mil. zł. oraz Ro-  
manowski i Wioznie przodownicy pracy w Stolarni Mecha-  
nicznej w Szczecinie, którzy osiągnęły 200% normy.

dzając 6 mil. zł. oraz Ro-  
manowski i Wioznie przodownicy pracy w Stolarni Mecha-  
nicznej w Szczecinie, którzy osiągnęły 200% normy.

