

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

S P I S T R E Ś C I

W rocznicę Wielkiej Rewolucji Październikowej. Bolesław Kuźmich. — Rola państwowego przemysłu miejscowego na tle zadań drobnej wytwórczości w Planie 6-letnim. Planowanie remontów na 1951 r. Stanisław Jankowski. — Jeszcze o remontach. Zadania i organizacja wydziałów przemysłu prezydiów wojewódzkich rad narodowych. Zadania przemysłu miejscowego na odcinkach usprawnienia gospodarki finansowej. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Metalizacja natryskowa. Usprawnienia techniczne. Upowszechnienie metody spawalnictwa systemem nitowania. Wykonanie długofalowych zobowiązań. **ODPRAWY I NARADY.** **WSPÓLZAWODNICTWO I RACJONALIZATORSTWO.** Wyniki współzawodnictwa PPM za II kwartał 1950 r. Współzawodnictwo we wrocławskich zakładach PM. **Z ZAKŁADÓW PRA-CY.** Instrukcja dla korespondentów. **KORESPONDENCI PISZĄ.** **CO MÓWI PRASA O PRZEMYSLE MIEJSCOWYM.**



MIESIĘCZNIK

LISTOPAD 1950 ROK V
NR 43 CENA 3 zł

PODZIĘKOWANIE

W dniu 9.IX.1950 r. odbył się ostateczny odbiór regałów zecerskich wykonanych przez podległe Wam Dyrekcje Przemysłu Miejscowego w Poznaniu, Wrocławiu i Bydgoszczy.

Regały zecerskie zostały wykonane przez Dyrekcje PPM zgodnie z zamówieniem i w terminie b. krótkim, mimo dużych trudności. Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego składa podziękowanie Departamentowi Przemysłu Miejscowego za operatywne i zrozumiałe podejście do wykonania regałów. Zaznaczamy, że Departament Wasz jest pierwszą instytucją, która podjęła się wykonania regałów zecerskich w

kraju, gdyż do tego czasu musiały one być importowane z zagranicy i trzeba było za nie płać dewizami.

Z ramienia Waszego Departamentu szczególnie zaopiekował się sprawą wykonawstwa regałów st. Insp. inż. Rudzisz z wydz. prod. oraz inż. Kossatz z Dyrekcji Metalowej i Elektrotechnicznej PPM w Poznaniu.

DRUKARNIA NAUKOWO TECHNICZNA
W WARSZAWIE
PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE WYODRĘBNIONE
DYREKCJA

I N F O R M A T O R

PAŃSTWOWEGO

P R Z E M Y S Ł U M I E J S C O W E G O

Rok 5

Listopad 1950

Nr 43 (55)

W rocznicę Wielkiej Rewolucji Październikowej

Dziś, gdy obchodzimy 33 rocznicę Wielkiej Rewolucji Październikowej, musimy zdać sobie sprawę ze znaczenia, jakie rewolucja ta posiadała i posiada dla wszystkich narodów dążących do wyzwolenia z pod jarzma kapitalizmu, dla narodów, dążących do socjalizmu.

„...Zwycięstwo Rewolucji Październikowej oznacza zasadniczy przełom w historii ludzkości, zasadniczy przełom w historycznych losach światowego kapitalizmu, zasadniczy przełom w wyzwolénym ruchu światowego proletariatu, zasadniczy przełom w sposobach walki i formach organizacyjnych, w bytowaniu i tradycjach, w kulturze i ideologii wyzyskiwanych mas całego świata.

Na tym polega fakt, że Rewolucja Październikowa jest międzynarodową, światową rewolucją.

W tym tkwi istota tej głębokiej sympatii, jaką żywią dla Rewolucji Październikowej uciśnione klasy wszystkich krajów, widząc w niej gwarancję swego wyzwolenia.“¹

Wbrew twierdzeniu oportunistów, Lenin rozszerzył i pogłębił teorię Marksa i Engelsa o tym, że rewolucja proletariacka może mieć pomyślny przebieg tylko wtedy, gdy nastąpi ona jednocześnie w większości krajów. Lenin, stwierdzając, że w odmiennych warunkach epoki wybuchu Rewolucji Październikowej, kiedy kapitalizm przerodził się w imperializm, dowiódł, że rewolucja może być udaną również wtedy, gdy wybuchnie ona tylko w jednym kraju europejskim.

Stalin w dalszym pogłębieniu tego stwierdzenia Lenina wykazał, że zwycięstwo klasy robot-

niczej w skali międzynarodowej przychodzi nie w wyniku jednorazowego zburzenia systemu kapitalistycznego, lecz w wyniku przzerwania frontu imperialistycznego w jego poszczególnych ogniwach, w wyniku zwycięstwa socjalizmu początkowo w jednym kraju i późniejszego oderwania się od systemu kapitalistycznego innych krajów, koncentrujących się wokół pierwszego państwa zwycięskiego socjalizmu.

Nie znaczy to jednak, że kraj zwycięskiego socjalizmu nie jest zainteresowany w wprowadzeniu ustroju socjalistycznego na całym świecie. Dlatego też Związek Radziecki i Wszechzwiązkowa Partia Komunistyczna (bolszewików) żywo interesują się bratnimi narodami, zrzucającymi niewolę kapitalizmu i wstępującymi na drogę budowy socjalizmu w ich kraju.

Zgodnie z teorią Lenina, przejście od kapitalizmu do socjalizmu nie może spowodować wielorakości form, a istotną formą będzie zawsze jedna DYKTATURA PROLETARIATU.

Ustrój demokracji ludowej jest jedną z form dyktatury proletariatu i dlatego przeobrażenia polityczne i gospodarcze, które zaszły w Polsce i w innych krajach demokracji ludowej, są równoznaczne z rewolucją socjalistyczną.

Ukształtowanie się tej odmiennej postaci rewolucji socjalistycznej stało się możliwe jedynie dzięki zwycięstwu Rewolucji Październikowej, dzięki pomocy, jaką władza radziecka udzieliła tym krajom w formie wyzwolenia ich z niewoli faszystowskiej, w formie pomocy materialnej w okresie usuwania zniszczeń dokonanych przez najeźdźców i odbudowy kraju, w formie przekazywania bogatych doświadczeń budownictwa socjalizmu, wreszcie w formie przyjaznej pomocy we wszystkich dziedzinach życia politycznego, gospodarczego i naukowego.

¹ Stalin, Dzieła, t. 10, str. 240 (wyd. ros.).

Dla Polski, i dla narodu polskiego Rewolucja Październikowa miała szczególne znaczenie. Jednym z pierwszych aktów prawnych Rządu Radzieckiego po objęciu w 1917 r. władzy w kraju było proklamowanie niepodległości Polski, która przez 125 lat znajdowała się w niewoli Rosji carskiej i innych państw imperialistycznych.

Należy zawsze pamiętać, że właśnie Rewolucja Październikowa przyniosła wolność dla narodu polskiego.

Związek Radziecki zawsze żywił przyjazne uczucia dla narodu polskiego, czego wyrazem było stworzenie w okresie drugiej wojny światowej I Armii Polskiej, walczącej u boku bohaterskiej Armii Czerwonej, która przyniosła wolność narodowi polskiemu i wyzwoliła kraj nasz spod jarzma hitlerowskiego.

Związek Radziecki nie szczędził wysiłków i środków materialnych, aby przyjść z pomocą młodemu, zniszczonemu przez wojnę państwu polskiemu i pomocy tej udzielał i nadal udziela,

Pracownicy Zakładów Przemysłu Miejsowego i Dyrekcji Gdańskiej zgłosili liczne i bardzo różnorodne zobowiązania o charakterze produkcyjnym, porządkowym, socjalnym i szkoleniowym o łącznej wartości 29.220.363 zł, w wyniku których powstaną oszczędności sięgające 3.229.780 zł.

Dyrekcja Przemysłu Miejsowego w Katowicach — podsumowując zobowiązania złożone przez załogi podległych zakładów i dyrekcji, dla uczczenia 33 Rocznic Rewolucji Październikowej, melduje:

• dodatkowa produkcja 82,3 tony,
• wartość dodatkowej produkcji 15.126.259 zł,
• w tym zobowiązań zespołowych 77.

Pracownicy Zakładów Dyrekcji Wielobranżowej Państwowego Przemysłu Miejsowego w Poznaniu złożyli zobowiązania ogólnej wartości 14.610.000 zł.

Wartość oszczędności zawartych w zobowiązaniach wynosi 1.132.000 zł.

Załogi Zakładów DPPM — Rzeszów zadeklarowały:

Przemysł Drutowy w Rzeszowie — dział techniczny przeszkoli 10 pracowników do obsługi tokarek i frezarek.

Mechaniczna Stolarska w Tarnobrzegu wykona plan za IV kwartał do 15. XII. rb. oraz wzmoże współzawodnictwo i podniesie dyscyplinę pracy.

Fabryka Galanterii drzewnej „San“ w Przemysłu — przeszkoli nowe kadry robotników pod względem fachowym i ideologicznym.

Zakład „Wisła“ w Tarnobrzegu — da dodatkowo 64 dniówki pracy bezpłatnej dla dokona-

• pomagając polskiej klasie robotniczej do zbudowania podstaw socjalizmu.

Wzory i doświadczenia radzieckie są bogatą skarbnicą, z której czerpiemy dla szybkiego i pomyslnego przeobrażenia ustroju naszego w ustrój socjalistyczny.

Rewolucja Październikowa, która przyniosła wyzwolenie wielu narodom, stworzyła władzę radziecką, której przedstawiciele stoją na czele najszlachetniejszej walki, walki o pokój na całym świecie. Wbrew usiłowaniom imperialistów, którzy pchają podległe ich rządowi narody do wojny, pokój zwycięży, gdyż tego żądają setki milionów prostych, szarych ludzi.

Cały naród polski, idąc ramię w ramię z obrońcami pokoju, wyteżę wszystkie swoje siły, aby zwycięsko zakończyć marsz do socjalizmu.

Dla uczczenia rocznicy Rewolucji Październikowej masy pracujące zatrudnione w rolnictwie i przemyśle, w tej liczbie również w przemyśle miejscowym podjęły szereg zobowiązań zespołowych i indywidualnych.

•

• nia prac porządkowych i naprawy drogi do zakładu.

Fabryka Obuwia w Krośnie — brygadzysta Jan Sochański przeszkoli do końca roku 16 pracowników szewskich, a mechanik Kazimierz Kubik wyremontuje do dnia 7. XI. rb. jedną nieczynną maszynę i włączy ją do produkcji. Cała załoga przepracuje dodatkowo 1 dniówkę przy przenoszeniu fabryki, oszczędzając 209.000 złotych.

„Chema“ w Rzeszowie — wykona roczny plan produkcji mydełek toaletowych w 150%. Skróci obrót opakowań (beczek), usprawni wysyłkę produkcji oraz wykona liczne prace remontowe. Ogólna wartość zobowiązań 10.480.000 złotych.

Państwowa Kopyciarnia w Dynowie wykona w październiku ponad plan produkcję wartości 80.000 zł.

Huta Szkła w Jaśle — przeszkoli 6 pracowników dla działu dmuchalni butelek, zainstaluje i uruchomi półautomat, podnosząc produkcję o 5%.

Państwowa Fabryka Gwoździ i Wyrobów Metalowych w Skołyszynie — przez wzmożoną pracę da oszczędność wartości 504.898 zł.

Państwowa Fabryka Wstążek w Jarosławiu — przekroczy plan produkcji za październik osiągając poziom 112%.

Parowa Fabryka Cegieł i Dachówek w Goricach — zwiększy w październiku plan produkcji o 20%, dając dodatkową produkcję wartości 280.000 zł.

W trosce o współpracę z odbudową Kraju załoga postanowiła o 2 miesiące wcześniej wywieźć z placu na kolej wyroby gotowe przeznaczone dla Centrali Handlowej Materiałów Budowlanych w Warszawie.

Wytwórnia Wyrobów Papierniczych w Rzeszowie wykona w październiku plan w 115% i uporządkuje Cmentarz Żołnierzy Radzieckich, dając dowód głębokiego uznania dla ich bohaterstwa.

Fabryka Przemysłu Lniarskiego w Głogowie wykona październikowy plan produkcji w 107%.

Na uznanie zasługują też liczne zobowiązania pracowników biura dyrekcji rzeszowskiej, które w punkcie węzłowym PPM przyczynią się do usprawnienia i uporządkowania licznych działów pracy.

Robotnicy zakładów podległych **Wielobranżowej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego w Bydgoszczy** — podjęli liczne zobowiązania dla zadokumentowania swojej postawy wobec 33 Roczniczy Rewolucji Październikowej. 15 Zakładów branży drzewnej dało zobowiązania produkcyjne remontowe i porządkowe łącznej wartości 3.214.540 zł.

Załogi zakładów branży:

chemicznej	— 365.200 zł
papierniczej	— 114.376 „
trykotarskiej	— 818.500 „
szklanej	— 1.275.000 „
skórzanej	— 156.150 „

Na podkreślenie zasługuje postawa załóg i jej stosunek do podjętych zobowiązań.

Załogi Zakładów Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego Jelenia Góra zadeklarowały:

Zakład Garncarsko-Ceramiczny w Nowych Czaplach — uruchomić zakład produkcyjny nr 5 i uporządkować Cmentarz Żołnierzy Radzieckich.

Fabryka Galanterii Metalowej w Lubawce — wykona plan produkcyjny za miesiąc październik na 6 dni przed terminem.

Wytwórnia Przetworów Tłuszczowych w Jeleniej Górze — przyspieszy wykonanie suszarni co usprawni produkcję płatków mydlanych.

Fabryka Wyrobów Srebrnych w Legnicy — wykona w październiku ponad plan 500 sztuk łyżeczek do herbaty i 500 sztuk noży stołowych.

Fabryka Wyrobów Papierniczych „Merkur“ — wykona w październiku produkcję ponadplanową pracując w godzinach nadliczbowych, w dniach od 1. X. do 20. X. rb.

Fabryka Szczotek i Skrzyń Kowary — wykona plan roczny na 15. XI. rb., co przyniesie 200.000 zł oszczędności.

Fabryka Maszyn Dziwiszów — podjęła w październiku ponadplanową produkcję wartości 1.500.000zł.

Tkálnia Mechaniczna „Syrena“ w Lubawce — wykona ponad plan 100 metrów tkaniny wartości 300.000 zł.

Załogi Zakładów Wielobranżowej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego w Gliwicach, podjęły liczne zobowiązania, których ogólna wartość wynosi 41.564.767 zł.

Wartość zobowiązań pracowników dyrekcji stanowi 4.092.000 zł. Do ciekawych zobowiązań produkcyjnych należą: **wytwórnia uszczelek** wykona 17.000 uszczelek ponad plan. **Wytwórnia wyrobów papierowych** — skróci o 5 dni termin wykonania planu rocznego. **Fabryka obuwia Radlin** — wykona plan roczny z 6% nadwyżką. **Zakłady pralniczo-farbiarskie Chorzów** przekroczą w IV kwartale plan o 15%. **F-ka mebli Katowice** — wykona dodatkową produkcję wartości 1.600.000 zł. **F-ka bieli cynkowej** — wykona plan za miesiąc październik z nadwyżką 20%. **Fabryka mydła Chorzów** — wykona dodatkowo 1 tonę mydła toaletowego ponad plan. **Zakłady przemysłu chemicznego Welnowiec** wykonają październikowy plan produkcyjny w 115%.

Zaplecze produkcyjne i usługowe **Nowej Huty** — **załogi zakładów przemysłowych krakowskiej DPPM** śpieszą ze zgłoszeniem i wykonaniem swoich zobowiązań.

Państwowa Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza — Kraków buduje suszarnię dla form odlewniczych, stojaki na rowery, remontuje piec odlewniczy.

Fabryka Wyrobów Metalowych wykona w miesiącu październiku 2.000 palników do lamp naftowych i 300 latarek.

Zakład Remontu Obrabiarek — dodatkowe ponadplanowe remonty obrabiarek.

Zakład Ślusarsko-Wagarski — wykona dodatkową produkcję wartości 150.000 zł.

Państwowe Zakłady Cynkowe — przekroczą plan za miesiąc X o wartość nadplanową 1.262.868 zł.

„Młot“ — Kraków — wykona roczny plan produkcji o 20 dni wcześniej wartość oszczędności 4.500.000 zł.

Wytwórnia Maszyn i Odlewnia żeliwa — da dodatkowo 723 roboczo-godzin na remonty wewnętrzne i prace porządkowe.

Żelazo-chrom Wolfram — wykona plan za październik o 3 dni wcześniej oraz da liczne prace remontowo-porządkowe. Wartość zobowiązań wyraża się sumą 245.448 zł.

Fabryka Szczotek i Pędzli w Krakowie — melduje o podniesieniu wykonania norm od 121 do 144%.

Fabryka „Polonia“ — wykona plan roczny na 18. X. rb.

Państwowa Wytwórnia Środków Do Prania — przekroczy w wykonaniu roczny plan produkcji o 10% — osiągając 301.000 zł oszczędności.

Państwowa Fabryka Galanterii Szklanej da dodatkową produkcję wartości 229.957 zł.

Wreszcie Wytwórnia Autokaroserii — wykona we własnym zakresie na dzień 6. XI. rb. kapitalny remont świetlicy fabrycznej.

Dyrekcja Zakładów PPM — Olsztyn melduje o licznych zobowiązaniach podległych jej jednostek.

Zakład Nr 1 — Olsztyn wykona plan produkcyjny za październik o 10 dni wcześniej. Wartość zobowiązania wyniesie 72.000 zł.

Zakład Nr 3 — Mrągowo podejmuje się podnieść produkcję o 15% i wytwarzać produkty pierwszej jakości oraz wyposażyć świetlicę gromadzką w Kosowie w brakujące drzwi i okna.

Zakład Nr 5 — Reszel wykona plan roczny do 17 listopada br.

Zakład Nr 10 — Olsztyn deklaruje zobowiązania na sumę 685.000 zł.

Zakład Nr 13 — w Pasłęku oczyści i uporządkuje plac, co da oszczędności 70.000 zł.

Zakład Nr 15 — Nidzica zobowiązuje się przetrzeć 2.000 m³ surowca do dnia 15. XI. br., osiągając tym oszczędność w sumie 525.000 złotych i wykonać dodatkowo po 18 szafek dziennie w stolarni — co da sumę 30.000 zł.

Pracownicy Zakładów Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego Lublin podjęli zobowiązania łącznej wartości 7.914.420 zł.

Przykładów takich można by podać wiele, faktem jest, że nie ma chyba ani jednego pracownika przemysłu miejscowego, który by dla uczczenia 33 rocznicy nie zobowiązał się do wykonania dodatkowej pracy i przyniesienia Państwu dodatkowych oszczędności.

B. KUŹMICZ

Rola państwowego przemysłu miejscowego na tle zadań drobnej wytwórczości w Planie 6-letnim

1. NA DRODZE DO PLANU 6-LETNIEGO

Po wyzwoleniu kraju spod okupacji hitlerowskiej przez Armię Radziecką, władza ludowa objęła gospodarstwo narodowe w straszliwy sposób zniszczone w każdej dziedzinie. Na skutek zniszczeń wojennych majątek narodowy uległ zmniejszeniu o 38%; równocześnie przeszło 6 milionów ludności polskiej zginęło z rąk hitlerowców, a około 2 miliony ludzi utraciło w większym lub mniejszym stopniu zdolność do pracy. W rezultacie siły wytwórcze gospodarstwa narodo-

Załogi Zakładów Państwowego Przemysłu Miejscowego podległe DPPM — Białystok — 3.110.000 zł.

Załogi Zakładów Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego — Opole — wartości 12.500.000 zł.

Załogi 33 zakładów wrocławskiej dyrekcji PPM podjęły zobowiązania wartości 25.000.000 zł.

Załogi Zakładów przemysłu miejscowego dyrekcji opolskiej podjęły zobowiązania wartości 12.300.000 zł.

Załogi zakładów podległych Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego i pracowników Dyrekcji Łódź—miasto stanowią wartość:

pracownicy dyrekcji działami — 971.900 zł

zobowiązania indywidualne — 436.990 „

załogi zakładów — 4.267.803 „

Załogi Zakładów Państwowego Przemysłu Miejscowego Łódź—województwo — zadeklarowały zobowiązania ogólnej wartości 9.896.358 zł, w tym krótkoterminowe wynoszą 3.838.228 zł zobowiązania w czasie do 31. XII. rb. wynoszą 6.058.130 zł.

Zakłady podległe DPPM — Szczecin podjęły zobowiązania, które dadzą w efekcie 6 milionów 213 tysięcy złotych oszczędności.

Załogi Zakładów Państwowego Przemysłu Miejscowego DPM Wielobranżowej w Bydgoszczy podjęły zobowiązania produkcyjne, których łączna wartość wynosi 5.948.490 zł.

Załogi Zakładów Dyrekcji Metalowej w Poznaniu — podjęły liczne zobowiązania wartości 14.654.373 zł.

Każdy uświadomiony pracownik przemysłu miejscowego staje w szeregu budowniczych socjalizmu w kraju, aby zbudować lepszą przyszłość dla siebie i dla swego narodu, aby odnieść zwycięstwo w walce o pokój.

wego znacznie się zmniejszyły, co z kolei obniżyło stopę życiową mas pracujących.

Przed państwem ludowym stało bardzo poważne i trudne zadanie: równoczesnego ugruntowania nowego ustroju demokracji ludowej, odbudowy kraju i podniesienia stopy życiowej robotnika i chłopca pracującego. Wyzwolone spod ucisku, udzielające poparcia władzy ludowej masy oraz skuteczna realna pomoc polityczna, gospodarcza i techniczna ZSRR, umożliwiły wykonanie tego zadania w bardzo szybkim czasie. Wyrazem tego było dokonanie rewolucyjnych

przemian społeczno-gospodarczych i wykonanie trzyletniego planu odbudowy gospodarczej. Uświadomione masy pracujące wsi i miast należycie zrozumiały znaczenie pierwszeństwa produkcji w ekonomice marksistowskiej i w okresie planu trzyletniego dały taki wysiłek pracy, że w rezultacie została stworzona dostateczna baza materiałowa i finansowa do planu mającego na celu budowę podstaw socjalizmu w Polsce. Dokonana odbudowa zakładów produkcyjnych i wypracowany przez nie dochód nie tylko stworzyły warunki umożliwiające podniesienie ponad poziom przedwojenny stopy życiowej, ale pozwoliły również na akumulację środków na dalszą rozbudowę i aktywizację środków wytwórczych. W tym zakresie szczególnie dużego wkładu dokonała ta część klasy robotniczej, która zatrudniona była w zakładach przemysłu państwowego zarówno kluczowego, jak i miejscowego.

2. PLAN 6-LETNI — ZADANIA OGÓLNE PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Zgodnie z wytycznymi Kongresu Zjednoczeniowego i V Plenum PZPR, Plan 6-letni jest planem wielkiego rozwoju sił wytwórczych, wzrostu dobrobytu mas pracujących i rozkwitu kultury. Rola przemysłu, zwłaszcza państwowego, w wykonaniu tego zasadniczego zadania jest jedną z najważniejszych.

Rozwój przemysłu w Planie 6-letnim jest czynnikiem decydującym i prowadzącym w całości kształcie rozwoju gospodarki narodowej. Znaczenie rozwoju przemysłu w Planie 6-letnim jest zagadnieniem sztandarowym i ma największy wpływ na przebudowę struktury gospodarczo-politycznej Polski, na zwiększenie jej dochodu narodowego i akumulację środków na dalsze cele rozbudowy gospodarczej. Wszystkie zatem zadania, zawarte w Planie 6-letnim, obciążające ogólnie przemysł, dotyczą również państwowego przemysłu miejscowego — z tym, że zarówno państwowy przemysł kluczowy, jak i państwowy przemysł miejscowy posiadają jeszcze ponadto swoje zadania szczególne, wynikające bądź to z wielkości zakładów przemysłowych, bądź też z ich profilu produkcyjnego lub systemu produkcji.

Zadania szczególne państwowego przemysłu kluczowego i miejscowego sprecyzowane są w ustawie o 6-letnim planie rozwoju i budowy podstaw socjalizmu na lata 1950 — 1955 oraz w uchwalonym przez Radę Ministrów szczegółowym Planie 6-letnim — z tym, że zgodnie z zapowiedzią, zawartą w ustawie, zadania te do końca br. zostaną w szczegółach rozpracowane w postaci 6-letnich planów rozwoju przez ministerstwa, przedsiębiorstwa, zakłady i instytucje społeczne, a także prezydium rad narodowych.

W państwowym przemyśle miejscowym (tak zresztą, jak i w całym przemyśle drobnym)

szczegółowe plany rozwoju zostaną opracowane w postaci planów terenowych dla poszczególnych województw i powiatów oraz dla zakładów pod kierunkiem i nadzorem koordynacyjnym Wojewódzkich Komisji Planowania Gospodarczego przy Prezdydiach Wojewódzkich Rad Narodowych.

Do ogólnych zadań państwowego przemysłu miejscowego w Planie 6-letnim należy: a) zwiększenie produkcji artykułów objętych profilem produkcyjnym tego przemysłu, b) podniesienie wydajności pracy, przypadającej na jednego pracownika produkcyjnego, c) zmniejszenie kosztów produkcji, d) rozwiniecie przemysłu poprzez rozbudowę istniejących i budowę nowych zakładów, e) zwiększenie klasy robotniczej poprzez wzrost zatrudnienia, f) udoskonalenie procesów technologicznych, g) podniesienie bezpieczeństwa i higieny pracy.

O wielkości tych zadań świadczy fakt, że podczas gdy wartość produkcji całego przemysłu socjalistycznego w ostatnim roku planu wzrasta o 158% w porównaniu do 1949 r., to wzrost ten w wartości produkcji samego uspołecznionego przemysłu drobnego wynosi 384%. Trzeba pamiętać, że państwowy przemysł miejscowy stanowi główną pozycję przemysłu drobnego.

Poza tym należy też zwrócić uwagę, że poszczególnym gałęziom (branżom) państwowego przemysłu miejscowego Plan 6-letni stawia zadanie znacznie wyższe np. w przemyśle metalowym i elektrotechnicznym i mineralnym. W konsekwencji wielkich zadań w zakresie zwiększenia produkcji, bardzo poważnie obciążają państwowy przemysł miejscowy również i inne wspomniane zadania.

3. SZCZEGÓLNE ZADANIA PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Szczególne zadania państwowego przemysłu miejscowego wyznaczone są wielkością zakładów tego przemysłu, profilem i systemem produkcyjnym oraz rodzajem i zasobowością surowców. Wytyczne, ustawa i szczegółowy Plan 6-letni określają te zadania.

Zasadniczym zadaniem państwowego przemysłu miejscowego w Planie 6-letnim jest produkcja artykułów dla lepszego zaopatrzenia ludności pracującej. W szczególności państwowy przemysł miejscowy otrzymał zadanie uruchomienia zakładów dla produkcji artykułów dotychczas nieprodukowanych, lub produkowanych w niedostatecznej ilości, a poszukiwanych na rynku. Zadanie to jest bardzo odpowiedzialne i wymaga stałego kontaktu z rynkiem. Od wykonania tego zadania zależy polepszenie bytu ludności pracującej, co jest jednym z głównych zadań Planu 6-letniego. Jasną jest rzeczą, że lokalizacja tych zakładów musi być dostosowana do konkretnych potrzeb i możliwości terenowych.

Drugim zadaniem państwowego przemysłu miejscowego jest produkcja artykułów dla należytego zaopatrzenia przemysłu kluczowego w potrzebne artykuły pomocnicze. Oczywiście jest rzeczą, że przy bardzo silnym rozwoju państwowego przemysłu kluczowego w Planie 6-letnim, zadanie to z roku na rok będzie wzrastać. Pełne wykonanie tego zadania wymaga ścisłej terenowej współpracy obu tych przemysłów. Lokalizacja zakładów państwowego przemysłu kluczowego przesądza też lokalizację zakładów przemysłu miejscowego. Przemysł kluczowy powinien dokładnie określić swoje żądania pod adresem przemysłu miejscowego.

Ze współpracy kluczowego i miejscowego przemysłu państwowego wynikają wzajemne korzyści oraz dodatkowe zadania i możliwości dla przemysłu miejscowego.

Przemysł kluczowy ulega szybciej modernizacji maszynowej, wskutek której wycofuje się szereg urządzeń maszynowych. Zadaniem państwowego przemysłu miejscowego jest wykorzystanie tych maszyn do uruchomienia nowych względnie wyposażenia istniejących zakładów.

Przemysł kluczowy nastawiony jest często na produkcję seryjną półfabrykatów. Zadaniem przemysłu miejscowego jest uruchomienie zakładów dla dalszej ich przeróbki.

Przemysł kluczowy przy seryjnej produkcji artykułów posiada duże zapasy odpadków surowcowych. Przemysł miejscowy na bazie tych surowców odpadkowych ma za zadanie organizować odpowiednie zakłady dla wykorzystania ich do dalszej produkcji innych artykułów.

Do ważnych zadań państwowego przemysłu miejscowego w okresie Planu 6-letniego należy następnie produkcja wszelkiego rodzaju materiałów budowlanych dla zaspokojenia terenowych potrzeb budownictwa. Zadanie to jest bardzo odpowiedzialne z uwagi na intensywną akcję inwestycyjną we wszystkich działach gospodarki narodowej. W tej dziedzinie państwowy przemysł miejscowy musi wykonać szczególny wysiłek, aby terenowe zasoby surowca były w pełni wykorzystane i aby terenowa akcja budowlana (produkcja budowlana) była uzgodniona pod względem ustawienia w terenie i ilościowym z produkcją potrzebnych materiałów budowlanych.

Na tym odcinku stoi jeszcze przed państwowym przemysłem miejscowym dodatkowe zadanie w postaci uporządkowania organizacyjnego gospodarki materiałami budowlanymi przez wyodrębnienie wszystkich zakładów produkujących materiały budowlane i oddanie ich pod kierownictwo specjalnej jednostki organizacyjnej: jednostek takich może być kilka w zależności od ilości zakładów na terenie województwa. Zasadniczą sprawą przy organizacji produkcji tych materiałów jest uniknięcie zbędnych przewozów i usunięcie niekorzystnego zjawiska miejscowej

deficytowości materiałów budowlanych, przy równoczesnym niewykorzystaniu miejscowych surowców mineralnych.

Ta gałąź przemysłu miejscowego będzie posiadała szczególne znaczenie dla gospodarki terenowej, ponieważ stosunkowo nieliczna tylko grupa największych zakładów produkcji materiałów budowlanych pozostanie w przemyśle kluczowym.

4. AKTYWIZACJA TERENÓW ZANIEDBANYCH JAKO SPECJALNE ZADANIE

Jednym z najpoważniejszych zadań państwowego przemysłu miejscowego jest aktywizacja terenów i osiedli zaniedbanych gospodarczo poprzez tworzenie nowych i aktywizację niewykorzystanych sił wytwórczych, przy równoczesnym dążeniu do realizacji socjalistycznej zasady równomierniejszego ich rozmieszczenia. Tam, gdzie przewidziana jest większa rozbudowa przemysłu kluczowego, państwowy przemysł miejscowy powinien ograniczyć się w zasadzie do wykorzystania surowców odpadkowych, obsługi przemysłu kluczowego i produkcji artykułów dla zaspokojenia miejscowych potrzeb.

Państwowy przemysł miejscowy powinien iść w teren i do osiedli mało uprzemysłowionych i zaniedbanych — iść przede wszystkim tam, gdzie są duże niewykorzystane zasoby surowcowe i rezerwy siły roboczej, ze szczególnym zwróceniem uwagi na produktywizację niezatrudnionych kobiet. Przy aktywizacji nadwyżek sił roboczych należy iść po linii uruchamiania zakładów, które nie wymagają zbyt dużych nakładów inwestycyjnych w przeliczeniu na jednego pracownika.

Małe miasteczka, które wykazują cechy zastoju gospodarczego, a częstokroć posiadają pewne tradycje zawodowe i produkcyjne i pewne zasoby mieszkaniowe, to tereny, na które państwowy przemysł miejscowy w okresie 6-letnim musi wejść, ożywić je gospodarczo i przebudować ich strukturę społeczną i zawodową.

Plan 6-letni jest silnym wyrazem dążenia do uspołecznienia terenów zaniedbanych. Do takich terenów należą przede wszystkim takie województwa, jak: białostockie, lubelskie, olsztyńskie, warszawskie, kieleckie, rzeszowskie, krakowskie, opolskie, zielonogórskie, szczecińskie i koszalińskie. Przedwojenna gospodarka kapitalistyczna wytworzyła te nadmierne różnice rozwojowe, gdyż ustrój kapitalistyczny nie był zdolny do przeprowadzenia wyrównań tych dysproporcji.

Dopiero ustrój demokracji ludowej podejmuje walkę z wszelkiego rodzaju krzywdą i wyzyskiem, a poprzez planową gospodarkę likwiduje nie tylko wyzysk człowieka przez człowieka, ale wyrównuje nierówności pomiędzy wsią i miastem, pomiędzy zaniedbanymi terenami rolniczymi, a terenami przemysłowymi, zapew-

niając prawidłowy rozwój gospodarczy i aktywizując siły wytwórcze w sposób równomierniejszy — tak, aby stopa życiowa człowieka pracy mogła się wszędzie szybko podnosić i wyrównywać.

W myśl tych zasadniczych założeń, Plan 6-letni wyraźnie nakłada znacznie większe zadania na przemysł kluczowy i miejscowy na terenach zaniedbanych województw, niż na pozostałych terenach, przy czym w aktywizacji tych terenów, w wyrównywaniu tych nierówności poważna rola przypada przemysłowi drobnemu. Na terenie najbardziej zacofanych województw wschodnich przemysł socjalistyczny otrzymał największe zadanie wyrażone w bardzo silnym wzroście wartości produkcji.

Tempo rozwoju przemysłu jest tu dwukrotnie szybsze, niż ogólnie w Polsce. Na ogół na terenie wszystkich województw zaniedbanych rozwój przemysłu socjalistycznego jest słabszy, niż przeciętny rozwój tego przemysłu w całej Polsce. Jeśli w porównaniu do 1949 r. wzrost wartości przemysłu socjalistycznego w Polsce jest dwu i pół krotny (ściśle o 158%), to w wyżej wymienionych zaniedbanych województwach jest on w zależności od stopnia zaniedbania — trzy, cztery — a nawet pięciokrotny.

Wysiłek, jaki mamy na terenie tych województw wykonać, jest ogromny. Należy bowiem pamiętać, że tereny te należały do najbardziej zniszczonych w czasie wojny. Łączna suma strat dotycząca samych tylko budowli na terenie tych województw obejmowała 40% strat w całej Polsce, i oceniana jest na przeszło 4,5 miliarda złotych przedwojennych. Jest to poważny ubytek w majątku trwałym.

Pomimo znacznej odbudowy, dokonanej w okresie planu trzy letniego, stwarza to jeszcze dziś dodatkowe trudności w realizacji zadań planu 6-letniego, zwłaszcza na odcinku zamierzonej wielkiej rozbudowy przemysłu. Odpowiednio do zadań produkcyjnych przewidziane są zwiększone nakłady inwestycyjne przemysłu na terenie tych województw. Państwowy przemysł miejscowy musi tu dokonać szczególnie dużego wysiłku, jeśli ma wykonać zadania produkcyjne. Zadania te są jednak całkowicie realne i możliwe do wykonania przy odpowiedniej organizacji wykonawstwa.

Stosownie do tych wymogów i warunków terenowych Plan 6-letni kształtuje też tempo rozwoju państwowego przemysłu miejscowego i jego poszczególnych gałęzi. I tak np. ze względu na wzrastające potrzeby ludności województwa warszawskiego i odbudowującej się stolicy rozwinię się tu w okresie 6-lecia najsilniej państwowy przemysł miejscowy w branży metalowej, elektrotechnicznej i skórzaney. Następnie, z uwa-

gi na duże zasoby surowcowe i mineralne oraz potrzeby w zakresie materiałów budowlanych dla wzrastającego silnie budownictwa na terenie województwa białostockiego, rozwinię się tu najwięcej państwowy przemysł miejscowy w branży drzewnej i mineralnej. Na terenie województwa lubelskiego, z tych samych względów, przemysł ten, zgodnie z Planem 6-letnim, — winien pójść po linii szybkiego rozwoju w branży mineralnej, drzewnej, metalowej, elektrotechnicznej i chemicznej, a w woj. olsztyńskim — w branży chemicznej, drzewnej, metalowej i elektrotechnicznej.

Do wykonania tych zadań państwowy przemysł miejscowy otrzymuje rok rocznie przewidziane w terenowych planach inwestycyjnych odpowiednie kredyty inwestycyjne z ogólnej sumy nakładów na inwestycje przemysłowe wynoszące 2.535 miliardów zł w cenach z 1950 r.

W rezultacie wykonania Planu 6-letniego państwowy przemysł miejscowy da bardzo duży wkład na odcinku przebudowy struktury gospodarczo-społecznej tych najbardziej zacofanych terenów i podniesienia stopy życiowej ludności pracującej. Wyrazem tego będzie znaczny wzrost zatrudnienia w przemyśle i wzrost realnych zarobków robotników i pracowników umysłowych, oraz bardzo duży rozwój kultury, nauki i oświaty, ochrony zdrowia, kultury fizycznej i pomocy społecznej.

Zaopatrzenie ludności w artykuły przemysłowe, dzięki szczególnie wysokiej rozbudowie przemysłu na terenach dotychczas gospodarczo zaniedbanych, wykaże silniejszy postęp, niż na pozostałych obszarach kraju. Równocześnie znacznie wzrośnie udział wartości produkcji przemysłowej w produkcji łącznej przemysłu i rolnictwa.

W wyniku planowego rozwoju przemysłu socjalistycznego w ogóle, w szczególności zaś miejscowego, udział sektora uspołecznionego użyska na odcinku przemysłowym dominujące stanowisko i wyprze pozostałe elementy kapitalistyczne. W ten sposób zostaną zbudowane podstawy socjalizmu dla stworzenia społeczeństwa socjalistycznego. Rola w tym zakresie państwowego przemysłu miejscowego jest wyraźna i polega na tworzeniu ośrodków przemysłowych wszędzie zwłaszcza tam, gdzie przemysł kluczowy — ze względu na swój charakter rozbudowywać się nie może, a przede wszystkim na konserwatywnych i zacofanych zarazem terenach województw o przeciążającej dziś produkcji rolniczej. Trzeba bowiem pamiętać, że bez silnych ośrodków klasy robotniczej i bez rozwiniętego przemysłu nie stworzymy podstaw socjalizmu.

Przy Pomocy ZSRR

zbudujemy nasz wielki przemysł metalowy

Planowanie remontów na 1951 r.

Departament Produkcji i Techniki CUDW opracował parę miesięcy temu instrukcję w sprawie sporządzania (wstępnych) planów remontów na rok 1951. Instrukcja ta oparta jest o (generalne) założenia (odpowiedniej) ramowej instrukcji PKPG — numer 30 i ma za zadanie ujednoczyć oraz uprościć tryb postępowania przy planowaniu remontów na rok 1951. Instrukcja przewiduje okres przejściowy dla uporządkowania akcji planowania remontów po upływie, którego akcja ta będzie musiała w całej rozciągłości być oparta o zasady ujęte w ramowej instrukcji PKPG.

Instrukcja dzieli remonty na trzy kategorie:

1) remont bieżący — którego koszt nie przekracza 10% aktualnej wartości obiektu, a który polega na remoncie lub wymianie drobnych części, ulegających stosunkowo szybkiemu naturalnemu zużyciu, lub łatwo ulegających przypadkowym uszkodzeniom. Pod pojęciem obiekt instrukcja rozumie — obiekty terenowe (place, drogi itp.), obiekty budowlane i obiekty przemysłowe (maszyny, urządzenia itp.). Celem remontu bieżącego jest przywrócenie obiektowi normalnych warunków użytkowania;

2) remont średni — którego koszt nie przekracza 10 — 30% aktualnej wartości obiektu, a który polega na remoncie lub wymianie pewnych ilości ważniejszych części obiektu, które to części uległy zużyciu lub uszkodzeniu. Remont ten wymaga już częściowego demontażu obiektu i wyłączenia całego obiektu z użytkowania na czas trwania remontu;

3) remont kapitalny — którego koszt nie przekracza 30 — 70% aktualnej wartości obiektu, a który polega na remoncie i wymianie zużytych lub uszkodzonych ważnych zespołów części i poszczególnych części obiektu, przy czym w wyniku tego remontu wartość użytkowa obiektu pod względem wydajności i jakości jest przybliżona do pierwotnej wartości określonej warunkami technicznymi.

* * *

Zamieszczona poniżej tabela dzieli obiekty majątku trwałego na grupy odpowiednio do ich wartości i ustala dla każdej grupy graniczną kwotę kosztów remontu, przy czym remont powyżej tej kwoty uznaje się za remont kapitalny, a remont poniżej — za średni lub bieżący.

I. Obiekty o wart.	do	100 tys.—kwota	graniczna	30 tys. zł.
II.	101	300	100	100
III.	301	500	150	150
IV.	501	1000	350	350
V.	ponad	1000	30%	war tości o- biektu.

Z tabeli powyższej wynika, że koszt remontu przekraczający 70% wartości obiektu uznać należy za nieopłacalny. Gdyby z ważnych względów

gospodarczych remont taki okazał się konieczny, musi on być wprowadzony do Państwowego Planu Inwestycyjnego i być pokryty ze środków inwestycyjnych.

W dalszym ciągu instrukcja ustala sposób określania wartości obiektu w wypadku, gdyby wartość inwentarzowa nie odpowiadała wartości aktualnej. Mianowicie należy wtedy ustalić wartość szacunkową obiektu i podać ją w planie obok wartości inwentarzowej.

Finansowanie konserwacji, przeglądów okresowych i remontów średnich oraz bieżących odbywa się poprzez plan finansowo-gospodarczy, a zatem z sum obrotowych przedsiębiorstwa. Finansowanie natomiast remontów kapitalnych pokrywać się będzie z części odpisów amortyzacyjnych, której procentową wysokość ustali CUDW w oparciu o odpowiednią instrukcję PKPG.

Ustalanie potrzeb remontowych na rok 1951 w zakładach odbyć się musi komisyjnie, a w skład komisji wchodzi: kierownik techniczny zakładu, majster lub brygadzysta danego działu i przedstawiciel rady zakładowej. Komisja ustala dla każdego obiektu jakość remontu (bieżący, średni, czy też kapitalny) na podstawie kosztu remontu, obliczonego przez kalkulatora planistę, który również ustala zestaw części potrzebnych do przeprowadzenia remontu. W planie należy również uwidocznić, czy remonty będą wykonane sposobem gospodarczym, czy zleconym.

Zbiorcze zestawienia zakładów, rozbite na remonty bieżące i średnie i na remonty kapitalne — po gruntownej analizie w dyrekcjach — posłużą za podstawę opracowania „planu zbiorczego kapitalnych remontów na rok 1951“, który z kolei wejdzie w skład „sumariusza kapitalnych remontów“, departamentu przemysłu miejscowego. Na podstawie sumariuszy CUDW opracuje wytyczne co do ogólnego zakresu kapitalnych remontów i stopnia ich sfinansowania z puli amortyzacyjnej.

Sposób wypełniania odpowiednich wzorów planu będzie omówiony w specjalnym krótkim artykule.

* * *

*

Instrukcja w sprawie remontów reguluje i ujednocza jedno z ważniejszych bieżących zagadnień. O wykonaniu każdego planu decydują ludzie i dlatego kierownictwa zakładów już przystąpiły do instruktażu należytego i terminowego wykonania dokumentacji remontowej.

Park maszynowy przemysłu miejscowego jest różnolity i był rabunkowo eksploatowany w okresie okupacji. Park maszynowy przejęty od byłych przedsiębiorców prywatnych był w ogóle traktowany po macoszemu.

Rozwiązanie zagadnienia remontów zapewni obiektywne warunki realizacji Planu 6-letniego.

Aby jednak plany remontowe mogły spełnić swoje zadanie, muszą one być opracowane w oparciu o ściśle dane. Paszportyzacja maszyn musi być przepracowana ponownie i muszą ulec skreśleniu z ewidencji wszystkie maszyny nie nadające się do remontu. Plan remontowy powinien stanowić część składową produkcji, skoor-

dynowaną ściśle z całością działalności gospodarczej zakładu, a więc — na przykład — między innymi i z planem urlopowym, jeżeli remont powoduje konieczność wycofania obiektu na czas dłuższy. Wtedy akcja remontowa nie będzie kulą u nogi i remont nie będzie równoznaczny z nieprzewidzianym spadkiem krzywej produkcji, a przeciwnie będzie on stanowił jeden z elementów usprawniających znakomicie proces produkcyjny. (aa)

STANISŁAW JANKOWSKI

Jeszcze o remontach

W jednym z mniejszych zakładów popsuła się maszyna, której remont — nieduży zresztą — trwał około trzech miesięcy. Brak jednej z trzech maszyn zmusił kierownictwo zakładu (dotychczas pracującego na dwie zmiany) do wprowadzenia trzeciej nocnej zmiany na dwóch pozostałych maszynach. Koszt pracy nocnej jest oczywiście większy od kosztu pracy dziennej; tym niemniej bezwzględne obciążenie dwóch pozostałych maszyn przez przeciąg trzech miesięcy spowodowało, że w tydzień po uruchomieniu naprawionej maszyny zepsuła się inna z trzech maszyn i zakład w tej chwili znowu pracuje na dwóch maszynach — dniem i nocą. Plan trzeba bowiem wykonywać.

Trudno byłoby posuwać się do absolutnego twierdzenia, że w danym konkretnym wypadku można było remont skrócić (najważniejsze były kłopoty z nabyciem odpowiedniego materiału) — ewentualnie czy można było remontowi całkowicie zapobiec. Jednak z absolutną pewnością można stwierdzić, że — na bazie przytoczonego przykładu — w przekroju całego państwowego przemysłu miejscowego można wynaleźć znaczne rezerwy poprzez odpowiednie postawienie i praktyczne rozwiązanie zagadnienia remontów.

Aktyw robotniczy przemysłu miejscowego zaczyna rozumieć ważność sprawy remontów i niejednokrotnie wśród zobowiązań podejmowanych przez robotników z okazji Święta Pracy, z okazji rocznicy ogłoszenia Manifestu Lipcowego, a ostatnio z okazji XXXIII rocznicy Rewolucji Październikowej czytaliśmy o zobowiązaniach dotyczących samorządnego podjęcia zobowiązań w zakresie różnych akcji remontowych.

A jednak zobowiązania te — choć godne najwyższej pochwały — nie wystarczą, sprawa remontów musi bowiem być przedmiotem stałej troski kierownictw zakładów, podstawowych organizacji partyjnych i całego aktywów robotniczego. Wtedy na remont jednej maszyny nie będzie trzeba wyczekiwać trzy miesiące i więcej.

Zagadnienie remontów było już przedmiotem obszernego artykułu zamieszczonego w jednym z tegorocznych numerów „Informatora”¹⁾. Dla-

tego też — jakkolwiek wspomniany artykuł nie poruszył wszystkich szczegółów ogólno-organizacyjnych tego trudnego zagadnienia — zajmijmy się w artykule niniejszym zagadnieniem bardziej szczegółowym tj. remontami szybkościowymi.

Autor wyżej wymienionego artykułu stwierdza, że na terenie jednej dyrekcji w pierwszym półroczu br. wykorzystane zostały kredyty na kapitalne remonty tylko w 30%. Zapewne inne dyrekcje nie przekroczyły tego stosunku, a przyczyny tego faktu należy szukać przede wszystkim i w tym, że zakłady stosują remonty tylko w wypadkach skrajnej konieczności, tzn. dopiero wtedy kiedy maszyna przestanie zupełnie działać — jak to miało miejsce w wypadku przykładowo przytoczonym na początku niniejszego artykułu. Główne zainteresowanie zakładów skoncentrowane jest na samym wyniku procesu produkcyjnego tj. na wykonaniu planu.

A jednak i maszyną trzeba się zainteresować, jeśli ma ona działać bezbłędnie i nie hamować procesu produkcyjnego.

Wykorzystanie maszyny w procesie produkcyjnym, to nie tylko dobra organizacja samego procesu produkcji, polegająca na usunięciu wszelkich nieplanowanych przestoju. Wykorzystanie maszyny — to także stała działalność konserwacyjno-remontowa, dająca gwarancję utrzymania maszyny na dobrym poziomie sprawności użytkowej.

Jakże często na zakładach zapomina się o tym, że przestoje natury technicznej są nierzadko następstwem braku czystości. Drugą podstawową a nagminnie spotykaną cechą eksploatacji maszyn — jest niestosowanie się do przepisów w zakresie czynności konserwacyjnych w ściśle określonych terminach. Trzecią wreszcie cechą — jest niezwracanie uwagi na drobne usterki i drobne uszkodzenia, które łatwo można wykryć drogą systematycznych codziennych przeglądów maszyn.

W ten sposób mógł gospodarować maszynami kapitalista, któremu chodziło o uzyskanie najwyższego zysku przy najniższym koszcie — w oparciu o bieżącą koniunkturę, która mogła w

¹⁾ Inż. Stanisław Kissin — Remonty maszyn i urządzeń dyrekcji wrocławskiej, „Informator” numer 40 z sierpnia 1950 r.

każdej chwili przejść w stadium kryzysu. Wykorzystanie do maksimum maszyny pozwalało kapitaliście na najwyższą eksploatację robotnika.

Gospodarka socjalistyczna jest gospodarką planową i dlatego nie może się tutaj stosować tych samych zasad eksploatacji maszyn. Klasa robotnicza kolejnymi etapami walczy o obniżenie kosztów własnych produkcji i dlatego podejmowała samorzutnie i masowo współzawodnictwo o zwiększenie ilościowej produkcji, o podniesienie jakości wytwarzanych wyrobów, o oszczędność, o przyspieszenie obiegów środków obrotowych, a ostatnio o skrócenie czasokresu prac remontowych przy jednoczesnym przedłużeniu okresu międzyremontowego i obniżeniu kosztu remontu.

Ta ostatnia forma współzawodnictwa powstała na terenie przemysłu lekkiego — w Tomaszowskiej Fabryce Sztucznego Jedwabiu — i w szybkim tempie przejęta została przez inne przemysły m. in. przez państwowy przemysł miejscowy.

Postawienie sprawy remontów szybkościowych przed robotnikami nie może jednak być połączone z nadmiernym wysiłkiem robotników i dlatego prace remontowe powinny być oparte o podstawy naukowo-techniczne. Dlatego też przemysł hutniczy, chemiczny, bawelniany, wełniany i skórzany podjęły akcję wypracowania wytycznych, które są nazywane remontami wzorcowymi.

Prace przygotowawcze obejmują sprawy organizacyjne, metodyczne i sprawy techniczne. Z zakresu spraw organizacyjnych można wymienić — dobór brygady fachowców, dobór brygady pomocniczej, dostarczanie części zamien-

nych i materiałów, konkretne rozplanowanie prac pomiędzy wykonawców i przygotowanie miejsca pracy — łącznie z wyposażeniem brygady w maszyny, narzędzia i aparaturę pomiarowo-kontrolną, organizacja prac (w dwóch lub trzech zmianach) i wreszcie opracowanie harmonogramu. Z zakresu prac metodycznych można wyliczyć — ustalenie metody i sposobu przeprowadzenia remontu oraz sposobu regenerowania zużytych części i skompletowanie narzędzi i urządzeń dla brygady remontowej.

Wreszcie z zakresu prac technicznych można wymienić — badanie wstępne i ustalenie braków, opracowanie rysunków oraz warunków technicznych remontu, terminowe przygotowanie części zamiennych i materiałów i pouczenie brygady — szczególnie w zakresie nowych osiągnięć racjonalizatorskich i nowatorskich.

W oparciu o wytyczne dla remontów wzorcowych pracuje już nowopowstałe Zjednoczenie Remontowo-Montażowe Przemysłu Lekkiego. Już obecnie można stwierdzić na podstawie konkretnych meldunków, że cały przemysł, a szczególnie przemysł lekki, osiągnął już znaczne oszczędności, stosując ten rodzaj remontów. W akcji tej nie brak również zakładów państwowego przemysłu miejscowego.

Staranne obchodzenie się z maszynami i planowy remont, oparty na podstawach naukowo-technicznych przyczyni się do utrzymania maszyn w stałej i pełnej zdolności produkcyjnej oraz do nadania procesom produkcyjnym rytmicznej ciągłości i sprawności — tylko bowiem produkcja nieprzerywana i rytmiczna daje gwarancję wykonania zadań przez państwowy przemysł miejscowy w przewidzianych dla tego przemysłu ramach Planu 6-letniego.

Zadania i organizacja wydziałów przemysłu prezydiów wojewódzkich rad narodowych

Zasadnicza reforma w zakresie organizacji i zasad wykonywania władzy państwowej w terenie, ujęta w Ustawie z dnia 20 marca 1950 r. o terenowych organach jednolitej władzy państwowej, skupiając w ręku rad narodowych całość tej władzy, postawiła przed nimi — wśród wielu innych — zadanie kierowania na swoim terenie działalnością gospodarczą.

W samej ustawie nie został podany zakres i forma tego kierownictwa, określają je, względnie dopiero określają rozporządzenia, instrukcje i wytyczne Rady Państwa, Rady Ministrów oraz właściwych ministrów.

Z przepisów ustawy wynika, że spośród jednostek prowadzących w terenie działalność gospodarczą będą takie, które ze względu na swój charakter i zadania o znaczeniu ogólnokrajowym nie będą radom narodowym podlegać. Do chwili obecnej nie zostały określone przedsię-

biorstwa podległe radom narodowym, nie wskazano również zasad i trybu przekazywania tych przedsiębiorstw. Jednakże niezależnie od tego, opierając się na wydanych już aktach prawnych, wśród których wymienić należy Uchwałę Rady Ministrów z dnia 31 maja 1950 r. zawierającą Instrukcję Nr 7, w sprawie zakresu spraw objętych terenowymi planami gospodarczymi oraz trybu składania projektów tych planów (Monitor Polski Nr A-70, poz. 813), można już dzisiaj ustalić, że istnieje grupa przedsiębiorstw przemysłowych, którą można objąć wspólnym mianem — drobnej wytwórczości, znajdująca się w zasięgu bezpośredniego zainteresowania rad narodowych.

Do grupy tej zaliczyć należy państwowy przemysł miejscowy, podległy dyrekcjom przemysłu miejscowego, przemysł zorganizowany uprzednio w przedsiębiorstwach podległych sa-

morządowi terytorialnemu, spółdzielnie i zakłady własne central spółdzielczo-państwowych, Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego oraz Centrala Rzemieślnicza, spółdzielnie pracy objęte działalnością central spółdzielczych, Związek Spółdzielni Pracy i Centrala Spółdzielni Inwalidów, wreszcie rzemiosło indywidualne i przemysł prywatny.

Grupa ta nie stanowi całości zamkniętej, może więc ulec zwiększeniu lub zmniejszeniu.

Ze względu na rozmaity charakter wymienionych przedsiębiorstw oraz stopień ich uspołecznienia, stosunek rad narodowych do nich nie może być jednakowy, i to niezależnie od tego, czy przedsiębiorstwa państwowe, należące do drobnej wytwórczości, uznane będą za podległe bezpośrednio radom narodowym.

W każdym razie już na obecnym etapie stało się koniecznym stworzenie odpowiedniego organu prezydiów rad narodowych dzięki któremu mogłyby one zapewnić sobie wpływ na działalność przedsiębiorstw drobnej wytwórczości, przedsiębiorstw, których produkcja w przeważającej części zaspakajać ma potrzeby lokalne na artykuły masowego spożycia.

Organami tymi są wydziały i referaty przemysłu rad narodowych.

Zarys organizacji wydziałów przemysłu podaje Uchwała Rady Ministrów z dnia 10 czerwca 1950 r., zawierająca Instrukcję Nr 8 w sprawie organizacji wewnętrznej i etatów wydziałów prezydiów rad narodowych (Monitor Polski Nr A-70, poz. 814).

W myśl tej uchwały wydział przemysłu dzieli się na oddziały: organizacyjny, planowania, produkcji i techniki, zaopatrzenia i zbytu, administracji przemysłowej oraz kadr i szkolenia. Zakres czynności tych oddziałów określony został w uchwale bardzo ogólnie z tym, że szczegółowy podział czynności ma być ustalony w formie tymczasowych wytycznych odnośnie podziału funkcji przez właściwą władzę naczelną. Należy dodać, że władzą naczelną w myśl innej uchwały Rady Ministrów, jest dla wydziałów przemysłu Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, który może upoważnienia swoje przelać na rzecz Prezesa Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości. Aczkolwiek wytyczne, dotyczące funkcji poszczególnych oddziałów nie zostały formalnie ogłoszone, to jednak w formie projektu zostały podane wydziałom przemysłu do wiadomości, gdyż muszą one już obecnie posiadać ramy dla swej działalności. Wspomniane wytyczne nie są oczywiście w stanie wyczerpać treści pracy wydziału i treść te wypełnią dopiero zarządzenia, okólniki i instrukcje poświęcone poszczególnym zagadnieniom.

Podjęcie przez wydziały wykonywania cięższych na nich obowiązków odbywać się będzie stopniowo w miarę narastania zagadnień i uzupełniania kadry pracowniczej, która w tej chwili jest nader szczupłą, a dopiero w roku

przyszłym osiągnie stan od 40 do 60 urzędników w zależności od stopnia uprzemysłowienia danego województwa.

Po tych uwagach ogólnych przejść należy do bardziej szczegółowego omawiania zakresu czynności wydziału, które podzielimy na części odpowiadające zakresowi pracy poszczególnych oddziałów.

Oddział organizacyjny obejmować będzie, poza grupą spraw ogólnych, dotyczących takich czynności usługowych dla całego wydziału, jak sprawozdawczość i planowanie pracy, sprawy gospodarcze i kancelaryjne, grupę spraw organizacyjnych i ewidencji.

Referat organizacji zająć się powinien sprawami dotyczącymi powstawania przedsiębiorstw, zmian organizacyjnych i strukturalnych, łączenia zakładów itp., opiniując wnioski przedsiębiorstw państwowego przemysłu drobnego oraz spółdzielczości wytwórczej lub inicjując dokonywanie zmian, w zależności od potrzeb miejscowych i w oparciu o zasadę najlepszego wykorzystania potencjału produkcyjnego przedsiębiorstw drobnej wytwórczości. Specjalną rolę wydział przemysłu będzie miał do odegrania przy akcji wykorzystania zakładów nieczynnych, koordynacji spraw powstawania nowych spółdzielni oraz procesu uspołeczniania przemysłu prywatnego w drodze ustanowienia przymusowych zarządów państwowych. W tej sprawie otrzymały wydziały przemysłu szczegółowe instrukcje zawarte w okólniku Prezesa Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości z dnia 5 września 1950 r., znak GP1-A-06-7/50/15, który ciężar opracowywania wniosków w sprawie ustanawiania przymusowych zarządów przesuwają na wydziały przemysłu.

Referat Ewidencji będzie miał za zadanie założenie i prowadzenie kartoteki wszelkich zakładów przemysłowych państwowych, spółdzielczych i prywatnych, istniejących na terenie województwa, ujmujący aktualny ich stan i stopień wykorzystania.

Oddział Planowania obejmuje sprawy terenowych planów gospodarczych przedsiębiorstw drobnej wytwórczości oraz statystyki wykonania planów. Dla wykonania tych zadań przewiduje się podział Oddziału na szereg referatów, a więc: planów zbiorczych, planów przemysłu miejscowego, planów spółdzielczości, gospodarki nieuspołecznionej oraz sprawozdawczości. Ze względu na naturę prac planistycznych, wyprzedzających działalność gospodarczą, wydział przemysłu już w chwili obecnej włączony został w system prac, zmierzających do opracowania planów produkcji, zaopatrzenia i zbytu oraz zatrudnienia na rok 1951 łącznie ze wskaźnikami techniczno-ekonomicznymi, kosztów i wydajności pracy. Stosownie do szeregu instrukcji PKPG, dotyczących opracowania terenowych planów gospodarczych, do obowiązków wydziału przemysłu należy opracowanie na podstawie wytycznych Centralnego Urzędu Drobnej

Wytwórczości oraz Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego projektu zbiorczego planu drobnej wytwórczości i dokonanie analizy i korekty projektów planów, opracowanych przez przedsiębiorstwa przemysłu miejscowego i spółdzielczości. Projekt ten wydział przemysłu przedłoży prezydium rady narodowej, a następnie po uzyskaniu jej akceptacji, przedstawi do zatwierdzenia Centralnemu Urzędowi. W toku wykonania zatwierdzonych planów wydział przemysłu obowiązany będzie do kontroli ich wykonania na podstawie odbieranych sprawozdań, opiniowania względnie inicjowania korekty planów, a wreszcie zatwierdzenia planów operacyjnych.

Aczkolwiek działalność prywatnych zakładów przemysłowych i rzemieślniczych nie jest objęta narodowymi planami gospodarczymi, to i tu jednak pewne zagadnienia — jak zaopatrzenie w surowce i materiały, zbytu na rzecz gospodarki uspołecznionej, a wreszcie ogólny szacunek wartości produkcji, muszą być ujęte przez wydział przemysłu w pewne ramy planowe. Wreszcie w ramach Oddziału Planowania mieści się grupa spraw dotyczących inwestycji. Wydział przemysłu, jako inwestor naczelny dla przedsiębiorstw drobnej wytwórczości, analogicznie jak przy planie przemysłowym, na podstawie szeregu instrukcji inwestycyjnych, przystąpił do opracowania planu inwestycyjnego, a następnie czuwać będzie nad jego wykonaniem, opracowaniem dokumentacji, oceniać będzie założenia i projekty inwestycyjne, a wreszcie kontrolować wykonawstwo. Ponieważ całość zagadnień związanych z inwestycjami z trudem tylko może być rozwiązana w ramach referatu, przewiduje się utworzenie odrębnego Oddziału Inwestycji.

Oddział Produkcji i Techniki obejmuje sprawy uspołecznione procesów produkcyjnych i nadzoru produkcji. Szczegółowe omówienie zadań i obowiązków wydziału w tym zakresie będzie możliwe dopiero po ustaleniu przez władzę naczelną zadań bardziej konkretnych. W każdym razie można powiedzieć, że oddział ten nie zajmując się prowadzeniem przedsiębiorstw przemysłowych, które należy do kierowników przedsiębiorstw, sprawować będzie nadzór nad prawidłowym przebiegiem procesów produkcyjnych, właściwym wykorzystaniem parku maszynowego, wykonywaniem kontroli technicznej produkcji, remontów, czuwać będzie nad właściwym postawieniem sprawy racjonalizatorstwa itp., działając tu w myśl wytycznych i zaleceń Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości przez Departament Produkcyjno-Techniczny, jako jego komórka w terenie.

Oddział Zaopatrzenia i Zbytu obejmuje sprawy nadzoru nad zaopatrzeniem przedsiębiorstw drobnej wytwórczości w surowce i materiały przydzielane centralnie oraz sprawy koordynacji rozdziału surowców miejscowych. Zagadnienie wyszukiwania i wykorzystania surowców miejscowych oraz zużytkowanie do produkcji

odpadków, wymagać będzie specjalnej uwagi wydziału przemysłu, gdyż niewątpliwie wiele na tym odcinku jest do zrobienia. Dalej do obowiązków oddziału należeć będą sprawy gospodarki materiałowej przedsiębiorstw nadzorowanych, a więc przerzutów materiałowych, norm zapasów, magazynowania i konserwacji, a wreszcie upłynniania remanentów surowców. Referat zbytu przy ścisłej współpracy z Wydziałem Handlu Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej, będzie miał za zadanie kontrolę kierunków zbytu wytworów nadzorowanych przedsiębiorstw ze szczególnym uwzględnieniem zaspokojenia zapotrzebowania rynku lokalnego. Tu też należeć będą sprawy zatwierdzenia kalkulacji lub cen zbytu na wytwory drobnej wytwórczości w ramach zakreślonych odpowiednimi instrukcjami. Wreszcie referat transportu rozwiązywać będzie i badać sprawy organizacji transportu dla nadzorowanych przedsiębiorstw, taryf kolejowych i wykorzystania taboru samochodowego tych przedsiębiorstw.

Oddział Administracji Przemysłowej obejmuje sprawy nadzoru państwowego nad działalnością przedsiębiorstw drobnej wytwórczości, za wyłączeniem przedsiębiorstw państwowych. Zakres tego nadzoru określony jest przepisami prawa przemysłowego i innych rozporządzeń; Wchodzi tu więc te wszystkie sprawy, które stanowiły treść działalności wydziałów przemysłu przed omawianą reformą, a więc sprawy zatwierdzania urządzeń zakładów przemysłowych, koncesji, uprawnień do prowadzenia przemysłu i rzemiosła, sprawy nadzoru nad samorządem gospodarczym rzemiosła, cechami, zrzeszeniami prywatnego przemysłu itp. Są to wszystko funkcje władz przemysłowych, wykonywane bądź w pierwszej instancji, bądź też jako instancji odwoławczej od decyzji referatów przemysłu, istniejących przy powiatowych (miejskich) radach narodowych.

Ostatnim kolejno oddziałem w wydziale przemysłu jest — Oddział Kadr i Szkolenia. Oddział ten będzie miał za zadanie opracowywanie wniosków w przedmiocie przyjmowania, zwalniania i awansowania pracowników samego wydziału oraz referatów przemysłu prezydiów powiatowych (miejskich) rad narodowych, z tym, że sprawy te decydowane będą przez Wydział Kadr i Szkolenia Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej z zastrzeżeniem zatwierdzenia decyzji w określonych przypadkach przez Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości. O ile chodzi o kadry przedsiębiorstw drobnej wytwórczości, to do zakresu działania oddziału należeć będą zlecone przez Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości sprawy osobowe pracowników przedsiębiorstw, nadzór nad działalnością komórek personalnych tych przedsiębiorstw, sprawy pracowników wysuniętych na kierownicze stanowiska, zlecone sprawy w zakresie prac i norm pracy, akcji socjalnej itp. Odrębną grupę stanowią sprawy załatwiane przez tenże oddział, a dotyczące szkolenia zawodowego. Poza szkoleniem

pracowników wydziału i referatów, referat szkolenia zawodowego koordynować i nadzorować będzie akcją kursów prowadzonych przez przedsiębiorstwa drobnej wytwórczości oraz organizację samorządu gospodarczego rzemiosła.

Zarówno Oddział Kadr i Szkolenia, jak i Oddział Produkcji i Techniki oraz Zaopatrzenia i Zbytu, prócz zadań omawianych wyżej, mają obowiązek ścisłej współpracy z Oddziałem Planowania w zakresie analizy i korekty odpowiednich odcinków terenowego planu gospodarczego drobnej wytwórczości oraz ustalenia wskaźników do tego planu.

Dla ułatwienia pracy wydziałom przemysłu utworzone zostały referaty przemysłu przy powiatowych lub miejskich radach narodowych,

które wykonywać będą na swoim terenie zlecone przez wydział przemysłu czynności oraz samodzielnie wykonywać funkcje władzy przemysłowej I instancji w ramach odpowiednich przepisów.

Kończąc to krótkie omówienie zadań i organizacji wydziałów przemysłu, sądzymy, że udało się nam zorientować czytelnika, iż rolą tych wydziałów jest przede wszystkim wykonywanie funkcji nadzoru i kontroli działalności przedsiębiorstw drobnej wytwórczości zarówno z punktu zainteresowań właściwej władzy narodowej jak i władz naczelnych, w tym wypadku Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości, do którego zakresu działania należy całość spraw dotyczących drobnej wytwórczości.

Zadania przemysłu miejscowego na odcinkach usprawnienia gospodarki finansowej

Osiągnięcie przez przedsiębiorstwo optymalnych wyników działalności zależne jest od spełnienia szeregu warunków. Jednym z nich, bezwzględnie wymagalnym, jest ścisłe przestrzeganie zasad rozrachunku gospodarczego i umiejętne wykorzystywanie bogatych materiałów sprawozdawczych, jakich dostarczają kierownictwu zakładu komórki finansowe.

Jest to nieodzowne, ponieważ w ustroju gospodarki planowej, przedsiębiorstwo nie może należycie pracować i czynić zadość wymogom ekonomiki socjalistycznej, które wskazują na konieczność stałej racjonalizacji produkcji, powiększania jej rozmiarów i obniżania kosztów — jeżeli nie będzie miało do dyspozycji sprawnie funkcjonującego aparatu finansowego. Tylko bowiem ten aparat jest w stanie ocenić całokształt sytuacji przedsiębiorstwa, uchwycić wyniki jego działalności, zrealizować je i stworzyć przez to kierownictwu możliwości korygowania popełnianych błędów i usprawnienia gospodarki na przyszłość.

Szczególnie dzisiaj, gdy na przemyśle ciąży obowiązek dostarczenia znacznych części środków finansowych, potrzebnych dla zrealizowania ogromnych zadań założonych w Planie 6-letnim, pionierzy finansowe wszystkich zakładów i jednostek nadrzędnych muszą dołożyć specjalnych starań, aby cały potencjał gospodarczy był odpowiednio spożytkowany i aby wyniki pracy milionów ludzi zatrudnionych w produkcji nie zostały zaprzepaszczone przez złe planowanie finansowe, niecelowe zamrażanie funduszy i niewykorzystywanie wszelkich, stojących do dyspozycji rezerw finansowych.

Na tych trzech odcinkach istnieją w naszej gospodarce największe niedomagania. Występują też one w poważnym stopniu w przemyśle miejscowym.

Dlatego jest rzeczą konieczną przystąpienie przez wszystkie Dyrekcje Przemysłu Miejsowego do ostrej walki o ich zlikwidowanie. Pierwszym krokiem w tym kierunku musi być wyrugowanie panującego jeszcze tu i ówdzie błędnego poglądu o supremacji działów produkcyjnych nad komórkami finansowymi, o drugorzędnej rzekomo roli tych ostatnich jako organów wyłącznie manipulacyjnych i ewidencyjnych. Produkowanie jest niewątpliwie podstawową funkcją przedsiębiorstwa, lecz nie może się ono odbywać normalnie, jeżeli nie istnieje ścisła współpraca pomiędzy wszystkimi wydziałami zakładu. Tylko dokładne skoordynowanie ich czynności pozwoli na uzyskanie dobrych efektów — z chwilą, gdy choć tylko jedna z komórek tego złożonego organizmu, jakim jest przedsiębiorstwo przemysłowe zostanie pozbawiona łączności z pozostałymi, cały mechanizm zaczyna działać źle.

Trzeba więc we wszystkich Dyrekcjach, w których to zagadnienie jest niedoceniane, doprowadzić do usunięcia dotychczasowych usterek na tym polu. Wtedy dopiero można myśleć o rozpoczęciu prac, nad wykonaniem uprzednio wymienionych zadań.

Jak wspomniano na wstępie, przedsiębiorstwo powinno ściśle przestrzegać zasad rozrachunku gospodarczego, stanowiącego podwalinę, na której oparty jest cały nasz system finansowy.

Organem, który ma powierzoną pieczę nad należytych wykonywaniem przez przedsiębiorstwo, wypływających z tego obowiązków jest Bank finansujący (w odniesieniu do Przemysłu Miejsowego — Narodowy Bank Polski) i od harmonijnej współpracy z tym Bankiem, zależy w dużej mierze pozytywny wynik działalności zakładu. Współpraca ta musi zmierzać przede wszystkim w kierunku osiągnięcia prawidłowej struktury finansowej przedsiębiorstwa i racjo-

nalnego finansowania poszczególnych elementów jego działalności eksploatacyjnej.

Problem ten składa się z szeregu zagadnień, które należy tu omówić, wymienić trudności przeszkadzające ich pomyślnemu rozwiązaniu i przeprowadzić próbę sformułowania pewnych ogólnych wytycznych, które pozwoliłyby te trudności usunąć.

Jako pierwsza kwestia wysuwa się sprawa normatywów. Jak wiadomo normatyw określa rozmiar poszczególnych normowanych składników majątku obrotowego, potrzebnych nieodzwrotnie przedsiębiorstwu dla prawidłowego wykonania przez nie ustalonych planem zadań. Jest więc to, na odcinku finansowania zagadnienie kapitalne, na które trzeba zwracać specjalną uwagę. Nieprawidłowe obliczenie normatywów doprowadza do tego, że albo przedsiębiorstwo otrzymuje nadmierną ilość środków, które bądź to zużytkowuje na niewłaściwe cele (np. gromadzenie ponadnormatywnych zapasów), bądź też bezproduktywnie akumuluje w banku na rachunku bieżącym, albo też zostaje wyposażone niedostatecznie, co zmusza je do korzystania z kredytu bankowego i niepotrzebnego płacenia odsetek, wpływającego ujemnie na poziom kształtowania się kosztów.

Poza tym źle ustalony normatyw powoduje zniekształcenie struktury finansowej przedsiębiorstwa i zaciemnienie właściwego obrazu sytuacji gospodarczej.

Przyczynami błędnego ustalania normatywów są: a) źle obliczenie norm zapasów w dniach, b) źle wyliczenie zużycia (dla normatywów zapasów materiałowych), lub kosztów (dla normatywów zapasów wyrobów gotowych i robót w toku).

Obecnie, gdy przemysł miejscowy ma już za sobą kilka lat działalności wiele zebranych doświadczeń, istnieją warunki umożliwiające uniknięcia większych błędów w odniesieniu do omawianego zagadnienia.

Trzeba jednak poświęcić, większą niż dotychczas, uwagę sprawie ustalania wskaźników technicznych, a przede wszystkim stale kontrolować ich realność. Nie można także dopuszczać do szablonowego traktowania sprawy, lecz należy uwzględniać indywidualne warunki poszczególnych zakładów, dotyczące możliwości magazy-

nowych, transportowych i innych czynników wpływających na ustalenie wskaźnika w dniach.

Na tym odcinku zrobiono dotychczas niewiele i jak wykazują sprawozdania z lustracji, przeprowadzanych przez Oddziały NBP, większość wskaźników jest nierealna i wymaga skorygowania.

Drugi problem — ustalenia właściwych rozmiarów zużycia, względnie kosztów — jest bardzo szeroki i łączy się nie tylko ze sprawą normowania, gdyż obejmuje on całokształt zagadnień związanych z planowaniem.

Dlatego trzeba się tu ograniczyć jedynie do przypomnienia, że wyniki pracy na opisywanym w tym miejscu odcinku gospodarki finansowej są w decydującym stopniu uzależnione od jego właściwego rozwiązania.

Przeprowadzenie prac nad udoskonaleniem metod normowania, powinno być jednym z pierwszych zadań, koniecznych do wykonania celem usprawnienia gospodarki w przemyśle miejscowym. Ustalenie prawidłowego normatywu stworzy przedsiębiorstwu przemysłu miejscowego racjonalne podstawy finansowe i zapobiegnie marnotrawstwu środków pieniężnych.

Łączy się z tym zagadnienie terminowego rozliczania się z Bankiem Sum Obrotowych. Trzeba pamiętać, że Rachunek ten jest ściśle powiązany z Budżetem Państwa i że od zgodnego z planem przebiegu obrotów na tym rachunku, zależy w dużej mierze kształtowanie się sytuacji finansowej w skali ogólnopństwowej. Opóźnione odprowadzanie nadwyżek środków obrotowych powoduje, że wydatki budżetowe, które mają być nimi sfinansowane nie znajdują w odpowiednim czasie pokrycia, co wpływa dezorganizująco na gospodarkę i komplikuje planowe jej prowadzenie.

W odwrotnym przypadku — nieterminowe zgłaszanie przez przedsiębiorstwa zapotrzebowań na dotacje może spowodować powstanie błędnego poglądu o jego samowystarczalności w tym zakresie i w konsekwencji trudności w uzyskaniu wyrównania istniejącego niedoboru.

Jak więc wynika z wyżej przytoczonych uwag, zagadnienie normowania jest problemem podstawowym i dopiero po pomyślnym jego rozwiązaniu można przystąpić do sanowania pozostałych odcinków gospodarki finansowej, o których będzie mowa w dalszej części tego artykułu.

Niezlomny sojusz ze Związkiem Radzieckim to bezpieczeństwo i nienaruszalność naszych granic

Metalizacja natryskowa

SMIAŁO I SZEROKO STOSOWAĆ METALIZACJĘ NATRYSKOWĄ

Plan 6-letni to plan rewolucyjnych przemian w naszej gospodarce narodowej, to walka o jak najszersze wprowadzenie i wykorzystanie nowoczesnych udoskonalonych, najbardziej ekonomicznych metod techniki wytwarzania. Jedną z takich specjalnie godnych upowszechnienia metod jest metalizacja natryskowa.

ZALETY METALIZACJI NATRYSKOWEJ

Metalizacja natryskowa polega na nakładaniu powłoki metalowej na powierzchnię różnorodnych materiałów. Główną zaletą tej dziedziny technologicznej jest to, że pokrycia metalizacyjne wykonuje się przy pomocy lekkiego przyrządu, że niepotrzebne są skomplikowane i kosztowne urządzenia.

Niezbędne urządzenia pomocnicze są tak nieliczne, proste i tanie, a powierzchnia potrzebna do rozmieszczenia tych urządzeń jest tak nieznaczna, że urządzenie warsztatu metalizacyjnego jest nietrudne nawet w małych zakładach.

Przenośność urządzeń do metalizacji natryskowej pozwala bez trudności pokrywać powłoką metalową konstrukcje różnej wielkości i kształtu od razu, na miejscu, w którym się znajdują. W wypadku konieczności można wykonywać metalizację oddzielnych dużych zespołów, nie uciekając się do ich rozbioru.

WSZECHSTRONNE ZASTOSOWANIE METODY NATRYSKOWEJ

Metoda natryskowa pozwala nanosić z dowolnego metalu o temperaturze topliwości do 3000 st. C, przy czym nie wymaga ona nagrzewania natryskiwanej powierzchni

wyżej niż 80 st. C. Przy zachowaniu tych warunków obpada obawa miejscowego przegrzania części metalizowanych, mogącego spowodować powstanie wewnętrznych naprężeń, zmian strukturalnych lub zmian właściwości mechanicznych.

Metalizacji natryskowej poddawać można nie tylko części ze stali i metali kolorowych, lecz także z różnorodnych materiałów metalowych: drzewa, szkła, porcelany, gipsu, tkanin, papieru i innych. Grubość warstwy metalizowanej może wynosić w zależności od potrzeb, od 0,03 mm. do 10 mm i wyżej.

Wymienione właściwości metalizacji natryskowej świadczą o jej wyjątkowej uniwersalności użytkowania. Proces metalizacji jest technologicznie prosty i nadzwyczaj łatwy do opanowania.

O korzyściach stosowania metalizacji natryskowej świadczy szerokie rozpowszechnienie tej metody w Związku Radzieckim — w kraju przodującego postępu technicznego. Znaczenie przemysłowej metalizacji natryskowej zostało docenione w ZSRR już w roku 1931 w uchwale WSNCh (Wyższa Rada Gospodarki Narodowej), która nakreśliła plany wprowadzenia i rozwoju metalizacji natryskowej w różnorodnych dziedzinach techniki.

Zastosowanie metalizacji natryskowej przyjęło w Związku Radzieckim masowe rozmiary w dziedzinie regeneracji zużytych części maszyn, jak wały, wrzeciona, tuleje, łożyska itd. przy naprawach niektórych usterek w odlewach; przy ochronianiu przed korozją; przy podwyższaniu ogniotrwałości stali zwyczajnych; przy podwyższaniu przewodnictwa cieplnego, jako środka pomocniczego do rozwiązywania różnego rodzaju zagadnień technicznych. W Polsce przedwrześniowej metalizacja natryskowa nie była stosowana w szerszych rozmiarach.

Kraje kapitalistyczne nie stosowały i nie stosują masowo metody natryskowej, ponieważ regeneracja i przedłużenie życia maszyn nie leży w interesie gospodarki kapitalistycznej.

W pierwszych latach Polski Ludowej metalizacja natryskowa z trudem zyskiwała prawa obywatelskie w naszym przemyśle.

METALIZACJA NATRYSKOWA JUŻ DZIŚ DAJE POWAŻNE EFEKTY

Przełom dokonał się dopiero po zarządzeniu PKPG z dnia 30.I.1950 r. o wprowadzeniu i rozpowszechnieniu metalizacji natryskowej w naszym przemyśle.

Metodą natryskową zaczęto od tej pory posługiwać się w coraz szerszym zakresie i już dziś stwierdzić można jak poważne daje ona efekty.

W przemyśle motoryzacyjnym metalizacja natryskowa jest obecnie masowo stosowana i tysiące pojazdów ma części regenerowane tą właśnie metodą.

Na jednym tylko kursie szkolenia instruktorów metalizacji natryskowej przy zakładzie Instytutu Metaloznawstwa i Obróbki kursanci w czasie zajęć praktycznych zregenerowali zużyte części samochodowe zagranicznego pochodzenia na sumę przekraczającą 4 miliony zł w dewizach.

Jednocześnie rozpoczęto produkcję aparatury i materiałów, potrzebnych do metalizacji natryskowej.

Zaczął się też planowe szkolenie kadr metalizatorów, którzy opierając się na doświadczeniach radzieckich wprowadzą i udoskonalą metalizację natryskową w naszych zakładach, przynosząc gospodarce narodowej wielomiliardowe oszczędności i przyspieszą tym realizację Planu 6-letniego.

Józef Łapiński

Usprawnienia techniczne

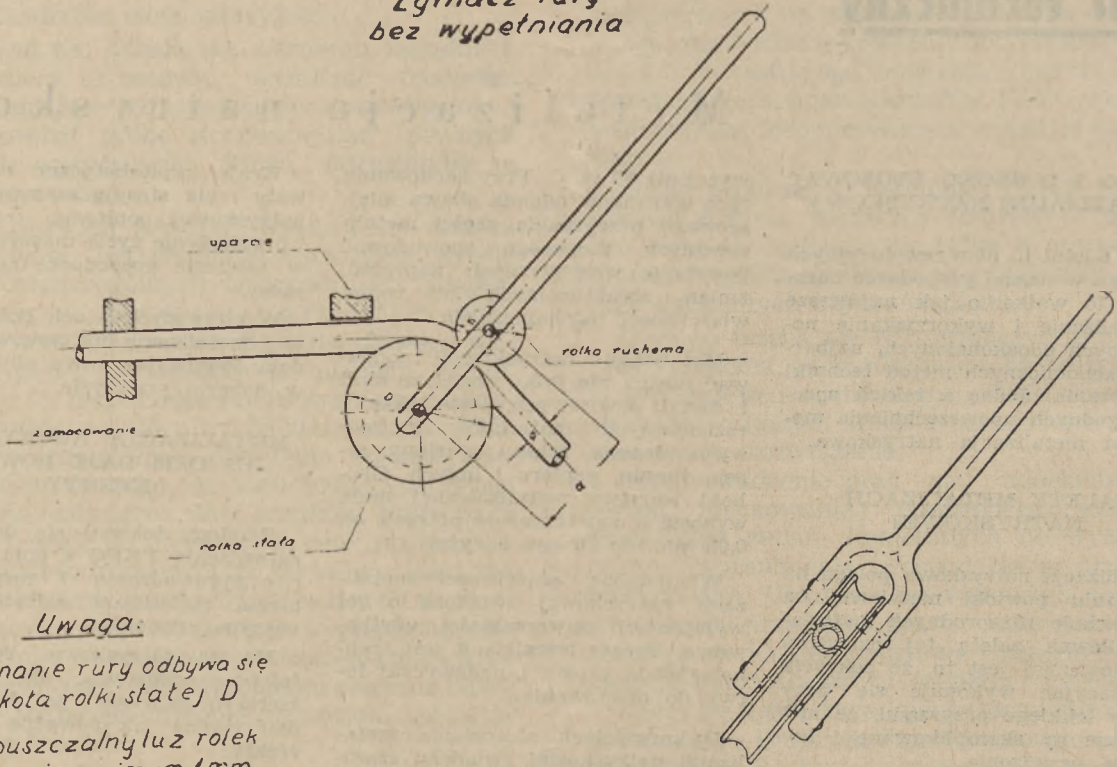
Do redakcji naszego pisma wpłynęły z Dyrekcji Rzeszów, w ramach działu pomysłów i wskazówek praktycznych, dwa usprawnienia ilustrowane rysunkami. Omówimy je kolejno.

Pierwszy rysunek nosi tytuł: Przyrząd do gięcia rur bez napełniania. Rysunek załączony pokazuje nam istotnie przyrząd, dość szeroko stosowany w warsztatach ręcznej obróbki metali i popularyzowany już w roku 1946 (Mechanik Nr 3 — 1946 r.), ale pozabawiony tych wszystkich cech jakie autor z Dyrekcji Rzeszowskiej pragnie im nadać. W przyrządzie tym można zginać rury bez napełniania piaskiem o małej średnicy (ok. 15 mm) prowadząc rurę w odpowiednich do jej średnicy rowkach, wyżłobionych w krążkach: stałym i ruchomym.

Rury o średnicach większych muszą być gięte na gorąco, aby nie spowodować pęknięcia i ażeby nie było karbów czy uwypukleń — należy rurę wypełnić drobnym, wysuszonym piaskiem lub kalafonią dla rur miedzianych czy mosiężnych.

Promień krzywizny zgięcia rury powinien być mniejszy od 4 średnic rury. Rury grubsze podgrzewa się razem z piaskiem (aby nie studziła rury w czasie gięcia) do tem-

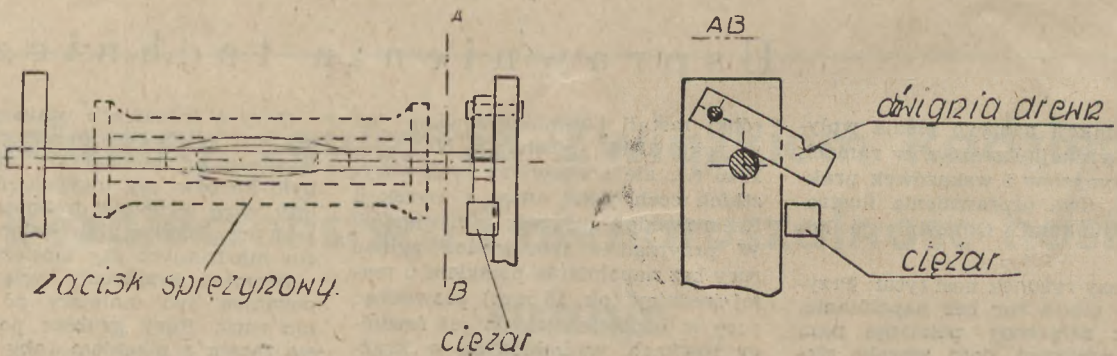
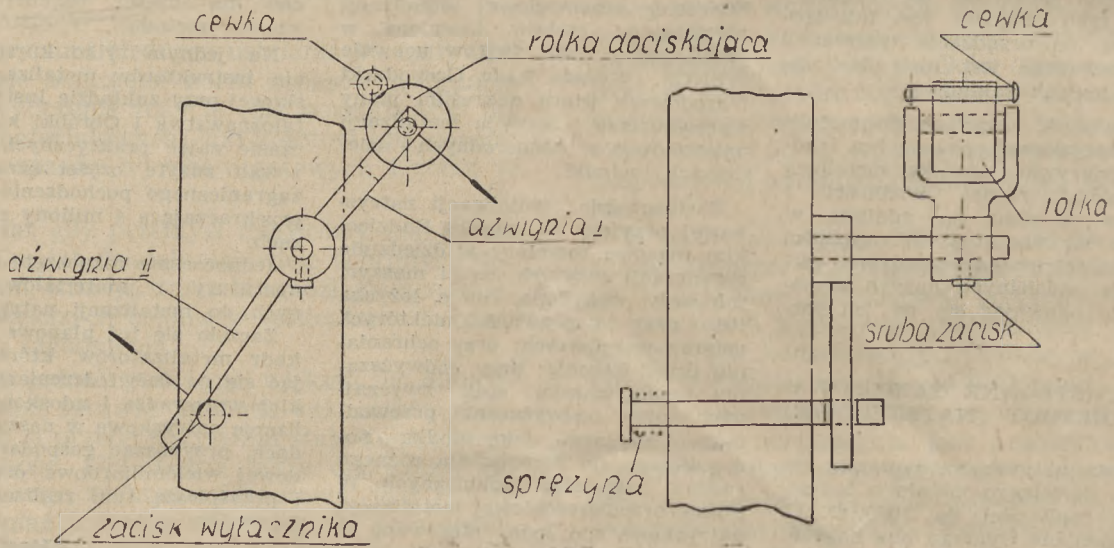
Zginacz rury
bez wypełniania



Uwaga:

zginanie rury odbywa się
dookoła rolki stałej D

Dopuszczalny luz rolek
wynosi maximum 1mm.



peratury barwy jasno - czerwonej. (930 — 880 st. C) na długości odpowiadającej krzywiznie, zależnie od kąta zginania. Przy kącie zginania np. 90 st. plus długość nagrzewania (dla $D = 8 \varnothing$ $l > 6 \varnothing$). Przy rurach ze szwem należy uważać aby szew był z boku, gdyż umieszczenie go na stronie wewnętrznej, czy zewnętrznej narazi spojenia na zbytne wydłużenie lub spęczenie wskutek czego może nastąpić pęknięcie rury.

W całym procesie gięcia rury piaszek czy kalafonia zastępują nam cząsteczki materii w pustej części rury „przekazuje na ścianki „naprężenia“ wewnętrzne, biorąc udział w procesie odkształcania — nie dopuszcza do garbów i wklęsnięć.

Rysunek drugi podaje schematycznie prosty sposób zainstalowania samoczynnego wyłącznika przy nawijaniu na szpulki. Układ dźwigni zakończony z jednej strony rolką,

obtaczającą się po nawijanej szpulce, a z drugiej przez odpowiednią przekładnię ramion trzymając zaczep sprężynowego wyłącznika powoduje przy odpowiednim (dającym się ustawić) odchyleniu — zwolnienie zatrasku i zatrzymanie nawijarki. Usprawnienie to daje poważne ułatwienie pracownikom przy równoczesnej obsłudze paru nawijarek. (j. p.)

Upowszechnienie metody spawalnictwa systemu nitowania

Dla realizacji zadań Planu 6-letniego, który w 1955 r. zakłada podwyższenie ogólnej wartości produkcji przemysłowej o 153% w stosunku do roku bieżącego, konieczna jest jak najdalej posunięta oszczędność w zużyciu surowców i zwiększenie wydajności przez skrócenie czasu i unowocześnienie metod pracy. W związku z tym, w większości wypadków, gdzie dotychczas w produkcji czy budownictwie stosowany był system nitowania uchwała Prezydium Rządu wprowadza system spawania metali. W konsekwencji przyniesie to około 20% dodatkowych ilości materiałów stalowych i duże ułatwienie w pracy robotnika.

Spawanie metali stosowane ma być obecnie przede wszystkim przy wykonywaniu wszelkich robót w zakresie konstrukcji szkieletowych mostowych i maszynowych, przy budowie rurociągów, zbiorników, kotłów parowych i innych urządzeń przemysłowych, komunikacyjnych i transportowych zarówno lądowych jak i pływających.

Wprowadzając w jak najszerszym zakresie spawalnictwo do produkcji, będzie się dążyć do unowocześnienia tej metody przez zastosowanie najnowszych zdobyczy naukowych i doświadczeń w tej dziedzinie w oparciu o wzory Związku Radzieckiego.

W celu jak najszerszego upowszechnienia tych metod utworzone będą

przy ministerstwach specjalne referaty spawalnicze, a w instytutach naukowo-badawczych rozwinięta zostanie szeroka akcja zmierzająca do dalszego doskonalenia metod i postępu technicznego w spawalnictwie.

Opracowany zostanie plan, który zapewni zakładom przemysłowym odpowiednie ilości materiałów i sprzętu spawalniczego, zaś w okresie Planu 6-letniego rozbudowany zostanie specjalny przemysł dla zaspokojenia potrzeb spawalnictwa.

Na wyższych uczelniach powstaną kadry, poświęcone nauce o spawaniu. Zorganizowane zostaną kursy spawaczy przyuczonych, nauczycieli spawalnictwa i instruktorów, oraz referentów spawalnictwa.

Wykonanie długofalowych zobowiązań

W ramach zobowiązań pierwszomajowych dział produkcji DPPM — Szczecin postanowił otoczyć specjalną opieką zakłady produkcyjne na terenie woj. szczecińskiego.

Na czym polega roztoczony patronat? Przede wszystkim pracownicy działu produkcji rozumiejąc zadania Planu 6-letniego, postanowili nastawić niektóre zakłady na produkcję pozaplanową, wyrobów których brak jest obecnie na rynku. W związku z tym, Zakład Tapicersko-Rymarski w Białogardzie, przystąpił do wyrobu tornistrów szkolnych, teczek oraz torebek dla dzieci w wieku szkolnym.

Fabryka Szczotek w Gryfinie, rozpoczęła produkcję miotełek do dywanów, szczotek do ubrań, frotrek i wycieraczek ze słomy ryżowej. Ponadto pracownicy działu produkcji w porozumieniu z działem zaopatrzenia postanowili usprawnić prawidłowe zaopatrzenie zakładów w surowiec potrzebny do produkcji.

Zwrócono też baczna uwagę na racjonalne wykorzystanie odpadów powstałych przy produkcji. Zakłady przerabiają odpady drzewne o małych wymiarach na warcaby, trzonki do pedzli, zabawki itp. Trociny z drzewa bukowego przekazywane są dla zużycia przez przemysł mięsny i rybny, do wędzenia. Odpadki tektury używa się na wyrób przegródek do pudełek,

oraz na przekładnie przy transporcie jaj. Odpadki skóry zużywane są na wyrób uszczelek do kranów wodociagowych. Dalsze formy oszczędnościowe są w opracowaniu.

Stwierdzić należy, że roztoczona opieka nad zakładami przyczynia się także do podniesienia poziomu pracy, na zakładach przy produkcji bieżącej. Pracownicy działu produkcji dobrze zrozumieli swoje zadanie i napewno wykonają je do końca.

Mieczysław Doniec
Szczecin

DPM — Gdańsk wykonuje zobowiązania długoterminowe. Zakłady DPPM — Gdańsk z podjętych na dzień 22 lipca długoterminowych zobowiązań wykonały:

F-ka maszyn i odlewnia nr 1 Gdańsk — Wrzeszcz wykonała zobowiązań na 2.000.000 zł wartości; jej filia 1.500.000 zł.

F-ka maszyn i odlewnia w Pucku produkuje dod. wartości 1.575.564 zł.

F-ka panewek — 440.000 zł.

KAW — Gdańsk—Wrzeszcz — 100.000 zł.

„Morpak“ — Gdańsk—Wrzeszcz — 405.000 zł.

Zakład elektromechaniczny — Gdańsk—

Wrzeszcz — 200 rob. godz. oszczędności.

Stolarnia mechaniczna Nr 5 — Oliwa — 80.000 zł oszczędności na robociźnie wartości 1.050.000 zł.

Stolarnia mechaniczna Nr 7 Pelplin — 160.000 zł oszczędności.

F-ka maszyn i odlewnia w Gnieźnie:

Brygada Szulca dodatkowo 654 rob. godzin wartości 220.000 zł.

Brygada młodzieżowa 82 rob. godzin wartości 75.000 zł plus 300.000 zł oszczędności.

a) druga brygada młodzieżowa naprawy łózek dla kolonii letnich — 16 rob. godzin.

Stolarnia mechaniczna Nr 2 Gdańsk podniosła % produkcji o 24%; zobowiązanie wynosiło 174% — wykonano 199%.

F-ka Mebli i Skrzyń Sopot — wykonała zobowiązania wartości 116.246 zł.

F-ka chemiczna Nr 2 Gdańsk—Oliwa przekroczyła podjęte zobowiązanie o 193% osiągając sumę oszczędności 2.874.910 zł.

Państwowa Huta Szkła w Starogardzie uzyskała 74.875 zł oszczędności.

F-ka wyrobów papierniczych — Gdańsk wykonała zobowiązanie wartości 403.500 zł uzyskując oszczędności 130.600 zł.

F-ka zeszytów Gdańsk—Wrzeszcz przekroczyła podjęte zobowiązanie wydajności o 116% — wartości 91.800 zł.

F-ka pudełek i tektury falistej Gdańsk—Wrzeszcz wykonała zobowiązania wartości 284.814 zł, uzyskując 105.000 zł oszczędności.

Państwowa farbiarnia i pralnia w Oruni wykonała zobowiązania wartości 763.500 zł. Z podjętych osiągnięć widzimy, że wysiłek robotnika PPM i jego twarda wola budowania ustroju socjalistycznego dają wyniki.

Dla uczczenia Kongresu Pokoju. Załogi 18 dyrekcji państwowego przemysłu miejscowego w wykonanych zobowiązaniach dla uczczenia Kongresu Pokoju osiągnęły oszczędności, których wartość wynosi 124.134.984 zł.

Fabryka Przetworów tłuszczowych „Elerta“ w Koszalinie. Dla podkreślenia swej solidarności z walczącym ludem koreańskim, załoga „Elerty“ postanowiła wykonać dodatkową produkcję wartości 2.390.916 zł. W dniu 9 września br., załoga zobowiązanie wykonała, przysparzając Państwu dodatkową kwotę 2.390.916 zł.

Fabryka maszyn rolniczych i odlewni PPM w Starogardzie, dla uczczenia Kongresu Pokoju wykonała na 5 dni przed terminem zobowiązanie produkcyjne dla przemysłu przetwórstwa ziemniaczanego, a na 15 dni przed terminem dla zespołu rolniczego w Kolbaczu.

DPM Kielce. Pracownicy fabryki naczyń emaliowanych „Praca“ wykonali ponad plan 5 ton gotowych wyrobów wartości 1.450.000 zł.

Zakłady ceramiczne „Korwinów“ uporządkowały plac i posegregowały złom.

DPPM — Łódź Województwo na rzecz Kongresu Pokoju. Zakłady DPPM woj. Łódź podjęły dla uczczenia Kongresu Pokoju zobowiązanie krótkoterminowe ogólnej wartości 6.154.970 zł i długoterminowe wartości 2.000.000 zł.

Państwowe Fabryka Świec „Gloria“ przekroczyła plan produkcji o 5% o wartości 94.000 zł.

Odbudujemy naszą Stolicę. Załoga Zakładu Mechanicznego PPM — w Mysłowicach ofiarowała we wrześniu rb. jedną roboczo-dniówkę na odbudowę Warszawy, oświadczając: „My pracownicy zdajemy sobie sprawę, że wspólnym wysiłkiem szybciej i piękniej odbudujemy naszą Stolicę.“

Plan roczny na 10 października. Załoga Odlewni Żeliwa w Świnoujściu postanowiła pierwotnie ukończyć roczny plan produkcji na dzień 10 listopada.

W toku pracy i przy zastosowaniu zasad współzawodnictwa, nową uchwałą, termin został przyspieszony i ustalony na 10 października. Wysiłki nad przedterminowym wykonaniem planu trwają. Meldunki nadesłamy.

Korespondent fabryczny
Kazimierz Plich

Odprawy i narady

NARADA ROBOCZA PPM W CENTRALNYM URZĘDZIE DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI

Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości zwołał w dniu 16 bm. naradę wytwórczą dyrektorów naczelnych i technicznych, oraz sekretarzy podstawowych organizacji partyjnych Dyrekcji Przemysłu Miejskowego w sprawie rewizji norm pracy w branży metalowej i elektrotechnicznej przemysłu miejscowego.

Dyrektorzy naczelnicy DPM i sekretarze POP złożyli sprawozdania ze stanu normowania prac w podległych zakładach PPM, oraz z przebiegu akcji aktualizowania norm.

Z wypowiedzi tych wynika niezachwianie, że przeważająca część świadomej masy robotniczej

domaga się jak najszybszego przeprowadzenia korekty norm przestarzałych, niedostosowanych do wprowadzonych ulepszeń technicznych i organizacyjnych.

Świadomy robotnik zdaje sobie sprawę, że nowe normy, wyższe i aktualne, spowodują wzrost normy towarowej, co z kolei podniesie dobrobyt społeczny, a przez obniżenie kosztów wytwarzania wzrośnie realna wysokość płac pracowniczych.

W wyniku narady ustalone zostały wytyczne, indywidualne dla każdej z dyrekcji, dla przeprowadzenia akcji usprawnienia norm.

Współzawodnictwo i racjonalizatorstwo

Wyniki współzawodnictwa PPM za II kwartał 1950 r.

Obliczone wyniki za II kwartał 1950 r. okazują uzyskane punkty.

Gdańsk	pkt.	
Kraków	„	108
Jelenia Góra	„	105
Poznań	„	104,25
Pruszków	„	102
Kielce	„	100
Gliwice	„	97

Mimo lokalnych trudności współzawodnictwo rozwija się pomyślnie w zakładach PPM.

Łódź woj.	„	93,75
Bydgoszcz Met.	„	91
Rzeszów	„	90,53
Bydgoszcz Og.	„	72,75

Dyrekcje, które zajęły pierwsze 3 miejsca uzyskały nagrody: 200.000 zł., 150.000 zł. 100.000 zł.

Nagrody pieniężne przeznaczone na cele kulturalno-oświatowe i socjalne, zostały rozdzielone w sposób następujący:

20%	dla DPM
80%	dla Podległych zakładów.

Współzawodnictwo we Wrocławskich Zakładach PM

33 Zakłady DPPM — Wrocław przystąpiły do socjalistycznego współzawodnictwa pracy. Do tej pory prowadzą one tylko współzawodnictwo krótkofalowe, odnawiane co 3 względnie 6 miesięcy.

Wiele zakładów gdzie pracownicy dobrze rozumieją rolę współzawodnictwa, przynosi ono widoczne rezultaty, korzystnie odbija się na produkcji, a ludziom daje zadowolenie.

Są jednak zakłady jeszcze niedostatecznie wyrobione, gdzie brak jest sprężystego kierownictwa komitetu współzawodnictwa, a wyniki z I i II etapu do tej pory nie zostały nadesłane. Do takich zakładów należą Zakłady Przemysłowe w Brzegu, Stolarnia i Betoniarnia w Obornikach, Stolarnia w Olszynie, Wytwórnia Nart „Sowa“ i Fabryka w Lewinie Brzeskim „Rolnik“, Zakłady Blacharskie Krasowice i Zakłady w Strzegoniemiu — te nie nadesłały wyników za II kwartał.

Do zakładów gdzie współzawodnictwo jest postawione wzorowo należą Zakłady Metalowe w Dusznikach, Fabryka Siatek w Golińsku (bierze udział we współzawodnictwie 100% pracowników), Fabryka Obuwia w Białym Kamieniu, Odlewnia Metali we Wrocławiu i szereg innych.

Natomiast w niewielkiej fabryczce Wytworzeń Tuszczowych „Podgórze“ do współzawodnictwa przystąpiło zaledwie 45% pracowników — czy to trochę nie mało.

Zakłady Regeneracji Silników w Brzegu do współzawodnictwa nie przystąpiły jeszcze zupełnie. Tłumaczą się pracą dniówkową — ale i przy pracy dniówkowej można doskonale współzawodniczyć indywidualnie, względnie zespołowo.

W Zjednoczonych Zakładach Chemicznych we Wrocławiu na polu wyścigu pracy daje się ostatnio zauważyć znaczne rozprężenie. Jedną z przyczyn tego stanu są za niskie normy. Sami pracownicy tłumaczą się opóźnieniami w premiovaniu pieniężnym wyróżnionych — czy to jednak ma być jedynym ich bodźcem we wzmożonym wysiłku pracy? Apelujemy do ambicji pra-

cowników Zakładów Chemicznych, aby pokazali co potrafią i z nowym zapałem przystąpili do współzawodnictwa.

Kolega Mieczysław Klejner, który we wrocławskiej dyrekcji prowadzi współzawodnictwo zakładowe, dzieli się z nami swymi trudnościami: za mało mógł do tej pory wyjeżdżać w teren do zakładów i obserwować współzawodnictwo nie tylko na papierze, ale i w życiu „na gorąco“. Ma nadzieję, że stan ten zmieni się, odkąd został zaangażowany drugi pracownik do tego działu. W niektórych zakładach pogorszyła się praca komitetów współzawodnictwa.

Na ogół jednak zakłady do współzawodnictwa podchodzą z całą sumiennością i powagą. Robią duży wysiłek, aby ocena wypadła sprawiedliwie. Do takich zakładów należy zakład „Ciszewskiego“ we Wrocławiu.

W Wytwórni Dziewiarskiej „Chyrowianka“ wyróżniły się w II etapie współzawodnictwa Jadwiga Łybyk, Stanisława Szczepańska — dziewiarki, Petronela Wastler, szpularka, Maria Pucko rękawiczarka, Maria Kubas wykończarka.

Odlewnia Metali we Wrocławiu podała już listę wyróżnionych w trzech etapach. Nazwiska ich zostaną przesłane do ORZZ, po czym otrzymają oficjalne tytuły przodowników pracy i odpowiednie dyplomy. Są to: Stanisław Paszkiewicz formierz 275% średnio wykonywanej normy, Stefan Rumiej formierz 184% normy, Bolesław Lejman tokarz 170% normy, Edwin Budziak szlifierz 192% normy.

W stolarni Mechanicznej we Wrocławiu Stanisław Mikołajczyk pobił rekord wykonując 602% normy.

Robotnicy — ci od warsztatów i obrabiarek, od maszyn i hebla coraz jaśniej rozumieją, że wyścig pracy przyspiesza wykonanie planu miesięcznego i rocznego, a wszystkim razem zbliża ich do realizacji Planu 6-letniego, który przyniesie trwałą Pokój i dobrobyt.

Wanda Janelli

Ruch racjonalizatorski w DPPM Wrocław

Ruch racjonalizatorski w zakładach wrocławskiej dyrekcji do listopada 1949 r. nie wykazał żadnej żywotności, a wnioski i projekty wędrowały z biurka do biurka nie będąc w ogóle załatwiane, gdyż nikt nie poczuwał się do obowiązku konkretnego załatwienia ich z braku znajomości ścisłego regulaminu i wytycznych. Z tych przyczyn projektodawcy za swe wysiłki i bezpośrednio przyczynianie się do wzrostu oszczędności nie byli premiowani, co w konsekwencji zniechęcało zainteresowanych do dalszych ulepszeń. Dopiero pod koniec 1949 r. w celu ostatecznego uregulowania tej kwestii i zainteresowania załóg ruchem racjonalizatorskim wyłoniona została w resorcie technicznym specjalna komisja, której zadaniem było rozpatrywać przedkładane wnioski, opiniować je, badać, sprawdzać możliwości zastosowania ich w praktyce, sprawdzać wysokość uzyskanych oszczędności oraz przyznawać projektodawcom specjalne premie z funduszków na ten cel przeznaczonych. W tym okresie zakłady otrzymały wiele okólników o treści zachęcającej do podjęcia i rozpowszechnienia ruchu racjonalizatorskiego. Apel ten znalazł zrozumienie wśród pracowników. Od czasu powołania dyrekcyjnej komisji usprawnień napływ wniosków zaczął szybko wzrastać, a realizacja ulepszeń daje milionowe oszczędności.

Do połowy kwietnia br. każdy wniosek rozpatrzony przez dyrekcyjną komisję usprawnień odсылano do głównej komisji przy departamencie przemysłu miejscowego w celu akceptacji, co przedłużało jego załatwienie. Od połowy kwietnia br. na zasadzie zarządzenia Departamentu PPM Dyrekcyjne Komisje Usprawnień są upoważnione do załatwiania wszelkich wniosków we własnym zakresie, o ile przyznana premia dla racjonalizatora nie przekracza 50.000 zł. Zarządzenie to jest słuszne i przyczynia się do sprawniejszego załatwienia przedkładanych wniosków, co z kolei znajdzie zrozumiały oddźwięk wśród projektodawców.

Jak rozwijał się we Wrocławskiej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejskowego ruch racjonalizatorski — mogą zobrazować następujące cyfry: do czasu powołania Dyrekcyjnej Komisji Usprawnień tj. do listopada 1949 r. wpłynęły jedynie trzy wnioski, których okres załatwiania trwał 6 miesięcy. Od grudnia 1949 r. do po-

czątku czerwca, czyli za okres 6 miesięcy wpłynęło 19 wniosków, z których 10 zostało załatwionych całkowicie i projektodawcy otrzymali należne im premie w myśl obowiązujących zasad; 4 wnioski są w trakcie załatwiania przez Główną Komisję Usprawnień przy Departamencie, zaś 5 wniosków jest jeszcze w toku załatwienia przez Dyrekcyjną Komisję Usprawnień. Obecnie czas załatwiania wniosków, o ile leżą one w kompetencji Dyrekcyjnej Komisji Usprawnień trwa od 2 — 4 tygodni od czasu zgłoszonego wniosku. Wnioski załatwiane przez Główną Komisję Usprawnień w Warszawie trwają jeszcze stosunkowo długo.

Suma zaoszczędzona w 1949 r. w DPPM — Wrocław przez zastosowanie pomysłów zgłoszonych w 1949 r. wynosi 2.335.000 złotych, natomiast w I półroczu 1950 r. zaoszczędzono około 2.740.000 zł, nie licząc tych oszczędności, które uzyskano na podstawie przedłożonych wniosków, wprowadzonych w życie, a nie zatwierdzonych jeszcze przez Dyrekcyjną Komisję Usprawnień. Na szczególne wyróżnienie zasługuje pomysł zgłoszony przez ob. Mariana Skorysa, kierownika technicznego fabryki Wyrobów Blacharskich w Krasowicach, odnoszący się do skonstruowania półautomatu (przyrządu) do wyrobu plomb blaszanych, który wmontowany do prasy mimośrodowej za jednym uderzeniem (pociągnięciem pedału) wyrzuca trzy sztuki gotowych plomb. Według opinii członka Głównej Komisji Usprawnień, który powyższy pomysł sprawdził na miejscu, aparat ten winien znaleźć zastosowanie w skali ogólnokrajowej w pokrewnych zakładach. Godnym uwagi jest również pomysł ob. Gawrońskiego Czesława, ślusarza narzędziowego — ośrodka włókienniczego w Dzierżoniowie, dotyczy skonstruowania aparatu do wyrobu noży do krajania materiału sposobem gospodarczym. Przyrząd pozwala, uniezależnić się od wykonywania krajania poza warsztatem własnym.

Ruch racjonalizatorski w zakładach podległych wrocławskiej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejskowego przez ujęcie w formy prawne wszedł na właściwe tory, a twórczość i nowatorstwo ogółu pracowników rozwija się szybko, dając konkretne rezultaty w walce o lepsze jutro mas pracujących.

Tadeusz Piechocki

Niech żyje Armia Radziecka
wyzwolicielka Polski, Armia Wolności i Pokoju!

Z zakładów pracy

Fabryka Nr 7 DPM — Łódź przeprowadza się

Fabryka Metalowa Nr 7 DPM — Łódź mieści się z trudem w dotychczasowych budynkach. 3 nieduże hale fabryczne, w których jeszcze rok temu można było poruszać się swobodnie, są w tej chwili zastawione maszynami, stołami, na których składa się najrozmaitszego typu aparaty i przyrządy. Gotowych wyrobów nie ma gdzie stawiać. Robotnicy pracują jeden obok drugiego. Nawet na niedużym podwórzu fabrycznym roi się od robotników, którzy tam gwintują płyty do chemicznych aparatów.

Ale już remontuje się nowe obszerne pomieszczenie, o powierzchni 3 razy większej niż dotychczasowe. Przeniosą się w najbliższych dniach, dziś, jutro, pojutrze. Kierownik i cała załoga cieszą się, że ich warsztat pracy znajdzie odpowiednie warunki do pracy, że będą mogli pracować wydajniej i lepiej.

Fabryka ma bardzo urozmaicony wachlarz produkcji. Wykonuje się tam nie tylko wyroby seryjne, ale również skomplikowane aparaty według nadesłanych rysunków. Wykonywanie ich wymaga wiedzy fachowej, dużej dokładności i pomysłowości.

Produkuje się tam:

1. części zamienne do maszyn włókienniczych,
2. aparaty do parafinowania przędzy, które do tej pory wykonywane były zagranicą. Na niedużej szpulce, między dwoma małymi talerzykami osadzona jest parafina. Nitka, przesuwając się po kręcącej się szpulce nasycza się parafiną i pozbywa „meszku“, który jest niepożądany w przemyśle dziewiarskim. Aparaty te dostarcza się do Centralnego Zarządu Przemysłu Dziewiarskiego, który je rozprowadza po całej Polsce.
3. Skrzydła do przewijarek Szlawhorsta. Są to dwa talerze, specjalnie wygięte, odpowiednio ułożone i zmontowane razem. Złożenia tych skrzydeł próbowało już przedtem parę zakładów, ale dopiero tutaj udało się osiągnąć właściwy wynik, opowiada z dumą kierownik zakładu „W tej chwili jesteśmy jedynym państwowym producentem w Polsce — poza nami wyrabia je jeszcze jedna spółdzielnia. Przed wojną zaś skrzydła sprowadzono z zagranicy”. — Całą produkcję skrzydeł zabiera Biuro Części Zamiennej.
4. Aparaty do kondycjonowania przędzy dla Centralnego Zarządu Przemysłu Wełnianego.
5. Zbiorniki i aparaty dla przemysłu chemicznego i garbarskiego, jak np. płyty do suszarek próżniowych, aparaty destylacyjne i inne. Odbiorcami tych aparatów są poszczególne zakłady przemysłu chemicznego np. Zakłady Przemysłu Chemicznego w Pabianicach.
6. Aparaty pomiarowe dla dmuchalni szkła.

7. Aparaty różnego typu i przeznaczenia na zamówienie i według rysunków.

Ruch współzawodnictwa, zapoczątkowany w kwietniu bieżącego roku, od pierwszego momentu był bardzo żywy i w dalszym ciągu rozwija się w szybkim tempie. Obecnie na 68 pracowników, 49 bierze udział we współzawodnictwie. Za drugi kwartał wypłacono 16.020 zł nagród. Zgłoszono również dwa pomysły racjonalizatorskie indywidualnie, ślusarza Pańczyka Waclawa, który usprawnił przyrząd do wykonywania klamerki wykonywanych przed tym w 3 operacjach, a po usprawnieniu w jednej, co potaniło produkcję o 30%. Młody, zdolny, brygadzysta Choroszewski Włodzimierz wskutek wykonania i zastosowania przyrządu do gwintowania wrzecion skrócił czas ich produkcji o 50%. Poza indywidualnym istnieje na terenie zakładu ciągły ruch racjonalizatorski zespołowy, wynikający z charakteru pracy w zakładzie. Robotnicy wspólnie naradzają się nad wykonaniem poszczególnych przyrządów i ułatwieniem sobie pracy.

Przechodząc przez hale fabryczne, uderzyła mnie w jednej z nich grupka robotników pochylonych nad montowaniem aparatu chemicznego dla politechniki. Między nimi największe zainteresowanie pracą widać było na młodym, szczupłym chłopcu. Był to właśnie brygadzysta Choroszewski. Nadesłane rysunki okazały się niewystarczające; sami robotnicy budują zamówiony aparat.

Zakład Nr 7 powstał na gruzach dwóch niemieckich fabryk, z których jedna była zbombardowana, druga ogołocona z maszyn i narzędzi przez swego niemieckiego właściciela. W 1945 r. kilku dawnych robotników, z których jeden jest obecnie kierownikiem, zabrało się do odgrzebywania maszyn z gruzów zbombardowanego zakładu. Wydobyli oni początkowo dwie maszyny i przewieźli je częściami na ręcznych wózkach, ustawiając w pustych budynkach na terenie obecnego zakładu. Powoli remontowali je, uzupełniając brakujące części, odgrzebując je i przewożąc do siebie. Pracowali całymi dniami.

Po dwóch latach tj. w 1947 r. fabryka została uruchomiona. Początkowo produkcja była nieduża i ograniczała się głównie do części zamiennych do maszyn włókienniczych. Pełny rozwój datuje się od 1949 r. Rozwijając się w szybkim tempie, doszła produkcja do obecnej. Dzisiaj dusi się już w ramach dotychczasowej siedziby. Rozpręży się na nowym miejscu, tempo pracy zwiększy się jeszcze.

Życzymy sympatycznemu personelowi dobrych wyników pracy i dalszego pomyślnego rozwoju zakładu na nowym miejscu.

INSTRUKCJA

dla korespondentów terenowych

„Korespondenci robotniczy i chłopski tylko jako zorganizowana siła zdolni są do odegrania w toku rozwoju prasy roli wyraziciela proletariackiej opinii publicznej odstawiającej niedociągnięcia społeczeństwa radzieckiego, niezmordowanego bojownika o podciągnięcie wzwyż naszego budo wnictwa“.

Redakcje poszczególnych pism w Polsce oraz oddziały Związku Dziennikarzy RP stosują już w praktyce — przeważnie z powodzeniem — pewne formy organizacyjne ruchu korespondentów, służące podnoszeniu poziomu świadomości korespondentów oraz mobilizowaniu ich do spełnienia zadań, jakie stoją przed ruchem korespondentów. Należą do nich działające już kluby korespondentów.

Kluby korespondentów są jeszcze w Polsce zjawiskiem nowym, które rozwinię się dopiero w przyszłości. Dlatego trudno jest w tej chwili ustalić wyczerpującą instrukcję. Rozwój ruchu korespondentów przyniesie napewno nowe formy pracy klubów korespondentów które wypłyną zarówno z inicjatywy korespondentów, jak i dziennikarzy oraz redakcji. Dlatego też nie należy kłaść tamy zdrowej inicjatywie w kierunku wyszukiwania dalszych coraz bogatszych form działania.

Planując pracę klubu, określając jego zadania i ustalając formy działania, należy pamiętać, aby nie miał on tendencji przejmowania funkcji i zadań, które spełniają i powinny spełniać inne organizacje, a przede wszystkim organizacje partyjne i związkowe oraz — zwłaszcza jeśli chodzi o zakładowe kluby korespondentów — do nadmiernego usztywniania form organizacyjnych.

Rozróżniamy dwa rodzaje klubów korespondentów: 1) zakładowe kluby korespondentów, 2) terenowe kluby korespondentów.

Do pierwszych należeć będą kluby (dawniej zwane kołami) w zakładach pracy, w biurach i szkołach oraz w zespołach PGR-ów, jak również w przyszłości w spółdzielniach produkcyjnych. Opiekę nad nimi rozłożyć muszą redakcje pism terenowych (kluby wiejskie mogą być pod opieką centralnych pism chłopskich).

Do drugich należeć będą kluby w gminach, powiatach i większych miastach. Opiekę nad klubami gminnymi i powiatowymi sprawować powinny redakcje pism terenowych (ew. centralnych pism chłopskich), natomiast nad klubami zorganizowanymi w większych miastach — Oddziały Związku Zawodowego Dziennikarzy.

I. ZAKŁADOWE KLUBY KORESPONDENTÓW

Zakładowe kluby korespondentów zrzeszają wszystkich korespondentów zatrudnionych w danym miejscu pracy bez względu na pisma, z którymi współpracują. W ramach klubu mogą powstać grupy redakcyjne dla korespondentów poszczególnych pism. Redakcja, mająca w danym miejscu pracy więcej korespondentów, opiekuje się nie tylko swoją grupą, ale również całym klubem.

1) Zebrania.

Zebrania klubu powinny być zwoływane przynajmniej dwa razy w miesiącu, jeżeli to możliwe przy udziale przedstawiciela redakcji.

Porządek dzienny zebrania powinien przedstawiać się następująco:

- 1) Prasówka — (możliwe jest zaproszenie do współudziału aktywistów partyjnych, związkowych itp.) zaznajamiająca uczestników z aktualną sytuacją polityczną w kraju i w świecie,

zwracająca uwagę na sprawy najbardziej zasadnicze i podsuwające najaktualniejsze tematy korespondencji.

- 2) Porównanie korespondencji wydrukowanych w gazecie z oryginałami i przedyskutowanie zmian w stylu i w formie, dokonanych przez redakcję, ewentualnie na podstawie uwag nadesłanych przez redakcję.
- 3) Omówienie spraw zakładu pracy, o których należy napisać do gazety, z uwzględnieniem osiągnięć i bolączek terenu.
- 4) Wnikliwe czytanie każdego numeru „Korespondenta“ i wszechstronna dyskusja na temat materiałów w nim zawartych.

2) Szkolenie ideologiczne.

Aby korespondent mógł należycie spełniać swoje zadania oraz być dobrym agitatorom, musi oczywiście stale podnosić swój poziom ideologiczny. Nad sprawą tą winien również czuwać klub korespondentów. Nie znaczy to, że klub ma w swoich ramach prowadzić odrębne szkolenie ideologiczne swych członków, ale, że musi dbać o to, by korespondenci uczestniczyli w szkoleniu partyjnym lub związkowym i ewent. pomagać korespondentom w zdobyciu wiedzy.

Klub może też zorganizować w radiowęzle zakładowym kursy Wszechnicy Radiowej w porach międzyzmianowych, lub zająć się dostarczeniem książek lub skryptów.

3) Udział w życiu i pracy zakładu.

Członkowie klubu korespondentów, stanowiący aktywny element załogi, powinni brać udział w akcjach inicjowanych i kierowanych przez Partię, Radę Zakładową lub inne organizacje społeczne. Zaliczyć tu należy prace kulturalno-oświatowe, prace agitacyjne, udział w ekipach łączności prace przy redagowaniu gazetki ściennej itp.

Zebrania klubów lub poszczególni korespondenci mogą i powinni inicjować poszczególne akcje i sprawy, wnosząc je pod obrady organizacji partyjnych, związkowych i innych na terenie zakładu pracy.

Klub korespondentów, unikając dublowania zadań i pracy poszczególnych organizacji — powinien natomiast zająć się organizowaniem specjalnych akcji związkowych związanych z działalnością prasy i wysuniętych lub zaakceptowanych przez redakcję. Działają on w tych wypadkach jako najniższe ogniwo pisma. Np. organizacja ekip wyjeżdżających w teren w Tygodniu Oświaty, Książki i Prasy, organizacja odczytów spotkań, wycieczek itp. podnoszących wiedzę i znajomość różnych spraw u korespondentów, co przyczyni się do podniesienia poziomu ich korespondencji.

4) Zadania grup redakcyjnych.

Na zebraniach grup redakcyjnych należy zastanowić się nad rozdziałem tematów, omówić korespondencje przygotowane do wysyłki, oraz przeprowadzić kontrolę, czy postulaty wysunięte w korespondencjach krytycznych zostały zrealizowane.

Dążeniem gazety partyjnej i gazety związanej z Partią jest zamieszczenie jak największej ilości arty-

kułów pozaredakcyjnych tzn. korespondencji robotniczych i tzw. artykułów „organizowanych”. Grupa redakcyjna powinna w tym kierunku dopomagać swojej gazecie i dostarczyć dla redakcji artykuły organizowane; np. sekretarza Podst. Org. Part. o pracy organizacji partyjnej, dyrektora zakładu — o technicznej pracy zakładu, przewodniczącego Rady Zakładowej — o sprawach socjalnych, przodowników i racjonalizatorów — o ich metodach pracy itp.

Grupa może też sama pisać artykuły zbiorcze, przedyskutowane i pisane kolektywnie o całokształcie życia i pracy, swojego zakładu, będące sumą poszczególnych korespondentów. Nie należy w żadnym wypadku podpisywać przez grupę artykułów krytycznych, atakujących pewne czynniki w zakładzie pracy, krytyka nie może bowiem być anonimowa.

Metoda pisania zbiorczych artykułów nie może w żadnym wypadku krępować indywidualności korespondenta, ograniczać możliwości osobistego wypowiedzenia się (tow. Zambrowski — Krajowy Zlot Korespondentów).

Grupa redakcyjna powinna pomagać przy werbowaniu nowych korespondentów z terenów lub działów pracy, które ich nie mają. Wytypowani i zjednani do współpracy kandydaci na korespondentów muszą być sprawdzeni i zatwierdzeni przez redakcję.

5) Sprawy organizacyjne

Klub korespondentów, jak każda organizacja powinien posiadać swoje władze, oczywiście bardzo szczerze, niezbiurokratyzowane, dostosowane do potrzeb klubu. Powinien więc być w klubie przewodniczący i ewentualnie sekretarz. Wyboru władz dokonuje klub, zatwierdza redakcja, w porozumieniu z Podst. Org. Part. Klub korespondentów powinien posiadać mały, nieskomplikowany, lecz przejrzysty sekretariat.

Powinna w nim być kartoteka korespondentów z adnotacją wysyłanych oraz wydrukowanych korespondencji, krótkie protokoły z zebrań i akcji podejmowanych przez klub korespondentów, oraz plan pracy klubu. Planując pracę należy terminarzyć zebrań i akcji uzgodnić z ogólnym harmonogramem pracy społecznej i produkcyjnej w zakładzie, aby zebrania i działalność klubu nie kolidowały z zebraniem i akcjami załogi.

6) Uwagi ogólne

Aby klub korespondentów mógł wypełnić swoje zadania, musi ściśle współpracować z Podstawową Organizacją Partyjną i musi być niemniej ściśle powiązany z Radą Zakładową i całą załogą, musi być wszystkimi sprawami załogi i zakładu pracy. Nad całością pracy klubu czuwa redakcja, która musi służyć klubowi radami pomocą i bezpośrednią opieką.

II. TERENOWE KLUBY KORESPONDENTÓW

Terenowe Kluby korespondentów powinno się organizować na szczeblu miejskim, powiatowym lub gminnym i winny one zresztać korespondentów wszystkich pism.

Na podstawie dotychczasowej obserwacji pracy i doświadczeń klubów, korespondentów można wyznaczyć cztery zasadnicze kierunki pracy klubów.

- 1) Powiązanie korespondentów z redakcjami i ruchem zawodowym dziennikarzy.
- 2) Organizacja wymiany doświadczeń pomiędzy korespondentami.
- 3) Dbałość o systematyczne szkolenie korespondentów.
- 4) Praca kulturalno - oświatowa.

1) Łączność korespondentów z redakcjami i ruchem zawodowym dziennikarzy.

Klub korespondentów jest punktem zbornym dla wszystkich korespondentów prasowych z danego tere-

nu. Zebrania wszystkich członków klubu, otwarte dla sympatyków ruchu korespondentów, powinny odbywać się przynajmniej raz w miesiącu. Ponadto klub powinien być czynny w oznaczonych dniach tygodnia w godzinach popołudniowych. Miesięczne zebrania obsługują przedstawiciele redakcji, pracownicy działu korespondentów, dyżury podczas popołudniowych zajęć klubu pełnią kolejno według ustalonego planu członkowie Związku Zawodowego Dziennikarzy.

Miesięczne konferencje korespondentów, a zwłaszcza popołudniowe zajęcia w klubie mają przynieść konkretną pomoc korespondentom w ich pracy, ale z drugiej strony powinny zbliżyć korespondentów do redakcji, zapoznać ich szczegółowiej z potrzebami i systemem pracy gazety, a równocześnie zbliżyć dziennikarzy do ruchu korespondentów, zaznajomić redaktorów z najbardziej istotnymi sprawami i zagadnieniami pracy korespondentów.

2) Wymiana doświadczeń

Klub, będący miejscem spotkań korespondentów różnych pism i z różnych zakładów stwarza bardzo dogodną platformę dla wymiany wzajemnych doświadczeń. W tym celu należy w klubie zarówno w czasie zebrań ogólnych, jak i podczas zajęć popołudniowych, organizować szerokie dyskusje, w czasie których korespondenci powinni się wypowiadać na temat swojej pracy, osiągnięć i trudności, mówić o pracy swoich klubów zakładowych, o współpracy z komitetami partyjnymi, o szykanach wobec korespondentów. Najlepsze doświadczenia kół poszczególnych korespondentów winny być przejmowane i popularyzowane w terenie.

3) Szkolenie

Szkolenie winno iść w dwóch kierunkach; ideologicznym (o ile korespondent nie jest objęty szkoleniem partyjnym lub związkowym) i fachowym.

a) Nauka powinna odbywać się w grupach 5 — 10 osobowych dobranych pod względem poziomu. Prowadzić mogą je absolwenci kursów partyjnych, miejscowi aktywiści szkolenia partyjnego, zaproszeni do współdziałania w pracach klubu. Można też rzucić hasło (o ile świetlica klubu jest zradiofonizowana) „Wszyscy członkowie klubu — słuchaczami Wszechnicy Radiowej” Konsultacje powinny odbywać się w czasie popołudniowych zajęć, a repetytoria i kolokwia po przerobieniu cyklu wykładów z danego przedmiotu.

b) Przedstawiciele Związku Zawodowego Dziennikarzy prowadzą szkolenie zawodowe korespondentów. Odbywa się ono również podczas zajęć popołudniowych. Szkolenie powinno obejmować szereg wykładów z dziedziny pracy dziennikarskiej i zagadnień prasowych omawiać podstawowe formy publikacji, oraz w najogólniejszych zarysach przebieg pracy produkcyjnej w redakcji i drukarni. Szkolenie powinno być również prowadzone poprzez pisanie korespondencji pod kierunkiem dziennikarzy. Przy szkoleniu należy mieć na uwadze nie tylko sposób ujęcia i omówienia zagadnienia, ale trzeba równocześnie dążyć do stałej poprawy formy i stylu pisania. (Koniecznością jest również nauczanie korespondentów pewnego minimum techniki dziennikarskiej — Stalin).

4) Praca kulturalno-oświatowa

Jednym z najważniejszych zadań klubu korespondentów jest działalność kulturalno-oświatowa. Klub powinien prowadzić ją zarówno w swoich własnych ramach, jak i na szerszej płaszczyźnie wśród społeczeństwa w terenie.

W tym celu klub powinien posiadać świetlicę, wyposażoną w bibliotekę oraz dzienniki i czasopisma a w miarę środków finansowych, także i w radio oraz aparat projekcyjny.

- a) Klub powinien organizować co pewien czas aktualne odczyty polityczne i naukowe (połączone z dyskusjami). Klub winien również organizować dla swych członków i szerszego społeczeństwa seanse dyskusyjne w teatrach, kinach i salach koncertowych. Klub może również urządzać wycieczki krajoznawcze, wspólne zwiedzanie większych zakładów pracy, drukarni, redakcji centralnych, muzeów, zabytków itd.
- b) Do zadań klubów należy również popularyzacja idei pracy korespondentów. Z tematem tym powinny być powiązane teksty konferansjerki w różnych imprezach, organizowanych przez kluby.

Celowi temu służyć winny również konkursy na najlepszą korespondencję z nagrodami, organizowane przez klub. Klubowa gazetka ścienna winna mówić o pracy i wydarzeniach klubu, oraz kół korespondentów, ale powinna też publikować wyróżniające się korespondencje, drukowane w prasie.

- b) Zadaniem klubu jest propagowanie czytelnictwa prasy codziennej i prasy zakładowej. W tym celu należy urządzać odczyty o roli prasy w państwach demokracji ludowej i w państwie socjalistycznym. Klub organizuje wzorowe prasówki, uczy jak należy czytać gazetę.

- d) Klub przychodzi z pomocą kolegom redakcyjnym zakładowych gazetek ściennych. W tym celu klub redaguje własną pokazową gazetkę ścienną, na której uczyć się mogą redaktorzy zakładów pracy.

Niezależnie od tego w klubie winna być czynna w określonych dniach poradnia dla redaktorów gazetek ściennych, którą prowadzić mogą najbardziej doświadczeni w tej sprawie korespon-

denci.

Klub może również ogłaszać konkursy na najlepszą zakładową gazetkę ścienną i postarać się o wydrukowanie w gazetach recenzji wyróżnionych gazetek.

- e) Klub powinien propagować czytelnictwo prasy i dobrej książki na terenie wiejskim. W tym celu należy organizować wyjazdy z ekipami łączności, występować w wsiach z żywą gazetką, urządzać prasówki i zakładać w gromadach ściennie gazetki wiejskie. Praca kulturalno-oświatowa klubu nie powinna się ograniczać do inicjatywy (jak to ma miejsce w klubie zakładowym), ale powinna być konkretna.

5) Sprawy organizacyjne

Opieka nad klubem spoczywa w rękach Oddziału Związku Zawodowego Dziennikarzy. Pracą klubu kieruje bezpośrednio Zarząd, posiadający przewodniczącego, zastępcę, sekretarza oraz kierowników sekcji. Sekcje mogą być różne — zależnie od potrzeby, np. sekcja odczytowa, szkoleniowa, imprezowa, gazetki ściennych, sportowa itp.

Zarządowi pomaga w pracy aktyw, w skład którego wchodzi przewodniczący wszystkich klubów zakładowych z terenu. Aktyw powinien zbierać się częściej, niż wszyscy członkowie i on powinien przenieść do organizacji korespondentów uchwały zarządu klubu.

Klub powinien posiadać również dostosowany do potrzeb niewielki i niebiurokratyczny sekretariat, ujmujący plan pracy i sprawozdawczości.

Klub powinien posiadać do dyspozycji własny lokal (może to być lokal Związku Dziennikarzy, redakcji pisma, międzyzwiązkowego Domu Kultury lub innej instytucji społecznej).

Korespondenci piszą

Wzorowo pracują Zetempowcy w fabryce szczotek w Gryfinie

Wiele miast i osiedli Pomorza Zachodniego egzystencję swą zawdzięcza wyłącznie ośrodkom przemysłowym, które dają tamtejszym mieszkańcom możliwość zarobkowania. Takim przykładem jest Państwowa Fabryka Szczotek, należąca do Dyrekcji Przemysłu Miejscowego woj. Szczecińskiego, położona w Gryfinie nad Odrą w odległości 36 km od Szczecina.

Załoga tej fabryki to wyłącznie młodzież z pod znaku ZMP. Obywatele Trych Zdzisław, kierownik fabryki, z zawodu technik kolejowy nie przypuszczał, że będzie kierownikiem w fabryce szczotek. Załoga była początkowo bardzo mała i brakowało fachowców. Z początku kupowano pewne rodzaje szczotek, rozbierano je na części i w ten sposób pracownicy zapoznawali się z elementem produkcji. Oczywiście, że taka nauka to jeszcze nie fabrykacja. Dyrekcja, przysłała specjalistę instruktora, który zgromadziwszy kilkunastu zapaleńców, zorganizował kurs produkcji szczotek. Naprawdę Fabryka ruszyła w 1948 r. Młodzież ZMP-ska zrozumiała, że jakoś produkcji i wykonanie planu tylko zależy od niej.

A teraz przyjrzymy się jak pracuje załoga i w jaki sposób wytwarza się ten niezbędny w życiu codziennym przedmiot powszechnego użytku — szczotkę.

Oprawy ze stolarni idą do borowania, na oddział wiertniczy. Tam sprawnie pracuje Jakubczyk Władysław, sekretarz Podstawowej Organizacji Partyjnej. Jest on w fabryce brygadzystą.

Gdy oprawa posiada już otwory, dalszy tok to tzw. nawlekanie. Idziemy do nawlekarek. Ta część pracy jest wyłączną domeną kobiet. Znów członkowie ZMP pracują szybko i dokładnie.

Przoduje Jazdowska Helena, pracuje od uruchomienia fabryki. Zwinne palce, ujmują na oko kętki surowca i prędkim ruchem wkładają w otwór wyborowany w oprawie szczotki. Sprawnie też pracuje Sójka Jadwiga oraz Drag Maria. Młotki od kurzu, wyrabia na skonstruowanym przez siebie aparacie Ratowski Józef.

Szczotka od nawlekarek wędruje do wykończalni i przyszywania, czyli zrównania. Przechodzi proces szlifowania i czyszczenia. Tę czynność wykonuje przewodnicząca koła ZMP Mikolon Maria. W dalszym ciągu

pracy szczotkę się polituruje, albo maluje i przechodzi ona do kontroli, którą bardzo sumiennie wykonuje Jakub Alfons, były robotnik, obecnie brygadzysta i wykwalifikowany bra-

karz. Nie można też pominąć pracy stolarza maszynowego, Wróbla Tadeusza, wybitnego przodownika pracy, który wykonuje do 170% normy. Nawet personel biurowy składa się z pracowników wysuniętych z drożdże awansu społecznego. Horla Wiktorina była nawlekarką, dziś jest magazynierką. Wróbel Tadeusz dziś zajmuje stanowisko Szefa Produkcji. Kuczyńska Antonina była niewykwalifikowaną pracownicą, dzisiaj jest kierownikiem technicznym. Jedyny weteran w zakładzie to 68-letni Laskowski Paweł, strażnik i portier fabryki, krzepko zaciska dłoń na służbowym karabinie, dając do zrozumienia, że i on podąży za młodymi.

Załoga wykonała plan za rok 1949 r. 137%. Plan produkcyjny za I półrocze 1950 r. wykonała już 20 kwietnia w 100% czyli 40 dni wcześniej niż to było przewidziane. Młodzież postanowiła plan roczny 1950 r. wykonać do dnia 1 października 1950 r., na trzy miesiące przed terminem,

Edward Podolski

AWANS SPOŁECZNY PRACOWNIKÓW FABRYKI MASZYN I ODLEWNI ŻELIWA

Dobrze rozumieli i wykonali swoje zadania uspołecznieni robotnicy naszej fabryki. Nic więc dziwnego, że społeczne kierownictwo administracyjne zakładu musiało ustąpić miejsca aktywistom.

Kierownikiem administracyjnym zakładu został ob. Ludwik Tomczak były referent personalny, — kierow-

nikiem technicznym ob. Bronisław Strzelec były tokarz, a referentem personalnym został formierz Stefan Sommerfeld.

Załoga zakładu darzy nowych kierowników pełnym zaufaniem i swoją postawą dopomoże im w pracy.

Tadeusz Skoczylas
Korespondent zakładowy

„DPM — OLSZTYN NA FRONCIE PLANOWANIA“

Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejscowego w Olsztynie w trosce o właściwe planowanie przemysłowo-techniczne na r. 1951 przez podległe zakłady, niezależnie od przeprowadzonej uprzednio dwudniowej konferencji informacyjnej dla personelu kierowniczego i planistów w zakładach, zorganizowała specjalną objazdową ekipę instruktażową, w skład której weszli: szefowie działów zatrudnienia i zaopatrzenia, oraz kierownicy sekcji planowania i produkcji branży drzewnej i metalowej.

Ekipa ta w czasie od 7 — 23 września br. docierała kolejno do wszystkich zakładów terenowych,

DPM, udzielając administracji zakładowej, oraz uczestniczącym w odnośnych pracach czołowych przedstawicielom załóg szerokiej pomocy techniczno-instruktażowej przy sporządzaniu planów na r. 1951 ze ścisłym przestrzeganiem pełnej w tym zakresie inicjatywy oddolnej.

Tak przeprowadzona akcja w wysokim stopniu ułatwiła wstępną kontrolę prac przygotowawczych w terenie, oraz przyczyniła się wybitnie do konkretnego planowania produkcji przez podległe zakłady, jak również do dotrzymania terminów, przewidzianych w ustalonym centralnie harmonogramie prac.

TRAKI PIERWSZE WE WSPÓŁZAWODNICTWIE

Zapoczątkowane w dn. 2.I.50 w zakładzie Nr 14 w Ostródzie współzawodnictwo pracy objęło na razie zaledwie 20% załogi — ale dało poważne wyniki.

Już w drugim kwartale wysunęły się na czoło Traki: ilość i jakość pracy, a co zatem idzie i zarobki wzrosły. To był żywy przykład. Dziś cała załoga bierze udział we współzawodnictwie. Uruchomiono stare

maszyny, które dziś pozwalają na osiągnięcie takich samych norm, jak na maszynach nowych.

Zakład ma dobrze prosperującą kasę zapomogowo-pożyczkową. Brak świetlicy, szatni i umywalni dotkliwe dają się odczuć. Robotnicy domagają się koniecznych i należnych urządzeń socjalnych.

Perta Franciszek
korespondent zakładowy

REWIDUJEMY PRZESTARZAŁE NORMY

Przodownica pracy fabryki wyrobów metalowych PPM w Kowarach — Weronika Mach, osiągając przeciętnie 280% normy, na zebraniu załogi w dn. 22/—br. postawiła wniosek o rewizję przestarzałych norm, przyczyniając się do powołania komisji w tej sprawie.

W tymże zakładzie przodownik pracy członek koła ZMP ob. Stanisław Ostrowski wezwał wszystkich członków ZMP, pracujących w zakładzie Jelenia Góra do wzięcia udziału we współzawodnictwie.

Chmielewski Jan
Korespondent zakładowy

W BĘDZIŃSKIM „PRIMAXIE“ — GÓRĄ KOBIECY

Przeprowadzone w dniu 13/9 br. wybory do rady zakładowej i rady kobiet dały dowód dużej aktywno-

CORAZ LEPIEJ W „STYLO„ — CZĘSTOCHÓWA

Przed kilkoma tygodniami wytwórnia metalowa „Stylo“ została przyjęta do grupy zakładów PPM. Zaległe zarobki robotników zostały wypłacone, a umowa o pracę zw. metalowców weszła w życie.

Nowe normy i płace są sprawiedliwe, a narastająca świadomość klasowa załogi przyczynia się do podniesienia wydajności pracy i jakości produkcji.

Zbigniew Frej
korespondent zakładowy

ści pracownicy „Primaxu“. Zdarza się, że w fabryce pracują trzy pokolenia: babka, matka i wnuczka. Nic więc dziwnego, że do Rady Zakładowej na 2 mężczyzn weszły trzy kobiety: Józefa Drożdż, Weronika Straszak, Helena Kołek, a do rady Kobiet: Zofia Wojtal, Helena Krzyżanek i Bogumiła Tokar. Plan roczny Primax wykonał na 2/9 br.

Redakcja i czytelnicy ciekawie oczekują na wyniki IV kwartału i zamierzenia na rok 1951.

Lachówna Wita
Korespondent zakładowy

WSPÓŁZAWODNICTWO PRACY DAJE WYNIKI

Od sierpnia zorganizowaliśmy współzawodnictwo, które objęło całą załogę. Osiągnięcia są bardzo duże, gdyż od tego czasu zakład wykonuje o 28 % więcej.

Spawacz Jan Stefański wykonał w miesiącu sierpniu 283% normy. Kol. ZMP Kazimiera Sitarska wykonała 199% normy.

Tow. Józef Kamiński brygadzysta usprawnił pracę przez wykonanie przyrządu do wyginania pierścieni, starym sposobem praca ta trwała 29 — dziś 15 minut.

Współzawodnictwo i usprawnienia ulepszają i ułatwiają pracę oraz jej jakość i ogólne wyniki.

S. Karcz
Korespondent zakładowy metalowego Warszawa ul. Daleka nr 3.

MŁODZIEŻOWE BRYGADY PRODUKCYJNE PPM W CZŁOPIE

Młodzi pracownicy tartaku i stolarni PPM w Człopie zorganizowali się w brygady produkcyjne i przystąpili do współzawodnictwa pracując hasło powszechnego współzawodnictwa w zakładzie i dając przykład, że zorganizowana w ZMP młodzież pracująca — przoduje.

PREMIE ZA USPRAWNIENIA W ZAKŁADACH PPM

Ob. Alfred Kirscher pracownik warsztatów mechanicznych PPM w Cieplicach otrzymał 10.000 zł premii za usprawnienia porządkowe na terenie fabryki, które dają miesięcznie 34.000 zł oszczędności.

Ob. Jan Cejzyk z fabryki maszyn rolniczych w Dziwiszowie otrzymał 10.000 zł premii za wprowadzenie sztancowych otworów zamiast dotychczas frezowanych w produkcji części metalowych do maszyn rolniczych.

Ob. Biczula Stanisław tokarz warsztatów mechanicznych w Cieplicach otrzymał premię 3.000 zł za usprawnienie produkcji głów przy śrubach do wyciągu „Goliat“.

WYKONANIE PLANU ROCZNEGO

Stolarnia Mechaniczna w Szczecinie (państwowy przemysł miejscowy), wykonała roczny plan na dzień 31. VIII. 1950 r. w 112%. Załoga stolarni zobowiązała się oddać swe najowocniejsze wysiłki na rzecz realizacji Planu Szcześcioletniego.

PRZEZ RADIO

2 września br. pracownicy stolarni w Krajence wysłuchali wspólnie audycji radiowej.

Jakież było ich zdziwienie gdy o nich mówiono przez radio. Warto się jeszcze podciągnąć — mówili robotnicy — jeśli o nas mówią dobrze — powinni mówić jeszcze lepiej. Cała Polska słucha.

Brunon Baranowski
korespondent zakładowy

400% NORMY

400% NORMY — 105.000 zł zarobku otrzymał w miesiącu lipcu ob. Zygmunt Krawczyk, wyrabiając 400% normy i organizując w fabryce Wag spm. w Będzinie długofalowe współzawodnictwo.

Za jego przykładem poszli robotnicy: Józef Górecki, Jan Chojnacki, brygada Dąbolewskiego i brygada racjonalizatora Mrowca.

Załoga fabryki Wag chętnie świadczy na cele społeczne. W dn. 17/9 (niedziela) robotnicy przepracowali 6 godzin — oddając zarobek na odbudowę Warszawy.

Teodor Sznicer

Korespondent zakładowy

ZAOSZCZĘDZILI 3 MILIONY

Wykonując plan na rok 1950 załoga stolarni Nr 3 w Łęborku wykonała plan za I półrocze z nadwyżką 18,5% na 26 dni przed terminem co wynosi w przeliczeniu 3.044.000 zł. Stolarnia ma szerokie możliwości rozwoju, brak jej właściwego pomieszczenia.

Tą drogą proszę o odpowiedź co jest przyczyną, że lokalu nie możemy otrzymać i pracy rozwinąć?

Marian Bielak

Korespondent zakładowy

ZAŁOGA STOLARNI MECHANICZNEJ W ŁOBEZIE — REALIZUJE WSKAZANIA V PLENUM

Stolarnia Mechaniczna w Łobezie należąca do DPPM — Szczecin aczkolwiek nie jest wielkim zakładem i posiada małą załogę, w dniu 12 września, zameldowała o przedterminowym wykonaniu planu rocznego. Dzięki czemu udało się załozde stosunkowo niewielkiego zakładu wykonać plan roczny w niecałe 9 miesięcy.

Kierując się wskazaniem V Plenum KC PZPR kierownictwo, oraz załoga zakładu rozumiały, że kadry decydują o wszystkim. Dlatego też przystąpiono do intensywnego szkolenia nowych fachowców.

Zerwano z pokutującymi przesądami, że stolarka to wyłącznie męska specjalność.

Robotnica Kamilia Nowakowska dotychczas zatrudniona na placu została przeszkolona w dziale maszynowym i obecnie pracuje jako stolarz — maszynowy osiągając do 120% normy. Tak samo Eulalia Czyż, pracowała jako sprzątaczką — obecnie wykonuje 130% normy w dziale polerowniczym pracując przy matowaniu mebli. Dawni pracownicy placowi Woiński Franciszek i Stepasik Kazimierz zostali przeszkoleni i pracują jako wykwalifikowani stolarze wyrabiając ponad 120% normy.

Stolarnia wyspecjalizowała się w seryjnym wyrobie szaf odzieżowych dla hoteli i domów wycieczkowych. Przy produkcji wyróżniają się Tadeusz Praczyk, sekretarz POP Fran-

GLUCHOŁAZY MAJĄ GŁOS

Glucholazkie drzewne zakłady PPM produkują meble biurowe, komplety kuchenne, galanterię luksusową.

Osiągnięcia załogi wyrażają się przeciętną 105% wykonania planów miesięcznych. Uświadomienie Załogi jest właściwe. 90% robotników bierze czynny udział we współzawodnictwie. Plan pracy na rok 1951 jest o 25% wyższy od planu na rok 1950 r.

Należy podkreślić, że załoga opodatkowała się 1% od zarobku na kupno sztandaru związkowego.

Warunki pracy zabezpiecza DPPM-Gliwice i w tym dziale są braki, które szybko należy uzupełnić, — to wentylacja i ogrzewania, (dotychczas opala się trocinami co zagraża bezpieczeństwu w produkcji drzewnej), a także brak właściwego sprzętu przeciwpożarowego (uzupełnić w miesiącu wzmoczenia bezpieczeństwa przeciwpożarowego).

Warto aby odpowiedni dział DPPM-Gliwice żywiej zainteresował się tą sprawą.

Załoga Glucholazkich zakładów drzewnych PPM zobowiązała się wykonać plan roczny na dzień 31 listopada br.

W zobowiązaniach indywidualnych przodownik pracy Pacholarz Karol zobowiązał się w miesiącacu październiku wykonać 260% normy, ob. Słazyk Walenty w imieniu grupy 10-osobowej podjął zobowiązanie wykonania 180% normy, ob. Kostka Wilhelm w imieniu grupy 5-osobowej — 210% normy, zespół ob. Stebnickiego Józefa składający się z 20 ludzi podjął zobowiązanie wykonać 190% normy, tokarz — Kocof Stanisław — 150% normy, 18-letni tokarz Kalert Henryk 140% normy.

Stanisław Szczeńniak
korespondent zakładowy

NA 6-tym MIEJSCU

Narada robocza załogi stolarni mechanicznej PPM w Drawsku z dn. 12/9 mówi o żywotności załogi i wysokim jej uspołecznieniu.

Roczny plan produkcji zakładu wykonał zgodnie z zobowiązaniem

na dzień 2/9 1950 r. Podstawami do tych osiągnięć były: pełne uświadomienie i ideowe nastawienie załogi, współzawodnictwo i dyscyplina pracy, co pozwoliło zakładowi wysunąć się na 6 miejsce wśród wszystkich zakładów dyrekcji (droga do I miejsca otwarta! red.).

Rozpatrując plan na IV kwartał załoga zastanawiała się jak pokonać trudności wynikające z braku sił fachowych. Ob. ob. Ryszard Duros i Ludwik Gutowicz zobowiązali się przeszkolić każdy po 2 robotników.

Analizując dalsze elementy sprzyjające wykonaniu planu na IV kwartał załoga postanowiła racjonalnie podnieść zaniżone normy a tow. Zofia Korodecka sama postawiła wniosek o podniesienie jej normy o 14%.

Zebrani na naradzie uchwaliли przepracować jeden dzień na „wykopach“ w PGR i zarobek przeznaczyć na Fundusz Odbudowy Stolicy.

Henryk Kowalewski
Korespondent zakładowy

U DZIEWIARZY W REMBERTOWIE

W dn. 22/9 br. odbyła się w zakładzie drzewnym w Rembertowie narada wytwórcza.

Tematem obrad były: usprawnienie organizacji pracy oraz wynagrodzeń. Wynikiem obrad były uchwały powołania brygad produkcyjnych na czele których stanęli fachowcy zakładu: Jan Wiedro, Marian Romanowski, Bolesław Dziubiński i inni. W związku z reorganizacją pracy uchwalono zmianę systemu płacy za pracę akordową dostosowując go do pracy zespołowej i zapewniając sprawiedliwe wynagrodzenie pracowników stosownie do ich kwalifikacji zakładowych i wkładu w wykonane dzieło.

Woźnicki Jerzy
Korespondent zakładowy

DWA MIESIĄCE PRZED TERMINEM

Zobowiązała się wykonać roczny plan produkcji załoga fabryki Jelit Sztucznych w Bielsku. Zorganizowane współzawodnictwa, przejścia na produkcję haczykową pozwalają na przekroczenie norm i wskazują, że podjęte zobowiązanie zostanie wykonane.

Baszka Zuzanna
Korespondent zakładowy

ZALOGA ODLEWNI ŻELIWA W ŚWINOUJŚCIU MELDUJE

Odlewnia żeliwa w Swinoujściu DPM — Szczecin odbudowana została w 1947 r. dzięki wysiłkowi polskiego robotnika.

Początkowo produkowano części do reflektorów filmowych oraz odlewy mechaniczne. Dopiero przy końcu 1949 r. ustalony został profil produkcyjny zakładu. Rozpoczęto wytwarzanie sprzętu elektrotechnicznego.

Kierownik zakładu **M. Rybkowski** pracuje od początku powstania odlewni; chociaż z zawodu był księgowym, szybko opanował tajniki kunsztu odlewniczego i dziś doskonale daje sobie radę na swoim stanowisku.

Najstarszy pracownik, szlifierz **Edward Dobosz**, szewc z zawodu, rozpoczął pracę w odlewni jako prosty robotnik. Dziś jest już wykwalifikowanym pracownikiem.

Załoga składająca się z 53 osób dzięki dużemu wyrobieniu politycznemu podejmowała wiele zobowiązań okolicznościowych i długofalo-

wych. Pracownicy Odlewni mogą się szczycić dużymi osiągnięciami produkcyjnymi. Na wyróżnienie zasługuje **Józef Duszyński**, formierz wyrabiający 200%, po raz drugi wybrany na przewodniczącego rady zakładowej.

Franciszek Adamkiewicz, z niewykwalifikowanego robotnika dzięki dużej pracowitości został ślusarzem modelowym, osiągając 150% normy.

Zakład troszczy się o podniesienie kwalifikacji swych pracowników, prowadząc szkolenie zawodowe.

Obecnie pod kierownictwem brygadzysty **Michałaka** pracuje w modelarni **Jadwiga Malesa**, **Maria Jackowska** i **Jadwiga Onózko**.

Współpraca kierownictwa fabryki z załogą, podstawową organizacją partyjną PZPR i radą zakładową daje jak najlepsze rezultaty, a meldunki o wykonanych i podjętych zobowiązaniach mówią, że polski robotnik na Pomorzu Zachodnim pracą swoją broni ofiarnie sprawy pokojowej.

Edward Podolski

ZŁE WYKORZYSTANE 200% NORMY

Ob. Jan Stankiewicz przykrawacz teczek w fabryce galanterii skórzaney stale wyrabia 200% normy przekraczając w ten sposób możliwość przerobu wykroi.

Kierownictwo (w uznaniu za pracę) przeniosło go na inny dział gdzie zarabia zamiast jak dotychczas 1000 zł dziennie — 400 zł.

Czy nie możnaby inaczej i właściwiej wykorzystać sprawność Ob. Jana Stankiewicza?

K. W. Walfisz
korespondent zakładowy

DLA PRZYŚPIESZENIA REALIZACJI PLANU 6-LETNIEGO

Odznaczony przodownik pracy członek ZMP ob. Tadeusz Skoczylas z F-ki Marszyn i Odlewni PPM w Barcinku na zebraniu załogi w dniu 18.IX. rb. postawił wniosek o podniesienie norm produkcji.

Dotychczas tylko formiernia podniosła normę o 8%. Uchwałą zebrania postawiono ogólnie podnieść normy od 4% — 15%.

NOWY KIEROWNIK TECHNICZNY „PRIMAXU“

W miarę rozbudowy będzińskiej fabryki „Primax“ DPM — Gliwice i w związku z tym powiększeniem personelu kierowniczego, rada zakładowa wysunęła na kierownika technicznego tow. Szymczyka **Wacława** dotychczasowego referenta personalnego tegoż zakładu.

Tow. Szymczyk **Wacław** ur. 14. V. 1922 r. syn górnik kopalni „Gen. Zawadzki“, wychowany w Zagłębiu, jako uczeń bierze czynny udział w demonstracjach 1-majowych.

W czasie wojny wywieziony na roboty przymusowe do Niemiec. W r. 1944 dostaje się do oddziałów wojska polskiego i walczy przy boku Armii Radzieckiej o oswobodzenie Zagłębia Dąbrowskiego i Śląska.

W parę lat później zostaje kierownikiem personalnym w szkole przysposobienia wojskowego, pełniąc jednocześnie funkcję sekretarza POP PZPR dzielnicowego. W roku 1949 przydzielono go do będzińskiej fabryki kartonazy „Primax“ w Będzinie na stanowisko kierownika per-

ZOBOWIĄZANIE

Pracownicy fabryki galanterii metalowej PPM w Białymstoku na zebraniu w dniu 29/9 br. dla uczczenia 33 Rocznic Rewolucji Październikowej i II Kongresu Pokoju w Londynie zadeklarowali:

Przedterminowo ustawić 6 nowych maszyn w zakładzie oraz do dnia 7 dostopada ustawić wszystkie maszyny przewidziane w planie fabrycznym a dostarczone do dn. 7 października.

Zakład jest nowoorganizowany — załoga pragnie uruchomić go jak najszybciej i nadać pracy pełny bieg.

Kuczyński Jerzy
Korespondent zakładowy

sonalnego. Pracując z dużym zapalem i sumiennością zdobył zaufanie załogi i władz. Załoga wybrała go jednogłośnie na kierownika technicznego.

Jan Łazowski

Korespondent zakładowy

OSZCZĘDNOŚĆ TOWARZYSZEM PRACY

Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejskowego — Rzeszów za pracę nad wprowadzeniem do produkcji zasad oszczędności przyznała swoim pracownikom nagrody:

1. Ob. Ziółkowski **Kazimierz** — kom. oszcz. Dyrekcji za wyniki pracy 4.100 zł.
2. Ob. Drzał **Stanisław** — kom. oszcz. zakładów Drutowych Rzeszów, za pełną inicjatywę pracę i osiągnięcia 4.100 zł.
3. Ob. Muszyński **Tadeusz** — prac. fiz. zakłady Drutowe Rzeszów — za usprawnienia produkcji zamków do segr. 4.100 zł.
4. Ob. Napolski **Stanisław** — kom. oszcz. zakładów Generała Świerczewskiego — Przemysł, za większe wykorzystanie maszyn 4.100 zł.

MUNDURY DLA STRAŻY PRZEMYSŁOWEJ

W stolarni mechanicznej PPM w Dębnie w styczniu 1950 r. została zorganizowana straż przemysłowa. Straż do dziś nie ma umundurowania, które jej przysługuje.

Tą drogą apelujemy do Dyrekcji w Szczecinie aby pomyślała o mundurach — rocznica się zbliża!

Filip Szewczyk
korespondent zakładowy

5. Ob. Kuźmiński **Michał** kier. odlewni Zakładów Gen. Świerczewskiego — Przemysł, za zastosowanie w zakładzie usprawnień zdobytych na kursie 2.000 zł.
6. Ob. Sycz **Jan** — Kierownik Warszt. Mechanicz. Zakł. Gen. Świerczewskiego — Przemysł, za osiągnięcia przez zmechanizowanie pracy 2.000 zł.
7. Ob. inż. Jeżewski **Zygmunt** — Kom. Oszcz. F-ki Wstążek — Jarosław, za pełną inicjatywę organizację pracy 4.100 zł.
8. Ob. Boruta **Jan** — majster tkacki, F-a wstążek Jarosław, za zmniejszenie odpadków na krosnach 4.100 zł.
9. Ob. Trędowicz **Maria** — Kom. Oszcz. Zakł. Przem. Lniarskiego — Głogów, za ogólne zorganizowanie prac oszczędnościowych 4.100 zł.
10. Ob. Tedwińska **Eleonora** — tkaczka, Zakł. Przem. Lniarskiego — Głogów, za zmniejszenie odpadków 4.100 zł.
11. Ob. Zwarysiewicz **Stanisław** — F-a Obuwia Krosno Kom. Oszcz. — za wybitne osiągnięcia oszczędności w zakładzie 4.100 zł.
12. Ob. Lorenz **Eugeniusz** — prac. fizyczny F-a Obuwia — Krosno, za oszczędności przy przykrawaniu 4.100 zł.

jak ożywić współzawodnictwo jak podnieść wydajność pracy, i jakie zaprowadzić oszczędności w Zjedn. Zakł. Chem. we Wrocławiu.

Wielkie są Zjednoczone Zakłady Chemiczne — wielkie są również ich trudności i... niedociągnięcia.

Właśnie narada produkcyjna daje najprawdźniejszy obraz życia zakładu bez „ostonek“; z wszystkimi jego słabościami.

— Wykonanie planu?

— Lipcu 93%, zato w sierpniu już w 110%.

— Współzawodnictwo?

— Całkowicie upada.

— System „O“?

— „Leży“ —

Zobowiązania dla uczczenia Kongresu Pokoju?

— Owszem, uruchomiono drugi kalendarz do suszenia wypranej bielizny.

— Normy?

— Za niskie. Te właśnie normy są przyczyną „zawalania“ współzawodnictwa, ponieważ pracownicy bez wysiłku wykonują 150% i więcej.

Przystąpiono już jednak do akcji ratowniczej: pralnia chemiczna otrzymała normy nowe. Normy pralni mechanicznej muszą być gruntownie przeanalizowane.

— Do kiedy dacie sobie z tym radę? — Konkretnie pyta inż. Michał Głowiak.

— Na 1 października będziemy gotowi, obiecuje kierownik Zakładu Esterach. — Obietnica zostaje zaprojektowana.

— A dlaczego tak smutno wygląda u Was system „O“? — pyta inżynier.

— Istnieje co prawda komisarz oszczędnościowy, ale jak dotąd, może wykazać się jedynie... oszczędnością w ilości zatrudnionych ludzi. Jest to „oszczędność“ z konieczności.

— To jest źle — mówi energicznie ob. Władysław Marszałek Dyrekcji. Musicie natychmiast zaprowadzić statystykę roboczo-godzin, statystykę zużytych materiałów, przeprowadzić analizę pracy, wnioskować wnikać gdzie i jak jeszcze można oszczędzić czas czy materiał.

Pamiętajcie również, że wasza wydajność pracy jest do tej pory za niska. Wartość roboczo-godzin wynosi u was 9,35 zł. Weźcie przykład z fabryki mydła „Podgórze“. Tam wartość roboczo-godzin wynosi 15 zł. Podnieśliśmy im plan produkcji. Kierownik Hercig i majstrowie wymyślali, krzyczeli, później zaczęli się zastanawiać, aż wreszcie przeorganizowali pracę, a dziś meldują: że podnieśli produkcję jeszcze o 3 tonny mydła.

— I my nie stoimy na martwym punkcie — oburzyli się przedstawiciele Zakładów Chemicznych. Re-

montujemy kocioł wysokoprężny. Robimy próby nowych produkcji jak tłuszcz do obuwia, do takich solidnych butów z cholewami na jesień dla robotników i chłopów; uruchomimy również produkcję laku do butelek i do papieru.

Najtrudniej idzie prowadzenie pralni i dążymy do przekazania jej we właściwe ręce — spółdzielczości pracy.

Rozmowa z czytelnikami

FABRYKA PUDEŁEK TEKSTUROWYCH — KRAKÓW

Wyraża zdziwienie, że załogi niektórych zakładów nie mają wglądu w wykonanie planu i dopiero z końcem miesiąca zabierają się gwałtownie do wyciągnięcia planu miesięcznego. Zdaniem tow. Dobosza tak ważna kwestia jak plan miesięczny zakładów winna być szeroko omawiana dyskutowana i organizowana przy współudziale rady zakładowej POP i wreszcie całej załogi. Podaje przy tym jak na ich zakładzie dzięki takiej współpracy uratowano w miesiącu maju zakład przed poważnym postojem. Tow. Dobosz radzi, aby wzmocnić pracę działu zaopatrzenia, zacieśnić współpracę kierownictwa zakładu z radą zakładową, POP i wszystkimi czynnikami społecznymi, organizować częstsze narady 15-minutowe, pomagać ludziom mniej zdolnym w podciągnięciu siły w pracy, wykorzystać fundusz dyrektorski, jako jeden ze środków nagród za dobrą pracę i bodziec do dalszej pracy i wreszcie jako najważniejsze — bardziej energicznie i rzeczowo załatwić wszelkie sprawy związane z zakładem.

FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH Nr 2 BIAŁA KRAKOWSKA

W dyskusji podkreślono brak współpracy, pomiędzy zakładami a dyrekcją jako główny powód wszelkich niedomagań. Zdaniem tow. Barankiewicza — gdyby zaopatrzenie Fabryki „Młot“ dobrze współpracowało z Dyrekcją Przemysłu Miejscowego to napewno dowiedziałby się że Fabryka Wyrobów Metalowych w Białej produkuje w wielkich ilościach spinacze do pasów, spinacze których brak spowodował postój w fabryce „Młot“. Drugą sprawę napiętnowaną przez tow. Barankiewicza jest zaniedbanie zaznajomienia załogi zakładów z wysokością wykonanego planu produk-

Ob. Fidrysiak Stanisław i Formanowski Władysław Fabryka Wyrobów Metalowych Szczecin.

Redakcja chętnie zamieści wiadomość czy zgodnie ze złożonym zobowiązaniem w terminie do dnia 10. X. rb. uruchomiliście nieczynną tokarkę?

W dalszym ciągu narady omawiają rolę komórki kontroli jakości produkcji, kwestię premii.

Radzono, dyskutowano. Jeden cel przyświecał wszystkim: usprawnić pracę Zakładów. Ani się spodziewano gdy zapadł zmrok. Dopiero wtedy obecni poczuli, że są bez obiadu. Czas jednak nie został zmarnowany. Warto nawet czasami zapamiętać o własnym obiedzie.

Wanda Janelli

Odnosnie braku samochodów, który jest szczególną bolączką zakładów, tow. Dobosz uważa, że w tej sprawie należy kierować się pewną współpracą z innymi przedsiębiorstwami posiadającymi własne środki transportowe, które chętnie wypożyczają samochody, jeżeli się odpowiednio postawi kwestię. Poza tym wskazane jest powiązanie się ze spółdzielniami, które mogą dostarczyć środki transportowe.

KORESPONDENTÓW WYBIERA CAŁA ZAŁOGA

Korespondentem fabrycznym nie może być nikt z nakazu. Korespondent musi być wybrany przez załogę i obdarzony pełnym zaufaniem, winien też swoją postawą i pracą dokumentować, że jest godny tej funkcji społecznej. Tak zrozumiała załoga stolarni mechanicznej Słupsk wybierając w dniu 9.IX. rb. na naradzie, ob. Kurowskiego na swego korespondenta.

Nadesłane do redakcji materiały prasowe powiedzą czy ob. Kurowski należycie spełnia swoje zadanie.

cyjnego miesięcznego. Proponuje aby w tym celu każdy zakład zaprowadził podobnie jak to uczyniła Fabryka Wyrobów Metalowych w Białej, zegary kontrolne, które wykazywałyby codzienny stan procentowy wykonania planu w odniesieniu do wykonania miesięcznego.

KOŁA SPORTOWE W OBORNIKACH ŚLĄSKICH MIEJSCOWEGO PRZEMYSŁU

Załoga Stolarni — Betoniarńi PM w Obornikach Śląskich zorganizowała w czerwcu br. koło sportowe.

Z inicjatywy przewodniczącego Klubu ob. Tylewskiego urządzono festyn ludowy, z którego zysk przeznaczono na zakup sprzętu sportowego. Kapitanem drużyny jest Ob. Włórek, który ma nadzieję, że zespół sportowy mimo trudności będzie ćwiczył i podniesie swoją klasę.

Co pisze prasa o przemyśle miejscowym

Gazeta robotnicza z dnia 5.IX. rb. zamieszcza artykuł o osiągnięciach załogi fabryki Pieców w Niemczy, która przez podjęte zobowiązanie zaoszczędziła 3 miliony zł.

Kurier Szczeciński z dnia 6.IX. rb. podaje pomysł racjonalizatora Aleksandra Łaty, który w zakładach mechanicznych i odlewni PPM w Szczecinie wyko-rz stał odpadki z blachy na wyrób zamków do teczek uzyskując 8 milionów zł oszczędności.

Głos Wybrzeża z dnia 6.IX. rb. zamieszcza artykuł mówiący o wysiłkach załogi Państwowej Fabryki Wyr-obów Papierniczych w Gdańsku. Wysiłki zmierzają do rozszerzenia asortymentu produkcji i pokrycia po-trzeb rynku.

Życie Mazowieckie z dnia 8.IX. rb. mówi o planach rozbudowania zakładów PPM na terenie m. Płocka co pozwoli w Planie 6-letnim uprzemysłowić teren typowo rolniczy.

Życie Białostockie z dnia 11.IX. w artykule pt.: „Fragment Wielkiego Planu“ mówi o zamierzeniach Planu 6-letniego do szerokiej rozbudowy drobnej wy-twórczości na terenie woj. białostockiego.

Gazeta Poznańska 13.IX.1950 w artykule: Błędy i osiągnięcia Huty Szkła Antoninek w walce o lepsze warunki pracy i życia załogi charakteryzuje osią-gnięcia załogi i krytykuje brak koniecznych warun-ków, bezpieczeństwo i higienę pracy.

Głos Szczeciński zamieszcza ostatnio bardzo wiele artykułów i wzmianek z życia zakładów PPM. W ar-tykule z dnia 15.IX. rb. czytamy, że załoga fabryki wy-robów tłuszczowych „Elierta“ przystąpiła do uspra-wnienia produkcji. W dniu 24.IX. rb. ukazał się w tymże Głosie Szczecińskim artykuł pt. „Nie chcemy być gor-si od górników“; w tym artykule załoga stolarni me-chanicznej w Swidwinie oznajmia, że Plan 6-letni wy-kona w czasie 5 lat.

Dziennik Bałtycki z dnia 16.IX. rb. w artykule Sukcesy i troski Gdańskiej Fabryki Maszyn przedsta-wia sylwetki i osiągnięcia przodowników i omawia trudności w szkoleniu nowych kadr.

Ekspres Ilustrowany Łódź z dnia 18.IX. rb. kryty-kuje tę część produkcji PPM, która dubluje w swym asortymencie przemysł kluczowy, a wytecza do pro-dukcji artykuły, których brak na rynku.

Gazeta Robotnicza z dnia 19.IX. rb. komunikuje, że stolarnia DPPM 4 w Boguszowie pracuje wzorowo.

Dziennik Bałtycki z dnia 20.IX. rb. podaje: Meta-lowcy Gdańscy PPM podejmują długofalowe zobowią-zania, deklarując w dziale branży metalowej przed-terminowe wykonanie Planu Sześcioletniego.

Dziennik Bałtycki z dnia 21.IX. rb. w artykule „Racjonalizatorzy idą w pierwszym szeregu budowni-czych socjalizmu“ omawia osiągnięcia robotników ra-cjonalizatorów pracujących w zakładach gdańskiej DPPM.

Gazeta Robotnicza 21. IX. rb. Wrocław przypomina, że w fabryce wyrobów ogniotrwałych w Swidnicy niszczącej niewykorzystane maszyny kaflarskie.

Głos Wybrzeża z dnia 22.IX. rb. w artykule „Pou-czająca historia pewnego zamówienia“ omawia niedo-ciągnięcia kierownictwa Fabryki Uszczeltek PPM „Morpak“ przy wykonaniu zamówień terenowych.

Słowo Polskie Wrocław z dnia 22.IX. rb. przedsta-wia sylwetki robotników zakładów DPPM Jelenia Góra.

Głos Pabianicki z dnia 3.IX. rb. apeluje o koniecz-ność zorganizowania i uruchomienia międzyzakładowej świetlicy PPM.

Gazeta Codzienna Poznań z dnia 23.IX. rb. podkre-sła z uznaniem, że współzawodnictwo pracy rozwija się pomyślnie w zakładach PPM i na terenie woj. po-znańskiego i objęło 33 zakłady.

Dziennik Zachodni z dnia 26.IX. pt. „W służbie Planu Sześcioletniego“ zamieszcza wiadomości o roz-budowie asortymentu produkcji zakładów DPPM Wro-cław.

Trybuna Ludu z dnia 27.IX. rb. w artykule pt. „4 miliony zł oszczędności rocznie“ podkreśla pozy-tywne osiągnięcia Krośnieńskiej Fabryki Obuwia PPM.

Gazeta Pomorska z dnia 30.IX. rb. w artykule „Na apel Huty Pokój“ podaje, że załogi warsztatów me-chanicznych DPPM Bydgoszcz podjęły zobowiązanie wykonania ponad plan roczny produkcji wartości 50.000.000 zł.

Kurier Codzienny z dnia 1. X. rb. w artykule pt. „Drobna Wytwórczość na terenie Łodzi ma wszelkie dane do wykonania Planu 6-letniego“ podkreśla, że DPPM Łódź wykonała plan 3-letni z nadwyżką 13% a za I półrocze 1950 r. produkcja osiągnęła 77% planu rocznego.

Gazeta Robotnicza Wrocław z dnia 1.X. rb. w no-tatce „w Piechowickich zakładach metalowych“ pod-kreśla coraz szerszy awans robotników na stanowiska kierownicze.

Życie Olsztyńskie w notatkach z dnia 2.X. i 3.X. rb. krytykuje niedociągnięcia organizacyjne DPPM w Olsztynie.

Rzeczpospolita z dnia 3.X. rb. W-wa mówi, że w Planie 6-letnim przewiduje się 6-krotny wzrost drobnej wytwórczości w Polsce.

Redaguje: Komitet redakcyjny

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PPW, Warszawa, Poznańska 15.

Tel. 73945-81320-81321.

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

Prenumerata i kolportaż: PPK „Ruch“, Warszawa, Srebrna 12.

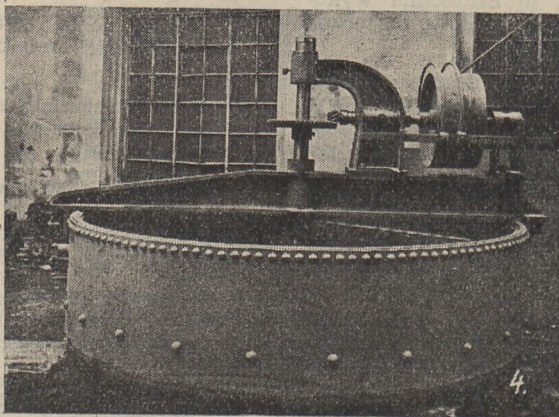
PKO Katowice nr III-4914. Prenumeratę przysyłać można pod adresem administracji lub przez PKO.

Prenumerata roczna 36 zł, półroczna 18 zł, kwart. 9 zł.

Ceny ogłoszeń: 1 str. 1500 zł, 1/2 str. 900 zł, 1/4 str. 450, 1/8 str. 225zł. Podanie adresu firmy w spisach 1.000 zł, wkładki kolorowe i okładki o 50% drożej. Za treść ogłoszeń redakcja nie odpowiada.

Druk. PWZG oddział 24, Warszawa ul. Wisłana 6.

Zam. 510. 17. X. 50. — 5.500. B-129240



Na zdjęciach



1. Steilenicki Józef, przodownik pracy Zakładów Drzewnych P. M. w Głuchołazach. 2. Pacholarz Karel, przodownik pracy Zakładów Drzewnych P. M. w Głuchołazach. 3. Czyż Emilia (Łobez) osiąga 130% normy 4. Mieszadło wykonane przez Zakład Metalowy Nr 7 w Łodzi dla zakładów chemicznych z blachy grubości 20 mm. 5. Stepasiak Kazimierz, stolarz maszynowy, osiąga 120% normy — Stolarsnia Łobez. 6. Praczyk i Wosiński, przodownicy pracy w Stolarsni Mechanicznej w Łobezie. 7. Piłat Mieczysław, stolarz, osiąga 160%. 8. Formiarni Michalak uczy zawodu Maleś Jadwigę — Odlewnia żelazna w Świnoujściu. 9. Sikorski Stanisław, Brakarz, przodownik pracy. 10. Adamkiewicz Franciszek, ślusarz-modelarz, osiąga 200% normy. 11. Sobodin Teofil, 25 lat pracuje jako formiarni w Odlewni żelaza w Świnoujściu. Wyrabia 200% normy.

