

OGÓLNOPOŁSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

S P I S T R E Ś C I

Reforma pieniężna — wzmocnieniem gospodarki planowej. Przemysł miejscowy w planie na rok 1951. Czesław Olesza — Planowanie inwestycyjne w zakresie drobnej wytwórczości. Witold Psarski — Zagadnienia usprawnienia norm w zakładach PM. Eksport w przemyśle miejscowym. Juliusz Struk — Artykuły eksportowe DPM — Kraków w r. 1951. Paweł Falkowski — Gospodarka magazynowa. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Ogólne zastosowanie mas plastycznych. Inż. Piotr Lwowiec — Cykl remontowy maszyn. **SZKOLENIE ZAWODOWE:** dr Jan Chodorowski — Zadania szkolnictwa zawodowego w przemyśle miejscowym. Leon Thau — Szkolenie zawodowe w DPM — Kraków. **Z ZAKŁADÓW I DYREKCJI. KORESPONDENCI PISZĄ. ROZMOWA Z CZYTELNIKAMI.** Co pisze prasa o przemyśle miejscowym.



MIESIĘCZNIK

GRUDZIEŃ 1950 ROK V
NR 44 CENA 3 zł

Apel do kolegów współkorespondentów

STAŁY ROZROST SIECI KORESPONDENTÓW INFORMATORA JEST WARUNKIEM PODNIESIENIA SIĘ POZIOMU I JAKOŚCI KORESPONDENCJI, CO NIEWĄTPLIWIE WPŁYNIE NA AKTUALNOŚĆ I POCZYTNOŚĆ NASZEGO ORGANU.

DZIĘKI SYGNAŁOM DAWANYM PRZEZ KORESPONDENTÓW POMOŻEMY POPRZEZ INFORMATORA ZWALCZAĆ OBJAWY ZACOFANIA, ZACHĘCIMOY NASZĄ BRACZ ROBOTNICZĄ DO ZMIANY PRZESTARZAŁYCH NORM PRODUKCYJNYCH I DO REALIZACJI PLANU 6-LETNIEGO.

ARTYKUŁY NASZE MUSZĄ WNIEŚĆ NOWE FAKTY NA ŁAMY PISMA. NIE MOŻEMY SIĘ OGRANICZAĆ DO KORESPONDENCJI SPRAWOZDAWCZEJ Z OBCHODÓW I AKADEMII, GDYŻ NIE OBEJMUJĄ ONE CAŁOKSZTAŁTU ŻYCIA ZAKŁADÓW.

KORESPONDENT MA BYĆ WYRAZICIELEM KRYTYKI OGÓLU, MA UPOWSZECHNIAĆ DOŚWIADCZENIA ZAŁOGI. MUSI ON SIĘGAĆ GŁĘBOKO DO PROBLEMÓW NURTUJĄCYCH JEGO ZAKŁAD PRACY.

ARTYKUŁY KRYTYCZNE, ANALIZUJĄCE POSZCZEGÓLNE ZJAWISKA, WYKRYWAJĄCE BŁĘDY I NIEDOCIĄGNIĘCIA, OTO SZCZEGÓLNE ZADANIE KORESPONDENTÓW INFORMATORA.

NALEŻY STWIERDZIĆ, ŻE WIELU KORESPONDENTÓW WSKAZUJE CO-RAZ TO SMIELEJ DROGĘ DO NAPRAWY ISTNIEJĄCYCH BRAKÓW.

KORESPONDENCI NASI ZROZUMIELI APEL REDAKCJI. W OSTATNIM CZASIE UKAZAŁO SIĘ W INFORMATORZE KILKA ARTYKUŁÓW O WSPÓŁZAWODNICTWIE PRACY; WSPÓŁZAWODNICTWO SZEROKO ROZWIJA SIĘ W NASZYCH ZAKŁADACH PRACY, MOBILIZUJĄC ZAŁOGI, KTÓRYM NIE JEST OBOJĘTNY PRZYSZŁY ROZWÓJ GOSPODARKI POLSKI I DOBROBYT MAS PRACUJĄCYCH.

ZAPYTUJĘ, CZY MY KORESPONDENCI MOŻEMY BIERNIE I Z DALA PRZYGLĄDAĆ SIĘ MASOWEMU RUCHOWI, KTÓRY OGARNIA CAŁY ŚWIAT PRACY? NIE!

TOTEŻ MY, KORESPONDENCI WI ELOBRANŻOWEJ DYREKCJI PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO GLIWICE, WZYWAMY WAS KOLEGÓW OD PIÓRA I MŁOTA W ZAKŁADACH PPM CAŁEJ POLSKI DO WSPÓŁZAWODNICTWA NA NASZYM ODCINKU PRACY.

A NASZE ZADANIE W TEJ RYWALIZACJI BĘDZIE NASTĘPUJĄCE: KORESPONDENCI KAŻDEJ DYREKCJI ZORGANIZUJĄ W NAJBLIŻSZYM CZASIE PRZY POMOCY REFERATU PRASOWEGO MIESIĄC PROPAGANDOWY NA RZECZ OGÓLNOPOLSKIEGO INFORMATORA PPM STAWIAJĄC SOBIE ZA CEL PODWOJENIE LICZBY CZYTELNIKÓW I ABONENTÓW CZASOPISMA, KORESPONDENCI KAŻDEJ DYREKCJI W CIĄGU MIESIĄCA PROPAGANDOWEGO PODWOJĄ LICZBĘ KORESPONDENTÓW AKTYWISTÓW Z TERENU SVOJEJ DYREKCJI.

ZOBOWIĄZUJEMY SIĘ DO PODNIESIENIA WARTOŚCI I POZIOMU TREŚCI NADSYŁANYCH DO REDAKCJI MATERIAŁÓW I NOTATEK.

WZYWAMY KORESPONDENTÓW INFORMATORA W CAŁEJ POLSCE BY ZECHCIELI PODJĄĆ NASZE WEZWANIE I W TERMINIE DO DNIA 5 STYCZNIA 1951 R. NADESŁALI DO REDAKCJI ZOBOWIĄZANIA, A DO KOŃCA STYCZNIA 1951 R. WYNIKI OSIĄGNIĘĆ

KORESPONDENCI WIELOBRANŻOWEJ DYREKCJI PPM — GLIWICE.

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

Grudzień 1950

Nr 44 (56)

Reforma pieniężna — wzmocnieniem gospodarki planowej

GOSPODARKA planowa na obecnym etapie nie jest do pomyślenia bez miernika wartości, jakim jest pieniądź. Dzięki pieniądźwi poszczególne przedsiębiorstwa państwowe (mające jednego właściciela), mogą prowadzić własną kalkulację jako oddzielne jednostki finansowe i mają prawo rozporządzania środkami przydzielonymi im przez państwo. Przedsiębiorstwa te, poprzez przeprowadzany pod kontrolą banku rozrachunek gospodarczy mogą zaświadczyć o swojej przydatności gospodarczej i mogą stawać do socjalistycznego współzawodnictwa w zakresie rozwoju sił wytwórczych kraju.

Dzięki pieniądźwi państwo może wynagradzać za pracę w pieniądźu, zachowując tym samym prawo pracownika do swobodnego przeznaczenia zarobku na zakup dóbr konsumpcyjnych w obrocie detalicznym. Pieniądź w formie zróżnicowanych plac gotówkowych stwarza bodźce o znacznej atrakcyjności, mające duże znaczenie przy regulowaniu podaży pracy i wielkości produkcji.

Dzięki pieniądźwi planowanie przybiera ścisłą postać liczbową, rezultaty produkcyjne, osiągnięte przez różne gałęzie gospodarki, stają się między sobą porównywalne i nadają się do ewidencji oraz do planowego rozdziału na cele konsumpcji, odtwarzania składników majątkowych oraz na nowe inwestycje rozszerzające stan urządzeń wytwórczych.

Pieniądź jest narzędziem kontroli zakładów produkcyjnych pod kątem widzenia zgodności ich działania z planem gospodarczym i oszczędnego zużytkowania urządzeń wytwórczych. Poprzez tę kontrolę jednocześnie uzgadnia się ilość pieniądźa w obiegu z ilością towaru na rynku. Posługiwanie się pieniądźem jest uzasadnione koniecznością dokonywania wymiany towarowej pomiędzy sektorami gospodarki narodowej (np. państwowym i spółdzielczym). Wreszcie pieniądź jest narzędziem przebudowy, zabezpieczenia i wzmocnienia struktury gospodarczej i ustroju społecznego.

Rachunek gospodarczy całej uspołecznionej przedsiębiorczości dokonywa się więc w pieniądźu, a fakt ten rozstrzyga o treści zadań socjalistycznego systemu pieniężnego, jak również o doborze środków działania aparatu finansowego.

* * *

BEZ żmudnego analizowania szczegółów możemy stwierdzić, że dotychczasowy pieniądź nasz nie spełniał i nie mógł spełniać funkcji, o których mowa była wyżej. Jeden tylko fakt istnienia — ograniczonych co prawda mocno, ale wciąż jeszcze mogących oddziaływać na rynek towarowy elementów spekulancko-lichwiar-

skich stanowił przeszkodę w odpowiednim działaniu pieniądza i spełnianiu przez niego funkcji instrumentu ekonomicznego, instrumentu skutecznie stosowanego przez państwo demokracji ludowej w walce o rozwój sił wytwórczych i całkowite zwycięstwo socjalistycznych stosunków produkcji. Elementy kapitalistyczne nagromadziły swoje zasoby poprzez legalną i nielegalną działalność w trudnym okresie odbudowy powojennej.

Wielka reforma pieniężna, przeprowadzona na mocy ustawy sejmowej z dnia 28 października 1950 r. i uchwał Rządu, stanowi akt o ogromnej doniosłości dla walki o dalsze ograniczenie i wypieranie żywiołów kapitalistycznych z życia gospodarczego kraju, dla walki o dalszy wszechstronny rozwój sił wytwórczych, wzrost dobrobytu mas pracujących i rozwój oszczędności pieniężnych, dla umocnienia naszej ekonomicznej niezależności od świata kapitalistycznego, dla stworzenia warunków nowego typu, polegających na wzajemnej współpracy i przyjaźni ze Związkiem Radzieckim i krajami demokracji ludowej — dla zbudowania w Polsce ustroju sprawiedliwości społecznej.

Konieczność reformy tkwiła w tymczasowym charakterze dawnego pieniądza. Często jednak pisząc o tym, popełnia się błąd w ustosunkowaniu się do starego pieniądza.

Reforma pieniężna na przykład z roku 1924 była reformą narzuconą przez życie, gdyż zdevaluowana marka polska (hiperinflacja) nie mogła już stanowić środka płatniczego, skoro ceny wieczorem bywały często wielokrotnie wyższe od cen w godzinach rannych. Również reforma złotego w 1925 roku, polegająca na obniżeniu parytetu złota, była taką samą koniecznością gospodarczą i finansową.

Polska powojenna znalazła się w znacznie lepszej sytuacji, ponieważ Skarb Państwa wygrał bitwę o równowagę budżetową. Zachowanie surowej dyscypliny finansowej, ostrożne zadłużanie się w instytucji emisyjnej, apelowanie do obywateli o subskrybowanie pożyczek państwowych, a po umocnieniu Skarbu Państwa — lokowanie poważnych rezerw w instytucjach finansowych, celem stworzenia bazy kredytowej dla potrzeb związanych z dynamiką naszego życia gospodarczego — oto poszczególne i najważniejsze etapy tej walki o uniknięcie nadużywania druku pieniądza, tak zgubnego w skutkach dla społeczeństwa, gdyż każda inflacja w pierwszym rzędzie uderza ludzi żyjących ze swej pracy. Dlatego też przy pomocy starego pieniądza mogliśmy zrealizować Plan 3-letni i pierwszy rok Planu 6-letniego.

„Jeżeli więc w reformach walutowych międzywojennych przechodziliśmy z pieniądza, który już nim faktycznie przestał być, do pieniądza, który miał nim być, to w obecnej reformie walutowej możemy powiedzieć, że z pieniądza zasadniczo dobrego przeszliśmy do pieniądza jeszcze lepszego, do pieniądza mocnego, o charakterze trwałym, do pieniądza warunkującego szybsze wykonanie Planu 6-letniego¹⁾).

* * *

REFORMA pieniężna z dnia 28 października br. daje naszej gospodarce walutę mogącą spełniać swoje zadania, a stworzenie takiej mocnej i stałej waluty zapowiedziała już Ustawa o Planie 6-letnim²⁾.

Doniosłe znaczenie reformy daje się ująć w sposób następujący:

po pierwsze od strony politycznej treści, polegającej na wzmocnieniu aktywności klasy robotniczej i mas pracującego chłopstwa w walce przeciw osłabionym, ale bynajmniej jeszcze nie zlikwidowanym elementom kapitalistycznym;

po drugie — od strony sensu ekonomicznego, polegającego na stworzeniu nowej, trwałej waluty, umożliwiającej zastosowanie i wykorzystanie wszystkich dźwigni i bodźców ekonomicznych dla wzrostu wydajności pracy i wzrostu produkcji, obniżki kosztów własnych i wzrostu akumulacji socjalistycznej, dla umocnienia i konsekwentnej realizacji socjalistycznej zasady podziału według ilości i jakości pracy, umocnienia rozrachunku gospodarczego, pełnego stosowania kontroli bankowej przy pomocy pieniądza itp.

Lenin podkreślił w swoim czasie, że znaczne sumy pieniężne pozostające w rękach burżuazji stanowią istotny element jej siły, jedno ze źródeł zacieklej oporu, jaki sta-

¹⁾ Dr Adolf Atlas. Nowy, mocniejszy pieniądz gwałtem dla dobrobytu mas pracujących. Gazeta Handlowa, numer 87 z dnia 4 listopada 1950 r.

²⁾ Ustawa o 6-letnim Planie Rozwoju Gospodarczego i Budowy Podstaw Socjalizmu na lata 1950—1955 (projekt powielany), str. 9, punkt 15.

wia ona przeobrażeniom socjalistycznym. Reforma obecna pozbawia elementy kapitalistyczne dwóch trzecich sum pieniężnych posiadanych dotychczas w gotówce, dając równocześnie — w postaci pełnego przeliczenia wkładów bankowych, dowód, że uczciwie pracująca część inicjatywy prywatnej może liczyć na poparcie. Wraz z zakazem posiadania walut obcych i najsurowszymi karami za spekulację walutową — reforma pieniężna silnie podważa pozycję kapitalizmu w Polsce.

Klasowy charakter reformy pieniężnej znajduje m.in. wyraz w terminie jej przeprowadzenia — koniec miesiąca, kiedy stan gotówki w rękach pracowników jest najniższy. Jednak przy przeprowadzeniu tak wielkiej reformy w interesie klasy robotniczej i chłopstwa pracującego nie można było uniknąć poniesienia pewnych bezpośrednich strat materialnych przez poszczególnych robotników i chłopów pracujących. Trzeba sobie jednak uzmysłwić, że straty te zostaną wyrównane w terminie późniejszym.

Rosnąca masa towarowa, przy równoczesnym wyeliminowaniu z rynku przeważającej części masy pieniężnej elementów kapitalistycznych — stwarza warunki skutecznego stosowania gospodarki pieniężnej jako środka wykonania i przekroczenia wielkiego programu uprzemysłowienia kraju, nakreślonego w Planie 6-letnim.

Sprawa przeprowadzenia reformy to jednak dopiero pierwsza aczkolwiek podstawowa, część zadań, które stawia ona przed masami pracującymi Polski Ludowej. Obecnie należy wykorzystać w najszerszym zakresie wszystkie te możliwości, które wynikają z posiadania wysokowartościowego i ustabilizowanego pieniądza.

Przemysł miejscowy w planie na rok 1951

KOŃCZY się pierwszy rok Sześcioletniego Planu Gospodarczego, pierwszy rok próby, zmierzenia sił, korekty zamierzeń, rok startu.

Państwowy przemysł miejscowy opracowuje plan techniczno-przemysłowo-finansowy na rok 1951.

Rok 1951 jest drugim rokiem Planu Sześcioletniego, opracowanie więc tego planu wymaga szczególnej wnikliwości i wielkiego wkładu pracy. Wkład ten dają: komórki planowania i załogi robotnicze, powołane do ustalenia zadań produkcyjnych w zakładach pracy w myśl słów Stalina: „Wysoco niesłuszne byłoby określenie planu jako zestawienia liczb i problemów. Plan jest żywą i praktyczną działalnością milionów ludzi pracy“. Tylko w ten sposób pojęty plan będzie potężnym orężem w rękę zarówno kierownictwa jak załóg w walce o zwiększoną produkcję, lepszą jakość, korzystniejsze wskaźniki.

Plan na rok 1951 jest wybitnie mobilizujący odnośnie wzrostu produkcji i wydajności pracy.

Wskaźnik wzrostu produkcji przemysłu miejscowego na rok 1951 w porównaniu do roku 1949 wynosi 225,7%, a w porównaniu do roku 1950 — 136,5%.

W tym czasie zatrudnienie w przemyśle miejscowym w roku 1951 wzrośnie w stosunku do roku 1949 o 80%, a w stosunku do roku 1950 o 22%.

Rozpatrując chociażby podane wskaźniki widzimy, że zrealizowanie planowanych zadań wymagać będzie wzmoczonego wysiłku załóg robotniczych.

Wysiłek ten obejmie wzrost wydajności pracy i urządzeń technicznych w oparciu o nakła-

dy inwestycyjne oraz podniesienie poziomu organizacyjnego wszystkich odcinków i ogniw wykonawczych zakładów przemysłu miejscowego.

Należy podkreślić, że narastające uświadomienie społeczne i polityczne robotników, szkolenie i doszkalanie zawodowe, objęte również planem, musi wyrzeć i wyrze swój dodatni wpływ na wzrost wydajności pracy, który w planie na rok 1951 wyraża się wskaźnikiem wzrostu 125% w stosunku do roku 1949 i 111% w stosunku do roku 1950.

Rozpatrując plan przemysłu miejscowego na rok 1951 należy zwrócić uwagę na jego konstrukcję, która wynika z samej nazwy: plan techniczno-przemysłowo-finansowy.

Plan roku 1951 obejmuje zagadnienia techniczne, produkcyjne, zatrudnienia i socjalne, zaopatrzenia i finansów, wiążąc je w logiczną całość; reguluje wszystkie przejawy życia zakładów, przeznaczając zmobilizowane siły dla stałej poprawy, udoskonalenia i wzrostu produkcji.

Dużą pomocą w realizowaniu Planu Gospodarczego przemysłu miejscowego na rok 1951 jest oparcie planowania PM, realizacji i kontroli o jednolite władze terenowe, o wydziały przemysłu wojewódzkich i powiatowych rad narodowych.

Przemysł miejscowy w planie na rok 1951 obejmie zagadnienia produkcyjne w przekroju branżowym wszystkich swoich gałęzi, ze specjalnym uwzględnieniem warunków regionalnych.

Ścisłe powiązanie przemysłu miejscowego z władzami terenowymi niewątpliwie wzmocni i usprawni produkcję w zakładach PM, dostosuje

wując ją do potrzeb miejscowej ludności, przy maksymalnym wykorzystaniu lokalnego nadmiaru sił roboczych, miejscowych surowców i odpadów.

Przemysł miejscowy już w roku 1951 stanowić będzie uzupełnienie i pomoc dla przemysłu kluczowego w zakresie usług (naprawy, remontu) oraz dostarczania półfabrykatów.

W stosunku do wartości gospodarczej całej produkcji uspołecznionej Planu 6-letniego przemysł miejscowy stanowi 4% — w stosunku zaś do uspołecznionej drobnej wytwórczości 40%.

Plan r. 1951 rozszerzy i uzupełni profil produkcyjny PM. Profil ten zostanie głównie oparty na artykułach pomocniczych wytwarzanych nieseryjnie oraz na wykańczaniu półfabrykatów wytwarzanych seryjnie w przemyśle kluczowym wielkim i średnim.

W r. 1951 PM podejmie wytwarzanie artykułów nie produkowanych przez przemysł kluczowy lub produkowanych dotychczas w ilości niewystarczającej.

Plan produkcji położy nacisk na wytwarzanie nowych artykułów codziennego spożycia, poszukiwanych przez rynek.

I tak w zakresie przemysłu mineralnego rozwinię się i powiększy produkcja nietypowych opakowań szklanych, szkła stołowego, galanterii, szkła laboratoryjnego, kosmetycznego, perfumeryjnego, wreszcie luster i szkła domowego.

Dział metalowy przemysłu miejscowego szczególnie uwagę zwróci na masową produkcję artykułów codziennego użytku, jak: naczynia gospodarcze, sprzęt kuchenny, stołowy, okucia budowlane, wreszcie galanterię odzieżową i toaletową.

Zakłady PM w roku 1951 znacznie rozszerzą produkcję przyborów biurowych, szkolnych, kreślarskich i sportowych, wózków dziecięcych, wyżymaczek oraz lodówek, nie produkowanych dotychczas w kraju.

W zakresie produkcji chemicznej, przemysł miejscowy zwiększy wyrób past, proszków do polerowania i wywabiania plam, klejów specjalnych oraz wyrobów kosmetycznych i dla higieny osobistej; w zakresie drobnych artykułów użytkowych PM produkować będzie w dziale chemicznym: rękawiczki gumowe, smoczki, zabawki gumowe, pieluszki itp.

Ten dział również obejmie rozszerzony asortyment wyrobów galanterii bakelitowej.

W branży drzewnej, opartej na surowcu miejscowym, produkcja nieseryjna obejmie meble stolarskie i tapicerskie, wyroby bednarskie i kołodziejskie oraz narzędzia gospodarcze i domowe.

W branży skórzanej PM produkować będzie obuwie damskie, sportowe i dziecięce oraz galanterię skórzaną.

Niezależnie od wzrostu produkcji PM i rozszerzenia jego asortymentu, plan na rok 1951 przewiduje poprawę jakości produkcji i właściwą jej rentowność, którą uzyska przez analizę i obniżenie kosztów własnych. Na obniżenie kosztów własnych wpłynie uproszczenie procesów technologicznych, lepsze wykorzystanie surowca, sił napędowych i mechanicznych oraz podniesienie wydajności pracy ludzi i maszyn.

Wszystkie te zadania, wytyczone w planie na rok 1951, naszkicowane w wielkim skrócie, wymagać będą specjalnie wnikliwej, pełnej, stałej mobilizacji załóg produkcyjnych i kierownictwa zakładów PM oraz oddania wszystkich sił przez pracowników technicznych i administracyjnych zarówno w zakładach PM jak i w dyrekcjach.

Wprowadzona ostatnio stabilizacja złotego, uregulowanie norm i płac, aktywizacja współzawodnictwa oraz narastająca świadomość społeczno-polityczna załóg robotniczych w zakładach PM — dają gwarancję, że plan nakreślony przez PM na rok 1951 zostanie w terminie wykonany, a nawet przekroczony.

W. K.

CZESŁAW OLESZA

Planowanie inwestycyjne w zakresie drobnej wytwórczości

PRZYSTĘPUJĄC do omówienia tematu należy na wstępie wyjaśnić następujące zagadnienia:

- sprawę ściślejszego zakresu gałęzi gospodarki narodowej powiązanej wspólną nazwą „drobna wytwórczość“;
- rozmiary, jakie ma i będzie miała produkcja drobnej wytwórczości w wyniku realizacji 6-letniego planu rozwoju gospodarczego i budowy podstaw socjalizmu,

c) ciężaru gatunkowego drobnej wytwórczości w całokształcie gospodarki narodowej i udziału jej w kształtowaniu dochodu narodowego.

Dopiero po sprecyzowaniu tych trzech punktów można przystąpić do ustalenia wielkości inwestycji drobnej wytwórczości w skali krajowej.

Na pierwsze pytanie daje odpowiedź art. 2 ustawy z dnia 7 marca br. O Centralnym Urzędzie

dzie Drobnej Wytwórczości, który mówi: „do zakresu działania urzędu należą sprawy drobnej wytwórczości, tj. państwowego przemysłu miejscowego, spółdzielczości pracy, spółdzielczości rzemieślniczej oraz rzemiosła i prywatnego przemysłu“.

Aczkolwiek nie wszystkie zakłady, podpadające pod określenie drobnej wytwórczości, zostały objęte działalnością Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości, trzeba z całym naciskiem podkreślić niezmiernie dodatnią rolę, jaką spełnił fakt powołania do życia Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości, jako jednolitego ośrodka kierowniczego dla szerokiego zakresu drobnej produkcji przemysłowej.

Tylko przy jednolitym kierownictwie organizacyjnym da się uzyskać właściwe ustalenie profilów produkcyjnych i rozmiarów produkcji w drobnej wytwórczości tak, aby zgrać ją z produkcją wielkiego i średniego przemysłu, by zaspokajała ona całkowicie i wszechstronnie potrzeby szerokich mas pracujących. Tylko jednolite kierownictwo zapewnić może w tym dziale właściwy postęp techniczny, prowadzący w dalszym etapie do wypierania przy produkcji fabrycznej — pracy ręcznej przez rozwijający się proces mechanizacji produkcji, poprzez zastosowanie coraz to bardziej udoskonalonych maszyn i urządzeń. Przed drobną wytwórczością stoi zadanie technicznego przebrojenia już istniejących zakładów, posiadających w dużym stopniu przestarzałe urządzenia, odziedziczone po okresie produkcji kapitalistycznej. Przy pomocy małych nakładów inwestycyjnych można uzyskać wysokie efekty produkcyjne.

Przechodząc do następnego pytania, odnoszącego się do projektowanych rozmiarów rozbudowy produkcji drobnej wytwórczości w Planie 6-letnim, przytoczyć należy ustęp przemówienia Prezydenta Rzeczypospolitej B. Bieruta, wygłoszonego na V Plenum Komitetu Centr. PZPR w dniu 15 lipca br.: „Ważnym zadaniem w okresie sześćdziesiąt lat będzie zrealizowanie szybkiego rozwoju uspołecznionego przemysłu drobnego. Rozwój przemysłu drobnego w dużym stopniu zwiększy masę towarową potrzebną dla zaspokojenia rosnących potrzeb ludności, zapewni lepsze i pełniejsze wykorzystanie lokalnych surowców i przyczyni się w znacznym stopniu do gospodarczego ożywienia terenów dotąd zaniedbanych; w szczególności zaś do aktywizacji wielu miast i miasteczek, pozbawionych większego przemysłu. W przedstawionym projekcie planu, dla całości przemysłu drobnego, przyjęto dla roku 1955, w stosunku do r. 1949, wskaźnik wzrostu 484,1 przy czym wskaźnik ten wynosi dla drobnego przemysłu państwowego 466,9, dla drobnego przemysłu spółdzielczego 491,7. Wartość produkcji drobnego uspołecznionego przemysłu wzrasta więc przeszło cztero i półkrotnie, udział zaś jego w produkcji całego przemysłu uspołecznionego wzrasta z 8,9 proc. w r. 1949 do 16,7% w r. 1955“.

Jak widać z powyższego, naczelne władze państwowe i kierownictwo PZPR przywiązują wielkie znaczenie do rozwoju drobnej wytwórczości.

W przytoczonej powyżej wypowiedzi znamienne jest, że wartość produkcji drobnej wytwórczości wzrasta w sześćdziesięciu nie tylko w cyfrach bezwzględnych, ale również podwaja się niemal udział procentowy produkcji drobnej wytwórczości w odniesieniu do wartości produkcji globalnej przemysłu narodowego. Dzięki temu zmieni się na korzyść drobnej wytwórczości dotychczasowa struktura przemysłu w Polsce.

Na XVII Zjeździe WKP(b) J. W. Stalin powiedział, że „... przede wszystkim należy wziąć pod uwagę to, że stary podział obszarów na przemysłowe i rolne już się przeżył. Należy dążyć w tym kierunku, by wszystkie tereny państwa stały się mniej lub więcej przemysłowymi“.

W tym dążeniu wielką i zasadniczą rolę ma do odegrania drobna wytwórczość ze względu na możliwość uruchomienia różnorodnych przedsiębiorstw w oparciu o niewielkie stosunkowo zapasy surowców (surowce odpadkowe), zapasy paliw lokalnych oraz niewielkie siłownie wykorzystujące energię wodną o ograniczonej sile. Drobny przemysł winien uzupełniać produkcję towarów szerokiego spożycia dla potrzeb lokalnych konsumentów, eliminując w ten sposób zbędne i kosztowne długodystansowe przewozy. Drobny przemysł może najłatwiej zaktywizować nasze zapadłe i często obumierające miasteczka położone poza bezpośrednim zasięgiem komunikacji kolejowej.

Jednym z podstawowych założeń planowania socjalistycznego jest zasada równomiernego rozmieszczenia sił wytwórczych w państwie. Postulat ten realizowany jest przy pomocy planowania terenowego, które ma na celu likwidowanie nierówności w rozwoju gospodarczym poszczególnych obszarów państwa (województw, powiatów), dążąc do uzyskania możliwie wszechstronnego rozwoju wszystkich okręgów produkcyjno-konsumpcyjnych.

Koniecznym warunkiem rozwoju i rozbudowy każdego rodzaju produkcji są inwestycje. Wielki rozwój drobnej wytwórczości przewidziany w Planie 6-letnim uwarunkowany jest w znacznej mierze zrealizowaniem właściwych inwestycji. Plan inwestycyjny stanowi zasadniczą część składową wszelkich planów gospodarczych. Nakłady inwestycyjne w zakresie drobnej wytwórczości należałoby podzielić na trzy rodzaje: 1) unowocześnienie zakładów zacofanych, 2) rozbudowa i rozszerzenie zakładów już istniejących, 3) budowa od podstaw zakładów nowych. Należy przypuszczać, że w dziale drobnej wytwórczości i w pierwszych latach Planu 6-letniego przeważać będą nakłady na rozbudowę i rozszerzenie już istniejących zakładów, w dalszych zaś latach wzrosną nakłady związane z grupą trzecią, tj. nakłady na budowę nowych zakładów produkcyjnych.

W roku bieżącym weszła w życie ustawa z dnia 9 marca br. „O terenowych organach jednolitej władzy państwowej“ (Dz. U. R. P. Nr 14, poz. 130), która wprowadziła zasadnicze zmiany w strukturze władz naszego Państwa, składając dotychczasową władzę wykonywaną w terenie przez organa państwowe i samorządowe w ręce rad narodowych.

Ustawa ta powoduje wielką zmianę w dotychczasowym systemie planowania a więc i planowania inwestycyjnego.

Na podstawie tej ustawy wprowadzono zasadnicze zmiany w planowaniu inwestycji na rok 1951 stosując nową zasadę terenowych planów inwestycyjnych.

W myśl tej zasady obok centralnego planu inwestycyjnego opracowuje się lokalne plany inwestycyjne dla poszczególnych województw, które obejmują wszystkie inwestycje o znaczeniu lokalnym. Plany te mają być ustalone na szczeblu wojewódzkim przy szerokim udziale terenowych rad narodowych. Zastosowanie tego systemu pozwala na wytypowanie inwestycji najważniejszych, ustalenie kolejności nakładów inwestycyjnych w ten sposób, by zapewniły one jak największą wydajność produkcyjną, by zaspokajały one rzeczywiście najpilniejsze i najważniejsze potrzeby danego terenu.

Wszystkie inwestycje drobnej wytwórczości, poza nieznacznymi inwestycjami administracyjnymi CUDW, włączone zostały do terenowych planów inwestycyjnych.

Właściwe ustalenie założeń inwestycyjnych drobnej wytwórczości w planach terenowych wymaga dokładnej znajomości potrzeb poszczególnych województw i powiatów przy równoczesnym powiązaniu z planem ogólnopolskim.

Plan produkcyjny i związany z nim plan inwestycyjny drobnej wytwórczości winny być logicznie powiązane z planami innych działów gospodarki narodowej na danym obszarze.

Przy opracowywaniu wojewódzkiego planu inwestycyjnego drobnej wytwórczości współdziałają komórki organizacyjne: mianowicie wydział przemysłowy prezydium wojewódzkiej rady narodowej jako naczelny inwestor w danym zakresie oraz wojewódzka komisja planowania gospodarczego, powołana do koordynacji wszystkich poczynań gospodarczych na terenie województwa.

Obie te komórki organizacyjne współdziałając ze sobą bezpośrednio wykonują następujące zadania:

a) ustalają limity (brutto i netto) na poszczególne inwestycje grupy pierwszej, b) dokonują podziału kwot globalnych, przeznaczonych na inwestycje grupy drugiej (o mniejszym znaczeniu — poniżej kwoty granicznej ustalonej dla danego działu gospodarki narodowej), c) udzielają wytycznych odnośnie wysokości nakładów inwestycyjnych ze środków własnych, planowanych przez jednostki na terenie województwa,

które takimi środkami dysponują, d) dają wytyczne i wskazówki dla opracowywania projektów, wniosków, e) uzgadniają z inwestorami głównymi i z inwestorami bezpośrednio im podległymi sposób i treść opracowywanych przez nich wniosków, f) badają i analizują nadesłane z jednostek podległych wnioski pod kątem nie tylko ich zgodności z przydzielonymi limitami, pod kątem formalnym, poprawności skosztorysowania, ale również pod kątem celowości zamierzonych inwestycji, właściwego zaspokojenia potrzeb terenu, rozmiarów inwestycji, odpowiedniej ich lokalizacji, ustalenia właściwego terminu oddania do użytku oraz wykonalności w przewidzianym terminie (stan dokumentacji technicznej, zapewnienie zaopatrzenia materiałowego i wykonawstwa), g) wreszcie sprawdzają w analogiczny sposób otrzymane z komórek oddolnych ostateczne materiały opracowywane na podstawie wstępnej akceptacji. Do zadań tych dodać należy jeszcze obowiązek właściwego szkolenia pracowników służb inwestycyjnych podległych im jednostek. Komisjom wojewódzkim planowania gospodarczego przyznano ponadto prawo występowania z wnioskami o konieczności dofinansowywania pewnych inwestycji na terenie województwa — do władz centralnych (po uzyskaniu zgody prezydium WRN).

Jak z tego widać, wykonanie terenowego planu inwestycyjnego zależy w dużym stopniu od sprawności wydziału przemysłu prezydium WRN oraz wojewódzkich komisji planowania gospodarczego. Wysunąć można twierdzenie, że wartość wojewódzkiego planu inwestycyjnego jest ściśle zależna od fachowego przygotowania pracowników i przepustowości obu tych instytucji gospodarczych.

W zakresie drobnej wytwórczości znaczny udział w wykonywaniu tych zadań mają również oddziały, ekspozytury i związki branżowe poszczególnych central spółdzielczych, które reprezentują fachową znajomość spraw w swoim zakresie. Opracowanie planu na rok 1951 było ogólną próbą tego aparatu terenowego. Wypadła ona różnie na poszczególnych terenach. Należy przypuszczać, że przed przystąpieniem do opracowania planu inwestycyjnego na rok następny — 1952, wydziały przemysłu, które w roku bieżącym były w pewnej mierze zaskoczony swoją nową rolą, opanują już całkowicie problematykę. Dalszy rozwój prac wojewódzkich komisji planowania gospodarczego pozwoli również na pełną koordynację terenową, do czego przyczynić się powinno zamierzone opracowanie bilansów terenowych w poszczególnych działach gospodarki narodowej.

Sprawę właściwego opracowywania inwestycji na rok 1951 komplikowało również niedostateczne włączenie się do tych prac organów powiatowych, gdzie właściwe komórki były jeszcze w trakcie organizacji i reorganizacji.

Na szczeblu zakładu zachodziły nieraz trudności przy opracowywaniu wniosków inwesty-

cyjnych, zwłaszcza w mniejszych zakładach nie posiadających odrębnych komórek planowania inwestycyjnego. Niedostateczny był również udział pracowników wytwórczych przy oddolnym opracowywaniu planów, pomimo iż instrukcja i wytyczne centralne wskazywały na konieczność jak najszybszego wykorzystania doświadczenia pracowników zatrudnionych w poszczególnych zakładach.

Wielkim osiągnięciem przy opracowywaniu planu inwestycyjnego na rok 1951 był udział wojewódzkich rad narodowych w tych pracach i zatwierdzenie przez prezydium tych rad wszystkich inwestycji o charakterze lokalnym, przez

WITOLD PSARSKI

Zagadnienia usprawnienia norm w zakładach PM

W WALCE o realizację Planu 6-letniego, jako jedno z najdonioślejszych zagadnień postawiona została sprawa ujawnienia i włączenia w rytm produkcji rezerw wytwórczych naszego przemysłu.

Mobilizacja tych rezerw odbywa się na szeregu odcinkach, z których jednym z najważniejszych jest odcinek usprawniania i rozwojowej aktualizacji norm pracy w przemyśle.

Głos świadomej części klasy robotniczej, jak i odgórne tendencje Partii i Rządu, zmierzają do sprawiedliwego uregulowania tego zagadnienia w ten sposób, by w myśl socjalistycznej zasady nieustannego postępu w dziedzinie podnoszenia wydajności pracy, konsekwentnie uruchamiać olbrzymie rezerwy tkwiące w mózgach i rękach mas pracujących.

W odróżnieniu od ekonomii ustroju kapitalistycznego, która bazuje na stałym obniżaniu kosztów robocizny, powodującym zjawisko bezrobocia i obniżania się stopy życiowej robotnika, ustrój socjalistyczny opiera się na pełnym wykorzystaniu zdolności wytwórczych i uaktywnianiu ukrytych rezerw produkcyjnych, prowadząc do nieustannego wzrostu potencjału wytwórczego, zwiększenia ilości masy towarowej, a w konsekwencji — do systematycznego podnoszenia realnych zarobków robotnika.

* * *

Analizując stan normowania pracy w przemyśle miejscowym stwierdzić należy, że zasadniczym brakiem jest jeszcze niski procent robotników pracujących w akordzie.

Normy stosowane dotychczas opracowywane były systemem: szacunkowym, porównawczodoświadczalnym, statystycznym a także metodą „na oko“, stosowaną przez majstrów i brygadzystów.

W ten sposób opracowywane normy przy niedostatecznym wykorzystywaniu doświadczeń i osiągnięć przodowników pracy, opierające się

co zrealizowana została na odcinku inwestycyjnym zasada planowania terenowego.

Opierając się na doświadczeniach uzyskanych przy opracowywaniu planu na rok 1951, można wysunąć postulat, aby przy opracowywaniu planu na lata następne przeprowadzono głębszą analizę zamierzonych inwestycji już na samym wstępie prac nad planem. Istnieje obok tego konieczność doboru takich inwestycji, które dałyby się zrealizować w najkrótszym czasie, zapewniając wzrost produkcji drobnej wytwórczości, do rozwoju której naczelne władze państwowe i kierownictwo Partii przywiązują wielkie znaczenie.

raczej na średnich a nie na przodujących wynikach, nie mogły ujawnić rezerw wewnętrznych, nie pobudzały do intensywnego wykorzystania możliwości produkcyjnych zakładów, powodowały i utwierdzały niedociągnięcia w pracy i zaniżenie planów produkcyjnych, nie pobudzały kierownictwa do racjonalizowania metod pracy, a wreszcie powodowały niesprawiedliwe dysproporcje w zarobkach robotniczych, kryjąc w sobie równocześnie niebezpieczeństwo niwelacji płac.

Częstym zjawiskiem w zakładach przemysłu miejscowego były fakty braku kontroli stosowanych norm, które raz wprowadzone często od roku 1947 pozostawały w zakładach niezmienniane, mimo wprowadzonych ulepszeń technicznych, ulepszeń toku wytwarzania i wzrostu kwalifikacji załóg.

Rzecz jasna, że tego rodzaju stan rzeczy przyczyniał się do niewłaściwej oceny możliwości produkcyjnych zakładów, do ich niepełnego wykorzystania przez nieuwzględnianie podstawowego czynnika produkcyjnego, jakim jest siła robocza. Stan ten nie mobilizował robotnika do zwiększania wydajności pracy, a przeciwnie pozostawiał jego wysiłek ograniczonym w ramach nieaktualnej i nieuzasadnionej normy.

W chwili obecnej, gdy toczy się walka o wyeliminowanie szkodliwej polityki trzymania się starych „ograniczonych pułapem“ norm, jest rzeczą zasadniczą, by wszystkie kierownictwa jednostek organizacyjnych i zakładów, jak i ogół załóg fabrycznych, uświadomiły sobie dotychczasowe błędy i wyciągnęły płynące stąd wnioski w kierunku zastosowania koniecznej korektury norm, usprawnienia ich i zmiany na nowe — wyższe normy wydajności.

Nowe normy techniczne wprowadzane w zakładach, dostosowane do postępowych ulepszeń technicznych, technologicznych i organizacyjnych, dostosowane do podniesionych kwalifikacji zawodowych załóg i opracowane systemem

analitycznym w drodze przeprowadzonego chronometrażu i fotografii czasu roboczego, przy uwzględnieniu wskazań płynących z doświadczenia i wyników przodowników pracy, dadzą niewątpliwie faktyczny i realny obraz potencjału produkcyjnego poszczególnych zakładów, obraz niezbędny dla stosowania realnego socjalistycznego planowania. Nowe normy wyzwolą ukryte możliwości robotnika i pobudzą mózgi do dalszych usprawnień.

W ten sposób wprowadzone normy, przy jednoczesnej trosce o usprawnienie organizacji techniki pracy w zakładach, nie mogą wpłynąć na obniżenie średniej zarobków robotniczych, a przeciwnie, stosowane w skali państwowej, spowodują wzrost realnych zarobków.

Kierownictwa jednostek organizacyjnych, jak i poszczególnych zakładów, winny przyjąć za zasadę systematyczne analizowanie danych sprawozdawczych dotyczących się wykonywania norm pracy i, czuwając nieustannie nad aktualnością stosowanych norm, winny wyciągnąć właściwe wnioski odnośnie możliwości ciągłego podnoszenia poziomu wydajności pracy.

Analizując sporządzane sprawozdania z wykonania norm pracy wg wzoru GUS oraz porównując się danymi cyfrowymi, będącymi w dyspozycji każdego z kierowników, można ustalić właściwe wskaźniki obniżenia czasów kalkulowanych dla każdego z rodzajów pracy czy zakładu i tak skonstruować normy, by sprzyjały one wykorzystaniu maszyn i urządzeń produkcyjnych oraz uaktywnieniu rezerw.

Z podnoszeniem wydajności pracy robotnika łączą się inne problemy: sprawna organizacja pracy w zakładzie, przez indywidualny przydział pracy każdemu robotnikowi w ramach planu pracy brygady a wynikający z ogólnego planu pracy, koordynacja prac poszczególnych robotników i zespołów, dokładne uświadomienie pracownika, co ma robić, jak daną pracę wykonywać, co, jak, gdzie i w jakim czasie robi jego sąsiad, by pracownik zdawał sobie sprawę, jakim jest trybem w ogólnej maszynie produkcji. Prawidłowe rozłożenie czasu spowoduje, że nie będzie przerw w pracy, że jedna brygada (robotnik) nie będzie czekała ze swoją robotą na inne. Uświadomienie pracownika, że czas jego pracy winien być wykorzystany z najwyższym nasileniem zdolności i chęci, wiąże się przy planowaniu pracy z analizą możliwości, jakie dany zespół (robotnik) reprezentuje, z nastawieniem na możliwości wyższe od osiągniętych przeciętnych. Przydzielając nowego pracownika, względnie przenosząc z jednej brygady do drugiej, trzeba brać pod uwagę moment psychologicznego oddziaływania, fakt, że brygada stanowi grupę związaną wspólnym odcinkiem pracy.

Dalsze problemy łączące się z podnoszeniem wydajności pracy to przejście na akord jak naj-

większej ilości robotników i objęcie akordem możliwie wszystkich robót, zarówno robót pomocniczych jak ulepszania technicznego i modernizacji maszyn, ulepszania procesów technologicznych, organizacji zaopatrzenia z równoległym stałym szkoleniem i doszkalaniami zawodowym.

Usprawniając normy, kierownictwa zakładów, koordynując ściśle swoją działalność w tym kierunku z czynnikami społecznymi, winny znaleźć złoty środek, podnosząc poziom słabszych i jednocześnie pobudzając przodujących robotników do systematycznego polepszania wyników.

Jako etapy ustalania właściwych mobilizujących norm należy przyjąć:

1. analizę zdolności produkcyjnych maszyn i urządzeń, organizacji stanowisk roboczych i wykrycie ukrytych rezerw produkcyjnych,
2. projektowanie najbardziej racjonalnej organizacji pracy przy wykorzystaniu metod stosowanych przez przodowników i racjonalizatorów,
3. projektowanie i obliczanie czasu pracy pomocniczej z uwzględnieniem wszystkich możliwości zastąpienia czasu pracy ręcznej czasem pracy maszynowej,
4. obliczenie czasu pracy podstawowej wg poszczególnych części składowych,
5. zestawienie składowych elementów norm i ostateczne ustalenie normy czasu,
6. kontrolę prawidłowości dokonanych obliczeń przez sprawdzenie na miejscu pracy.

Z zagadnieniem norm łączy się ściśle zagadnienie zarobków. Na licznych przykładach stwierdzono, że skutkiem sztucznego ustalania niskich norm, wykonywane one były w niektórych zakładach w 200 i więcej procentach — podwyższając tą drogą zarobki małej liczby robotników.

Tego rodzaju fakty krzywdzące ogół klasy robotniczej demobilizowały załogi i były sprzeczne z socjalistyczną zasadą, że przez wzrost wydajności pracy wzrasta zarobek robotnika.

Prawda, że wysokie normy oznaczają wysoką wydajność i wysokie zarobki, a niskie normy — niską wydajność i niskie zarobki, winna być przewodnikiem we wszelkich poczynaniach zmierzających do regulacji zagadnienia norm.

Uchwały Partii i Rządu, wskazania Związków Zawodowych, ostatnio odbyte narady robotnicze na temat norm pracy i podjęte w związku z tym akcje, muszą spowodować osiągnięcie pełnych wyników i stać się startem do podniesienia wydajności pracy w realizacji zleconych przemysłowi miejscowemu zadań w walce o Plan 6-letni.

Chcemy pokoju, pracujemy dla pokoju, walczymy o pokój.

Eksport w przemyśle miejscowym

ARTYKUŁ ma na celu zapoznanie pracowników państwowego przemysłu miejscowego z niektórymi zagadnieniami handlu zagranicznego. Poznanie zagadnienia pozwoli masom pracującym naszej gałęzi przemysłu zrozumieć konieczność urealnienia wybujałych niejednokrotnie apetytów w zakresie zamówień na maszyny i urządzenia importowane a przede wszystkim zmobilizuje do zwiększonej inicjatywy na odcinku produkcji wyrobów na eksport.

Zagadnienie handlu zagranicznego zajmuje poważną pozycję w ramach 6-letniego Planu Gospodarczego.

Doświadczenia Związku Radzieckiego na tym odcinku, doświadczenia, które są dla nas drogowskazem w zakresie handlu zagranicznego, dają nam pewność, że nasze zamierzenia w zakresie obrotu towarowego z zagranicą dadzą w rezultacie jeszcze intensywniejszą rozbudowę naszego potencjału gospodarczego i jeszcze mocniejsze scementowanie bloku państw obozu pokoju.

Przedwojenna „polityka“ handlu zagranicznego w Polsce miała na celu jedynie doraźny efekt i to zmierzający do napełnienia kieszeni tego czy innego kapitalisty.

Sięgnijmy do tabelki obrazującej udział procentowy grup towarowych w imporcie i eksporcie w Polsce w r. 1938 *).

I m p o r t			E k s p o r t		
Surowce i półfabrykaty	Wyroby gotowe	Żywność	Surowce i półfabrykaty	Wyroby gotowe	Żywność
51,2	36,2	12,6	51,1	14,8	34,1

Cyfry te wyraźnie mówią, że Polska przedwojenna była krajem zacofanym gospodarczo, krajem, który na zaspokojenie własnych potrzeb musiał importować wyroby gotowe, znajdując pokrycie na finansowanie tego importu jedynie w eksporcie surowców i artykułów żywnościowych. Hamowało to właściwy rozwój sił wytwórczych w kraju i dawało obcym kapitałom możliwość penetracji gospodarczej i politycznej.

Pierwszy okres powojenny, okres odbudowy gospodarczej naszego państwa postawił problem handlu zagranicznego w rzędzie zagadnień podstawowych. Konieczność importowania niektórych podstawowych środków wytwarzania przy ówczesnym opłakanym stanie produkcji rolnej wskutek dewastacji wojennych, oraz zmiana stosunków społecznych i politycznych wymagały ogromnej ostrożności w zakresie zamierzeń importowych i eksportowych.

Olbrzymią pomoc w zakresie dostaw podstawowych środków wytwarzania a także i artyku-

kułów żywnościowych okazał nam Związek Radziecki (budowa Nowej Huty, przedsięwzięcie niemożliwe do urzeczywistnienia w sanacyjnej Polsce, przedsięwzięcie, które w ogromnym stopniu zwiększy naszą bazę wyrobów hutniczych, jest możliwe do urzeczywistnienia w oparciu o naukę radziecką oraz dzięki urządzeniom, które otrzymamy ze Związku Radzieckiego).

Na odcinku obrotu towarowego z innymi krajami oparliśmy się na doświadczeniach Związku Radzieckiego.

Już w roku 1918 Związek Radziecki wprowadził monopol handlu zagranicznego, koncentrując całkowicie dyspozycje w tej dziedzinie w rękach państwa. Wzorem Związku Radzieckiego i nasze państwo ludowe ma w rękę wszystkie nici handlu zagranicznego.

Ten moment oraz powołanie Rady Wzajemnej Współpracy Gospodarczej — międzynarodowego organu mającego za zadanie koordynację i rozwój stosunków gospodarczych państw będących uczestnikami RWWG — pozwala na stworzenie zdrowych podstaw obrotu towarowego z zagranicą. Podstaw, których fundamentem jest polityka państw obozu pokoju ze Związkiem Radzieckim na czele.

Zagadnienie obrotu towarowego z zagranicą weszło w fazę ścisłego planowania oraz średnio i długo-falowych umów handlowych i jest jednym z elementów właściwego wykonania 6-letniego Planu Gospodarczego.

Organami powołanymi do opracowywania zagadnień handlu zagranicznego są Centrale Handlu Zagranicznego i Biura Handlu Zagranicznego.

Przemysł miejscowy styka się z zagadnieniem importu inwestycyjnego i importu surowców oraz zagadnieniem eksportu wyrobów gotowych i półfabrykatów.

Problem importu inwestycyjnego i surowców wymaga bardzo szerokiego omówienia. W ramach niniejszego artykułu ograniczymy się do jak najbardziej kategorię podkreślenia konieczności bardzo dokładnej analizy każdego wniosku importowego na odcinku inwestycji.

Na odcinku surowcowym zaś przemysł miejscowy musi poprzez ożywienie myśli racjonalizatorskiej, myśli technicznej doprowadzić do maksymalnego wyeliminowania surowców i części importowych używanych do produkcji.

Odcinek eksportu w drobnej wytwórczości, a między innymi w przemyśle miejscowym, powinien zwrócić na siebie szczególną uwagę.

Produkcja eksportowa, oparta o ogólnopństwowy plan eksportu, ma na celu utrzymanie równowagi bilansu płatniczego Państwa oraz odprowadzenie za granicę nadwyżek produkcyjnych.

*) Cyfry zaczerpnięte z „Gospodarka Planowej“ nr 8, 1950 r.

Celem zapewnienia właściwego postawienia zagadnień eksportowych w drobnej wytwórczości powołano w 1949 r. organizację „Pantex“.

Jest to organ, którego głównym zadaniem jest organizacja produkcji eksportowej drobnej wytwórczości i koordynacja jej planów eksportowych z planami i zobowiązaniami central i biur handlu zagranicznego.

Trzeba stwierdzić, że bardzo poważne zadania „Pantexu“ nie zawsze znajdują należyte zrozumienie w dyrekcjach przemysłu miejscowego.

Przemysł miejscowy ma poważne osiągnięcia na odcinku produkcji eksportowej, ale osiągnięcia te mogłyby być większe, gdyby ci pracownicy przemysłu miejscowego, na barkach których spoczywa ciężar zagadnień produkcyjnych, zwiększyli inicjatywę na tym odcinku.

Produkcja wyrobów przeznaczonych na eksport jest zagadnieniem specjalnym. Postawienie tego zagadnienia na właściwym poziomie w naszej gałęzi przemysłu wymaga:

- 1) Zwiększenia inicjatywy w zakresie typowania asortymentów.
- 2) Mocniejszego i operatywniejszego niż dotychczas powiązania dyrekcji przemysłu z „Pantexem“ w zakresie ustalenia możliwości produkcyjnych i typowania nowych asortymentów.
- 3) Dokładnej znajomości bazy kadrowej i technicznej zakładów, w których zamierza się uruchomić albo rozbudować produkcję eksportową.
- 4) Dokładnego przepracowania w uzgodnieniu z „Pantexem“ procesów technologicznych.
- 5) Specjalnej pieczołowitości na odcinku kontroli jakościowej i ilościowej.
- 6) Specjalnie wnikliwej analizy cen wyrobów w sensie okazania maksymalnego wysiłku, w celu doprowadzenia ceny wyrobu do limitu możliwego do uzyskania od odbiorcy.
- 7) Bezwzględного dotrzymywania terminów dostaw.

Podane wyżej określenia nie wyczerpują, oczywiście, zagadnienia i wymagają szerokiego omówienia.

Mówiąc o typowaniu nowych asortymentów mamy na myśli nie tylko mechaniczne zwiększenie ilości ofert przedkładanych przez producenta „Pantexowi“ czy „Varimexowi“.

Podstawą zagadnienia jest zwiększenie atrakcyjności asortymentu, typowanie takiego asortymentu, który by oryginalnością pomysłu, niską ceną i wysoką jakością przyciągnął uwagę zagranicznego importera.

Bardzo widocznym polem do popisu może tu być odcinek szkła dmuchanego na palnikach. Przemysł miejscowy może i powinien znaleźć w tej gałęzi nowe asortymenty wychodzące poza „tradycyjne“ ramy ozdób choinkowych, rozszerzając równocześnie asortyment ozdób choinko-

wych. Podobnie na odcinku branży drzewnej i innych.

Bardzo ważnym momentem przy konstruowaniu planów produkcji eksportowej jest przełamanie skłonności do „łatwizny“, jaka panuje jeszcze w niektórych zakładach produkcyjnych. Jest zrozumiałe, że produkcja wyrobów na eksport nakłada na zakład i dyrekcję przemysłu miejscowego obowiązek specjalnie pieczołowitego nadzoru nad dotrzymaniem reżimu technologicznego, warunków odbiorczych i terminu dostaw, dlatego też niektóre jednostki produkcyjne niechętnie podejmują zobowiązania eksportowe.

Należy z tymi skłonnościami do „łatwizny“ walczyć. Nasz park maszynowy winien być maksymalnie wykorzystany odnośnie obciążenia w czasie i zgodności charakterystyki technicznej maszyny z wymaganiami technologicznymi produkowanego wyrobu.

Profil produkcji winien odzwierciedlać pełne możliwości naszej bazy kadrowej i wykazywać stały postęp asortymentowy, jakościowy i ilościowy w miarę stałego, niewątpliwie, podnoszenia się poziomu kwalifikacji pracowników naszego przemysłu.

Przyjmując zobowiązania eksportowe należy, oczywiście, przeanalizować dokładnie swoje możliwości kadrowe i techniczne, tak aby zabezpieczyć należytą jakość wykonania i dotrzymanie terminów.

Nie oznacza to, że należy zagadnienie analizy możliwości traktować formalistycznie i biurokratycznie.

Dyrekcja przemysłu miejscowego winna specjalnie zaopiekować się zakładem produkcyjnym, produkcją eksportową już w fazie prac przygotowawczych.

Jeżeli okazuje się, że produkcja nie może być podjęta (zbyt wysoka cena, wygórowane warunki techniczne) z braku odpowiedniego fachowca czy też z braku obrabiarki, należy w porozumieniu z wydziałem przemysłu sięgnąć do miejscowych rezerw, prosić o pomoc bratnie dyrekcje przemysłu miejscowego, wystąpić do Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości.

W zakresie opracowań procesów technologicznych wyrobów eksportowych przemysł miejscowy winien współpracować ściśle z „Pantexem“.

Pion produkcyjny „Pantexu“ ma między innymi za zadanie opracowywanie procesów technologicznych w takim zakresie, w jakim warunkują one ostateczną przydatność użytkową i jakość wyrobu określoną przez importera.

Nie oznacza to jednak, że ciężar zagadnienia winien być całkowicie przerzucony na „Pantex“. Cele „Pantexu“ są jednoznaczne z celami przemysłu miejscowego na odcinku eksportu i dlatego w wypadku braku przepracowania przez „Pantex“ reżimu technologicznego przemysł miejscowy winien zagadnienie to opracować w uzgodnieniu z „Pantexem“.

Niezmiernie ważnym zagadnieniem na odcinku produkcji eksportowej jest kontrola jakości.

Ażeby zrozumieć wagę tego zagadnienia, należy uprzytomnić sobie nierozdzielalną więź osiągnięć materialnych z osiągnięciami politycznymi.

Możemy jedynie liczyć na eksport wyrobów pierwszorzędnej jakości, gdyż każda skaza na wyrobie eksportowym zmniejsza naszą szansę na przyszłość.

Należy zrozumieć, że każdy wyrób eksportowy jest ambasadorem naszego przemysłu za granicą. Każdy wyrób wysokiej jakości nabyty przez odbiorcę za granicą, to policzek wymierzony liderom obozu imperialistycznego, to świadectwo wobec mas pracujących państw zachodnich, że wbrew opiniom BBC i „Głosu Ameryki” — nasz potencjał gospodarczy krzepnie, że Polska Demokracji Ludowej przestała być jednym z Kopciuszków Europy, z państwa o charakterze głównie rolniczym przekształca się w państwo, którego przemysł jest już w stanie odprowadzać nadwyżki produkcji przemysłowej za granicę.

Należy baczną uwagę zwrócić na kontrolę międzyoperacyjną wyrobów eksportowych. Po dokonaniu ostatecznego odbioru, przedmiotem surowej kontroli winien być sposób magazynowania, a następnie sposób opakowania, bezwzględnie zgodny z wymaganiami CWZ, BHZ lub „Pantexu”.

Bywają wypadki, że oferty eksportów nie zostają przyjęte przez kontrahenta wskutek wysokiej ceny, opartej o kalkulację wstępną.

JULIUSZ STRUK

Artykuły eksportowe DPM — Kraków w r. 1951

CIAŁE niewystarczająca jeszcze na pokrycie własnych potrzeb Państwa, produkcja krajowa pewnych artykułów zmusza nas do uzupełnienia braków drogą importu. Za artykuły sprowadzane do kraju płacimy dewizami, dla zdobycia których konieczne jest wzmoczenie do maksimum eksportu wyrobów krajowych.

Dawniej przedmiotem eksportu były przede wszystkim surowce dobywane w kraju, a więc węgiel, drzewo, zboże i inne. Dziś dąży się do eksportowania wyrobów gotowych. Taka forma eksportu jest bardziej opłacalna z uwagi na to, że przy wytwarzaniu tych artykułów zatrudnia się własne siły robocze.

Te względy były brane pod uwagę przy sporządzaniu planów produkcyjnych na rok 1951 przez DPM w Krakowie. W roku tym — podobnie jak i w latach poprzednich — Dyrekcja Krakowska produkować będzie wiele artykułów poszukiwanych na rynkach zagranicznych. Na czoło wysuwa się produkcja i eksport szklanych ozdób choinkowych, które w zupełności zaspokajają wymagania najbardziej wybrednych klientów.

Zagadnienie winno być przekonsultowane z „Pantexem”, a kalkulacja tych wyrobów przedmiotem bardzo wnikliwej analizy zmierzającej do obniżenia kosztu własnego.

Dotrzymanie terminów zobowiązań eksportowych jest warunkiem nie podlegającym dyskusji.

Ten odcinek musi być przedmiotem specjalnej troski, tak aparatu dyrekcji przemysłu miejscowego jak i załogi zakładu produkcyjnego. Wszelkie braki mogące wywołać opóźnienie produkcji winny być niezwłocznie sygnalizowane jednostce nadrzędnej i natychmiast usuwane, z zachowaniem, oczywiście, przepisów o sposobie przekazywania spraw dotyczących eksportu (tajne, poufne).

Niezbędna jest specjalna operatywność, tak ze strony kolektywu fabrycznego jak i jednostek nadrzędnych.

W zakładach produkujących na eksport, względnie uruchamiających produkcję eksportową, należy w porozumieniu z właściwymi władzami partyjnymi i związkowymi uaktywnić komórki partyjne i związkowe.

Przed kierownictwem Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej stoi zadanie przyjscia z pomocą przemysłowi miejscowemu na odcinku mobilizacji racjonalizatorów i przodowników pracy, poprzez socjalistyczne współzawodnictwo pracy; przemysł miejscowy, który ma za sobą wiele chlubnych osiągnięć, z pewnością postawi na właściwym poziomie produkcję eksportową.

E. G.

Dużym powodzeniem w krajach północnych, jak i w krajach bliskiego wschodu, cieszą się produkowane przez tutejszą dyrekcję palniki do lamp naftowych z okrągłym knotem. W następnym roku produkcja ich i eksport zostaną jeszcze bardziej powiększone.

Bardzo ważną sprawą jest podjęcie przez Dyrekcję Krakowską inicjatywy w kierunku poszerzenia wachlarza artykułów przeznaczonych na eksport.

W zakresie artykułów kutych poszerzono asortyment kopaczek, które znajdują zbyt w krajach rolniczych.

Z innych artykułów, których eksport przewidziany jest w 1951 r., należy podać jeszcze nierdzewne klamki do okien i drzwi oraz drewniane wieszaki na ubrania.

Skromny ten wachlarz produkcji przeznaczonej na eksport może być jeszcze bardziej poszerzony, z uwagi na duże możliwości rozwojowe Dyrekcji Krakowskiej.

Dla lepszego zobrazowania produkcji eksportowej w r. 1951 na naszym odcinku dodać należy, że wyraża się ona w niektórych pozycjach wzrostem o 200%.

Gospodarka magazynowa

W POPRZEDNIM artykule omówiony został zakres obowiązków, odpowiedzialności i uprawnień magazyniera. Obecnie należy zapoznać się z wytycznymi, których zastosowanie w praktyce umożliwi magazynierowi należyte wypełnianie ciężących na nim obowiązków.

Musimy w tym celu wyjść z założenia, że podstawowym zadaniem magazynu jest zabezpieczenie ciągłości produkcji zakładu przez bieżące zaopatrywanie go w sposób jak najbardziej ekonomiczny w niezbędne materiały produkcyjne i pomocnicze.

Zadanie to musimy rozbić na poszczególne elementy, którymi będą:

1. terminowe, zharmonizowane z planem produkcji zaopatrzenie wszystkich stanowisk pracy w niezbędne ilości materiałów wymaganej jakości,
2. jak najracjonalniejsze przechowywanie i gospodarowanie powierzonymi materiałami,
3. obniżenie do minimum kosztów magazynowania,
4. dokładna i szybka sprawozdawczość.

Ze względu na to, że gospodarka materiałowa, jako dziedzina najbardziej zaniedbana, jest, jak to wielokrotnie stwierdzono, „wąskim gardłem“ zakładu, należy ją poddać gruntownemu zbadaniu, w celu zastosowania środków zaradczych.

Aby dopomóc czytelnikowi w zorientowaniu się w występujących na jego odcinku niedociągnięciach, zamieszczamy pytania, na które winien on dać sobie odpowiedź.

Następnie na każde pytanie zamieścimy odpowiedź zawierającą wytyczne wskazujące drogę, którą należy postępować i metody, jakie należy zastosować, w celu usprawnienia gospodarki materiałowej. Pytania te są następujące:

1. Czy zaopatrzenie magazynu odbywa się zgodnie z planem produkcji i w jaki sposób ta zgodność jest osiągnięta?

Podstawą racjonalnego zaopatrzenia zakładu winien być plan zaopatrzenia, oparty na planie produkcji i normach zużycia. Przestrzegając tej zasady unikniemy wielu błędów w zaopatrzeniu i umożliwimy dokładne planowanie w skali państwowej. Nie wolno nam zapominać, że planowość działania jest podstawą gospodarki w ustroju socjalistycznym. Dobrze planując, na najmniejszych nawet odcinkach, umacniamy zręb gospodarki państwowej. Czytelnicy interesujący się tym zagadnieniem znajdą obszerny materiał w miesięczniku „Gospodarka Materiałowa“.

2. Czy jakość i ilość posiadanych na składzie materiałów dostosowana jest do wymagań produkcji zakładu?

Od jakości materiałów dostarczonych wydziałowi produkcyjnemu zależy zarówno jakość wytworów jak również wysokość zużycia, a co za tym idzie i koszt własny wytworu. Z drugiej strony strzec się trzeba jednak przesady i nie używać drogich materiałów wysokogatunkowych tam, gdzie nie zachodzi uzasadniona technicznie i istotna tego potrzeba. Pamiętać należy, aby tam, gdzie tylko to możliwe, unikać stosowania materiałów deficytowych tzn. takich, których obecna produkcja nie pokrywa w całości zapotrzebowania, jak również materiałów importowanych, stosując w zamian materiały zastępcze. W tej dziedzinie konieczna jest ścisła współpraca gospodarki materiałowej z kierownictwem zakładu. Przy zamawianiu materiałów niezbędne jest podawanie dostawcy warunków, jakim winien odpowiadać żądany przez nas materiał. Ilość materiału ujęta terminowym planem produkcji powinna być zmagazynowana w dostatecznej ilości i czasie. Z drugiej strony strzec się należy gromadzenia materiałów „na zapas“, bo w ten sposób utrudniamy pracę zakładu, zmniejszając jego środki obrotowe i powiększając koszty magazynowania.

3. Czy wskutek nieogłędnego i bezplanowego zamawiania materiałów nie powstały tzw. „martwe zapasy“, to znaczy zapasy takich materiałów, na które nie przewiduje się w najbliższym czasie zapotrzebowania lub które w ogóle nie będą mogły być przez zakład wykorzystane?

Jeśli każdy z czytelników zechce podejść krytycznie do posiadanych remanentów, to na pewno znajdzie tam materiały, które leżą dłużej bez ruchu i pozostawać będą w magazynie jeszcze długo bez ruchu lub też w ogóle nie będą zużyte. Powody tworzenia się takich zapasów są różne i wina najczęściej leży po stronie kierownictwa technicznego, które nie posiadając dokładnego planu zużycia zamawia materiały „na oko“, a obawiając się, aby w trakcie produkcji ich nie zabrakło, rezerwuje sobie pewien nadmiar. Tam, gdzie produkuje się pewne artykuły masowe, niebezpieczeństwo to występuje w mniejszej skali, tam jednak, gdzie mamy do czynienia z produkcją jednostkową lub seryjną, a zwłaszcza w warsztatach naprawczych występuje ono nagminnie i te nadmiary, gromadząc się, mogą leżeć latami na składzie. Mało kto zdaje sobie dokładnie sprawę ze szkód, jakie powstają z tego powodu dla gospodarki zakładu i dlatego uważać należy za konieczne wskazać tutaj skutki, jakie pociąga za sobą niedocenianie tego zagadnienia.

Na pierwszym miejscu wymienić należy zamrożenie środków obrotowych zakładu, co w rezultacie odbija się również na gospodarce w skali państwowej. Jeżeli bowiem założymy, że

wartość „martwych zapasów“ w każdym zakładzie wynosi choćby tylko 10% wartości całkowitego remanentu, to mnożąc tę wartość przez ilość zakładów w państwie dojdziemy do zawrotnych sum.

Poza tym materiał taki musi być przechowywany w magazynie, gdzie zajmuje miejsce, a miejsce to kosztuje i koszty te stale narastają z miesiąca na miesiąc. Jeżeli założymy, że wszystkie te „martwe zapasy“ złożymy w osobno wynajętym pomieszczeniu, to wtedy dopiero wyraźnie uwydatnią się obciążenia, jakie powstają z powodu ich magazynowania. Do tego należą jeszcze koszty okresowych inventaryzacji, przy których tracimy koszt robocizny na ich przeważanie, przeliczanie lub przemierzanie.

Dalej musimy zdać sobie sprawę, że materiały takie zostały przez nas niejako wycofane z obrotu towarowego i bezużytecznie leżą w naszym magazynie, zamiast być wykorzystane z pożytkiem na bieżące potrzeby innych zakładów, wskutek czego znowu weszłyby do obrotu.

Podane powyżej uzasadnienie szkodliwości „martwych zapasów“ jest wystarczające, aby

zwrócić na nie uwagę tych czynników, które kierują gospodarką magazynową. Obowiązkiem ich jest bieżące śledzenie za tym, czy zapasy takie nie tworzą się w ich zakładzie i niezwłocznie z chwilą ich wykrycia, winno przystępować się do jak najszybszej likwidacji, przy zachowaniu przepisów wydanych w tym zakresie przez władze nadrzędne.

4. Jaka jest przelotność magazynu w poszczególnych grupach materiałowych i czy jest ona gospodarczo uzasadniona?

Dla zorientowania się w tym, czy zaopatrzenie magazynu oparte jest na racjonalnych podstawach, wskazane jest okresowe, np. miesięczne, obliczanie wskaźnika przelotności magazynu, zarówno dla całego zapasu magazynu jak i dla większych wartościowo grup materiałowych. Jak to już wyżej wyjaśniono, wskaźnikiem przelotności nazywamy stosunek wartości miesięcznego rozchodu pewnej określonej grupy materiałów do wartości ogólnej znajdującego się na składzie ich remanentu.

d. c. n.

Dział techniczny

Ogólne zastosowanie mas plastycznych

JEDNA z najnowszych zdobyczy chemii — masy plastyczne znalazły duże zastosowanie w przemyśle i w życiu codziennym. Doskonałe własności elektryczne, termo-izolacyjne, jak również odporność na działanie chemiczne, uczyniły z nich materiał do wyrobu różnych przedmiotów, gdzie nie jest wymagana zbyt duża wytrzymałość mechaniczna i termiczna. Używa się ich do wyrobu najrozmaitszych przedmiotów codziennego użytku: aparatów, części maszyn, lakierów, klejów, włókna syntetycznego itd.

Krótki przegląd zaznajomi nas z przydatnością poszczególnych mas plastycznych. Masy plastyczne dzielą się na dwa rodzaje:

1. półsyntetyczne,
2. pełnosyntetyczne.

Do pierwszych zaliczamy wszystkie tworzywa otrzymane z gotowych już makrodrobin, tj. cząstek tysiące razy większych od elementarnych drobin. Do tych surowców należy: celuloza, kauczuk naturalny i kazeina (sernik).

Do drugich czyli pełnosyntetycznych będziemy zaliczali te tworzywa, które są otrzymane w odpowiednich warunkach z poszczególnych elementarnych drobin tzw. monomerów.

Omówimy najpierw tworzywa półsyntetyczne. Pierwsze — to produkty otrzymywane z ce-

lulozy. Bardzo ważnym materiałem jest tzw. fibra wulkanizacyjna otrzymana przez działanie stężonego roztworu chlorku na papier. Powstałe w ten sposób spęczniałe arkusze po sprasowaniu i odmyciu tworzą materiał, służący jako szczeliwo do łączenia rur parowych, do wyrobu walizek. Fibra ma zastosowanie w przemyśle automobilowym, tekstylnym, elektrycznym.

Z wiskozy to jest ksantogenianu celulozy wyrabia się taśmy celofanowe o grubości od 0,02 mm do 0,05 m, których używa się do opakowania. Z wiskozy można również sporządzać sztuczne gąbki. W dziale produktów opartych na celulozie ważne zastosowanie mają materiały otrzymane z estrów celulozy. Jako pierwszy materiał z tej serii to celuloid — tworzywo powstałe z nitrocelulozy, tj. celulozy, którą uprzednio poddano procesowi nitrowania. Działając więc na nitrocelulozę alkoholowym roztworem kamfory otrzymujemy celuloid, który służy do wyrobu różnych zabawek, błon fotograficznych. Materiał ten ma jednak tę ujemną własność, że jest łatwopalny. Zastosowawszy zamiast nitrocelulozy acetylocelulozę, tj. produkt działania kwasu octowego na celulozę otrzymamy materiał, który nie ma już własności palnych. Jako środki zastępcze do apretur krochmalowych używane są produkty powstałe

skutkiem działania chlorku metylowego na alkali celulozę. Duże znaczenie mają lakiery otrzymane przez rozpuszczenie nitrocelulozy w rozpuszczalnikach organicznych takich, jak aceton, octan butylu, czy też cykloheksanon. Lakiery te sporządza się z dodatkiem rozcieńczalników (benzyna, benzen, plastyfikatorów, pigmentów). Lakierów nitrocelulozowych używa się do powlekania różnych przedmiotów, jak np. karoserii samochodowych itp.

Dalszym produktem otrzymanym przy użyciu nitrocelulozy jest sztuczna skóra używana, jak wiadomo, do wyrobu teczek, torebek damskich i wielu przedmiotów codziennego użytku.

Surowcem należącym do grupy półsyntetycznych jest kauczuk naturalny. Pod działaniem tlenu kauczuk naturalny daje nowe tworzywo tzw. rubony, służące do wyrobu lakierów. Przez działanie kwasu siarkowego czy też chlorosulfonowego na kauczuk naturalny otrzymuje się materiał odznaczający się wielkim przyleganiem (tzw. atezją) do metali, drewna, kamienia, cementu. Przez działanie chlorem na kauczuk naturalny rozpuszczony w czterochlorku węgla powstaje produkt używany do lakierów ochronnych, odporny na kwasy i alkalia.

Do mas plastycznych należą jeszcze produkty otrzymane z kazeiny (sernika) — lanital czyli sztuczna wełna oraz galalit — sztuczny róg.

Przechodząc z kolei do tworzyw pełnosyntetycznych rozróżniamy tutaj masy otrzymane przez:

1. polimeryzację,
2. polikondensację.

Oba te procesy różnią się między sobą samym chemizmem reakcji jak również warunkami, w jakich się one odbywają — ale jedne jak i drugie dają tzw. makrodrobiny. Surowcami do otrzymania polimeryzatów są: etylen, acetylen i aceton (oraz ich pochodne). Polimer etylenu otrzymany przy użyciu nadtlenu benzylu jako katalizatora oraz dużych ciśnień — zwie się w Niemczech Lupolenem N lub H (obydwa te produkty różnią się stopniem polimeryzacji czyli wielkością makrodrobiny). Lupolen N służy do fabrykacji past do obuwia, past do podłóg w stopie z parafiną. Drugi Lupolen wyżej drobinowy używany jest do celów izolacyjnych. Przez polimeryzację styrenu otrzymujemy tzw. Polistyrol. Większe zastosowanie mają polimeryzatory mieszane polistyrenu z nityrylem kwasu akrylowego, karbazolem i innymi. Produkty te używane są do wyrobu czcionek i materiałów izolacyjnych. Nadają się także, jako produkt do formowania metodą odlewów wtryskowych, na armatury samochodowe, szpule do włókiennictwa, meble, wieczne pióra, grzebienie itp. Polistyrenów otrzymanych przez inną formę polimeryzacji tj. przez polimeryzację w emulsji — używa się do wyrobu zamków błyskawicznych.

Przez polimeryzację chlorku winylu powstaje produkt zwany Igelitem. Jest to materiał bardzo odporny na działanie chemikaliów, używany

bywa do wyrobu aparatury chemicznej, rur, tkanin. Przy wyrobieniu tych ostatnich rozpuszcza się chlorek poliwinylu w rozpuszczalniku, a z otrzymanego roztworu otrzymujemy nitki, które następnie przedziemy i w ten sposób powstaje tkanina nadająca się do celów filtracyjnych przy cieczach kwaśnych. Chlorek poliwinylu przerabia się również przy użyciu zmiękczaczy czyli tzw. plastyfikatorów na materiał plastyczny, którym można impregnować płaszcze. Dalsze produkty — to acetale poliwinylowe — materiały używane jako lepsze do klejenia szkła. Również jako lepiszcza do lepienia szyb w warstwy, do szyb przeciwdopryskowych używa się produktów polimeryzacji octanu winylu. Do celów izolacji w elektrotechnice służą produkty polimeryzacji winylokarbazolu. Bardzo ważnym materiałem jest polimer metakrylatu metylowego, który ma tę własność, że przepuszcza lepiej światło aniżeli szkło okienne, gdyż przepuszcza prawie wszystkie promienie ultrafioletowe. Używa się go do sporządzania szyb oraz do soczewek. Do otrzymania tych ostatnich używa się go w kombinacji z polistyrenem. Szyby te mają zastosowanie między innymi w kabinach samolotowych. W dentystyce polimer metakrylatu metylowego ma zastosowanie do wyrobu protez dentystycznych (paladonny).

Drugie z kolei tworzywa pełnosyntetyczne to polikondensaty. Rozróżniamy tutaj materiały otrzymane:

1. przez kondensację fenoli z formaliną,
2. przez kondensację melaminy lub mocznika względnie tiomocznika z formaliną,
3. przez kondensację dwukwasów i polialkoholi,
4. przez kondensację dwukwasów i dwuamin,
5. przez kondensację izocjanianu z alkoholem.

Produkty kondensacji fenoli i formaliny lub mocznika i formaliny wyglądem, budową jak również właściwościami przypominają żywice naturalne.

Fenoplasty (produkty kondensacji formaliny z fenolami) oraz aminoplasty (produkty kondensacji mocznika i formaliny) służą do zmiękczenia wody jako sztuczne zeolity: fenoplasty usuwają kationy, a aminoplasty usuwają aniony. Żywice fenolowe zmieszane z azbestem tworzą materiał używany do wyrobu kwasoodpornej aparatury chemicznej, jak wanien, wież reakcyjnych, chłodnic, zbiorników itp. Żywice fenolowe można wypełniać wypełniaczami organicznymi, jak celuloza, mączka drzewna — materiał wtedy otrzymany ma dobre własności mechaniczne. Stosując np. odpadki bawełniane jako wypełniacz dostaje się materiał tak odporny mechanicznie, że używany bywa do wyrobu łożysk do maszyn, karoserii samochodowych itp. Natomiast wypełniacze mineralne jak azbest dają z żywicami fenolowymi tworzywa, które są odporne na temperaturę i chemikalia. Żywice te używane są również do wyrobu lakierów.

Aminoplasty znajdują zastosowanie przy impregnacji tkanin, wyrobie lepów jako klej tzw. kaurit. Kaurit jest to lep zneutralizowany ługiem. Klejenie odbywa się w ten sposób, że jedną stronę płyty, którą mamy skleić, pokrywa się kaurytem, a drugą płytę pokrywa się materiałem kwaśno działającym. Przez złożenie i sprasowanie następuje szybkie sklejenie. Lepiszczce to nie jest wrażliwe na wodę.

Dalsze produkty to materiały powstałe przez kondensację kwasów dwukarbonowych, jak kwas ftalowy, bursztynowy z polialkoholami (gliceryna, glikogen i pentaerytryt) kondensując glicerynę i kwas ftalowy otrzymuje się żywice tzw. glyptale. Można otrzymać żywice o własnościach olejów schnących z kwasu ftalowego i kwasów tłuszczowych silnie nienasyconych — uzyskane w ten sposób szybko schnące spoiwa używane są w przemyśle lakierniczym.

INŻ. PIOTR LWOWICZ

Cykl remontowy maszyn

INSTRUKCJA PKPG Nr 30 ma na celu utrzymanie obiektów gospodarki państwowej na najwyższym stopniu sprawności. Ażeby nadać tej opiece zorganizowaną jednolitą formę, wprowadza się, zgodnie z wytycznymi, planowy sposób przeglądów i remontów. Pomimo tego, że zasada planowości w dozorze dotyczy wszystkich obiektów, wyraźnie zarysowuje się konieczność wprowadzenia tej zasady przede wszystkim w dziedzinie opieki nad parkiem maszynowym i urządzeniami technicznymi, jako jednym z decydujących czynników realizacji Planu 6-letniego.

Celem ułatwienia zorganizowania planowej formy remontów, instrukcja wprowadza nowe pojęcie — pojęcie cyklu remontowego. Cykl remontowy, który stanowi podstawę w planowej opiece nad maszynami został zdefiniowany jako „wszystkie operacje i zabiegi, objęte pojęciem „działalności remontowej — w okresie pomiędzy dwoma kolejnymi remontami kapitalnymi“.

Wszystkie planowe operacje i zabiegi o charakterze remontowym zostały rozbite na 5 etapów:

- a) czynności konserwacyjne,
- b) przeglądy okresowe,
- c) remonty bieżące,
- d) remonty średnie,
- e) remonty kapitalne.

Instrukcja podaje definicję, przykłady i procentowe ujęcie, w stosunku do wartości obiektu, kosztów poszczególnych remontów. Dane te mają służyć jako wytyczne dla ustalenia zakresów poszczególnych remontów. Zadaniem niniejszego artykułu jest wyjaśnienie podstaw po-

Jeżeli będziemy kondensować dwukwasy z dwuaminami, dostaniemy produkty zwane poliamidami, które stopione można formować w nitki i prząść. Otrzymujemy tkaninę, która topi się dopiero w wyższej temperaturze. Tkanina ta zwana perlonem służy do wyrobu pończoch. Bardziej jeszcze odporny na czynniki chemiczne jak kwasy jest igamid U używany do wyrobu tkanin spadochronowych.

Ten krótki, ogólny i niewyczerpujący przegląd najrozmaitszych mas plastycznych (zupełnie pominięty został tutaj sztuczny kauczuk, który tworzy odrębny dział tworzyw sztucznych), wykazuje nam, jakie szerokie zastosowanie mają one w naszym życiu gospodarczym.

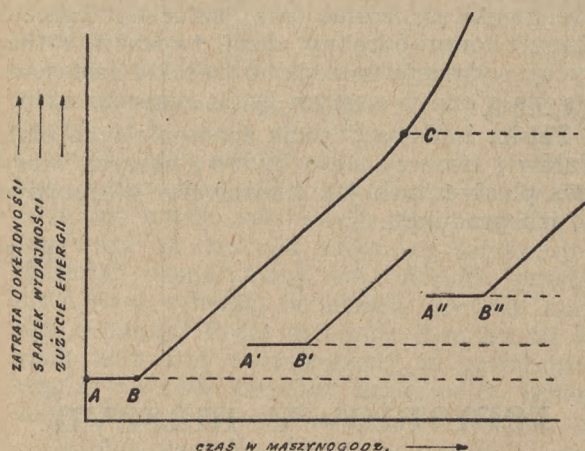
Polska Ludowa docenia znaczenie tych materiałów i troszczy się o budowę nowych fabryk mas plastycznych jak i surowców niezbędnych do ich produkcji.

K. M.

danego podziału, celem umożliwienia prawidłowego rozbitcia cyklu remontowego na kolejne etapy. Pomijając pkt a) — czynności konserwacyjne, jako czynności zmierzające jedynie do stworzenia normalnych warunków użytkowania maszyn, omówię tylko czynności, zmierzające do wykrycia i usunięcia uszkodzeń powstałych wskutek normalnego zużywania się maszyny. Czynności te to przeglądy i remonty.

Analizując maszynę jako zespół poszczególnych, współdziałających elementów widzimy, że jedne z tych części są pracujące inne zaś nie pracują bezpośrednio, a służą jako konstruktywne ujęcie elementów pracujących. Elementy nie pracujące, przy założeniu należytej konserwacji, nie podlegają zasadniczo normalnemu zużyciu z biegiem czasu pracy maszyny i ulegają zniszczeniu tylko wskutek działania czynników zewnętrznych wzgl. wskutek nadmiernego zużycia elementów pracujących bezpośrednio (np. nadmierne wytarcie się nakrętki wzgl. śruby prasy frykcyjnej, jako elementów pracujących bezpośrednio, może spowodować uszkodzenie korpusu prasy jako elementu nie pracującego bezpośrednio). Stwierdzenie zużycia elementu pracującego może być dokonane bezpośrednio przez obejrzenie wzgl. przeprowadzenie pomiarów elementów albo pośrednio — na podstawie obserwacji objawów zużycia. Objawami zużycia się części maszyn są: utrata dokładności pracy maszyny, spadek wydajności, zwiększone zużywanie energii. Obserwując w czasie przebieg objawów zużycia otrzymamy następujący obraz (rys. 1): w pierwszym stadium pracy nowa maszyna nie wykazuje objawów zużycia wzgl. może nawet nastąpić polepszenie niektó-

rych właściwości — odcinek AB. W miarę zużycia się elementów następuje obniżanie jakości pracy maszyny w stosunku wprost proporcjonalnym do czasu pracy maszyny. Na wykresie prosty BC, przy dalszej pracy następuje nagły wzrost krzywej od pkt. C, obrazując stan pracy maszyny spowodowany nadmiernym zniszczeniem i prowadzący do nieuniknionej awarii.



Ze względu na to, że pracujące elementy maszyny nie są obciążone jednakowo (przykładowo: przekładnia szybkości jest bardziej obciążona od przekładni posuwów) zużycie ich będzie również różne. Z tego wynika, że elementy maszyny można usystematyzować według kolejności ich zużywania się. Decydującym czynnikiem obniżającym wydajność maszyny w pierwszym okresie będą przede wszystkim części, których zużycie następuje w pierwszej kolejności.

Przeprowadzając remont tylko najbardziej zużytych części maszyny wskaźnik pracy maszyny ulegnie wydatnemu polepszeniu się, nie osiągnie jednak poprzedniego poziomu AB, tylko wskaże powyżej linii odcinek A₁, B₁. Przy pracy w następnym okresie nastąpi ponownie zużycie remontowanych uprzednio części, jak również może powstać konieczność remontowania i tych elementów, których zużycie następuje w drugiej kolejności. W pierwszym przypadku będzie to wskaźnikiem, że pierwszy remont (przykładowo bieżący) należy powtórzyć, w drugim przypadku będzie konieczne wykonanie wyższego stopnia remontu (przykładowo: remontu średniego). Przeprowadzając nawet remont wyższego stopnia wskaźnik pracy maszyny nie osiągnie poprzedniego poziomu A₁, B₁, tylko będzie od niego gorszy — odcinek A₂, B₂. Gdy krzywe, obrazujące jakość pracy maszyny po

remontcie osiągną poziom pkt. C₁, dalsze częściowe remonty będą bezcelowe i dopiero przez przeprowadzenie remontu kapitalnego tzn. remontu uwzględniającego wszystkie elementy pracujące zostaje przywrócona maszynie pierwotna zdolność i dokładność.

Ilość poszczególnych remontów w całym cyklu remontowym zależy od:

- warunków pracy maszyny,
- wskaźników stopnia dokładności robót,
- czasu pracy bez remontu,
- konstrukcji maszyny.

Pomijając pkt d) jako niezależny od jednostki eksploatującej maszynę, pkt a) będzie zależał przede wszystkim od obciążenia maszyny, b) od wymaganego stopnia dokładności robót wykonywanych przez daną maszynę, pkt c) czas pracy bez remontu jest w swej górnej granicy określony już przez dwa poprzednie punkty; może on być jednak skrócony tzn., że ilość okresów w cyklu remontowym może być zwiększona.

Decydującym czynnikiem, klasyfikującym remont do danej grupy, jest nie tylko ilość remontowych części, ale również i sposób remontowania zużytych detali, przykładowo: dla remontu wałów można ustalić następujące etapy 1) czyszczenie powierzchni papierem ściernym, 2) szlifowanie, 3) chromowanie, 4) wymiana wału.

Każdy etap remontu będzie w tym wypadku różnił się ilością roboczogodzin względnie kosztami materiałowymi, co, biorąc pod uwagę ograniczenie kosztów remontów przewidzianych przez instrukcję dla każdego ich rodzaju, będzie również decydowało o rodzaju remontu.

Chcąc zatem przeprowadzić podział cyklu remontowego na poszczególne etapy należy:

- ustalić kolejność zużycia elementów maszyny,
- ustalić sposób remontu elementów w pewnym stadium ich zniszczenia.

Opierając się na tych wytycznych można ustalić okresy w maszynogodzinach, po których przeprowadzeniu winien nastąpić odpowiedni typ remontu. Określone nawet w ten sposób okresy mogą być jedynie traktowane jako dane orientacyjne, gdyż zawsze mogą powstać nieprzewidziane czynniki (wady materiału, nieodpowiednia obsługa, przedostanie się ciał obcych itp), które w bardzo wysokim stopniu mogą przyspieszyć zużywanie elementów. Celem uwzględnienia wpływów i tych nieprzewidzianych czynników, do cyklu remontowego maszyn został włączony, oprócz remontów, również planowy przegląd maszyn.

**Niezlomny sojusz ze Związkiem Radzieckim
to bezpieczeństwo i nienaruszalność naszych granic**

Szkolenie zawodowe

JAN CHODOROWSKI

Zadania szkolnictwa zawodowego w przemyśle miejscowym

PLAN 6-letni rozwoju gospodarczego i budowy podstaw socjalizmu na odcinku państwowego przemysłu miejscowego przewiduje wzrost zatrudnienia w końcowym okresie Planu 6-letniego o 134% w stosunku do stanu kadr w przemyśle miejscowym z roku 1949, wzrost wydajności pracy o 85% przez usprawnienie produkcji, jej automatyzację i właściwe wyposażenie zakładów przemysłu miejscowego w maszyny i narzędzia. Produkcja przemysłu miejscowego w stosunku do wykonania planu z roku 1949 wzrosła o 467% *).

Pełna realizacja tego wspaniałego, porywającego zadania uzależniona jest od zorganizowania dopływu do zakładów przemysłu miejscowego potrzebnej ilości wykwalifikowanych kadr pracowniczych, które, jak wskazał Lenin, zdolne są zrozumieć politykę klasy robotniczej swego kraju, zdolne są przyswoić sobie tę politykę i gotowe są realizować ją sumennie **). Drugim podstawowym warunkiem realizacji planów gospodarczych przemysłu miejscowego oraz przyspieszenia ich wykonania jest zorganizowanie planowego doksztalcania zawodowego pracowników już zatrudnionych w zakładach przemysłu miejscowego, przy jednoczesnym prowadzeniu szeroko rozwiniętej akcji ideologiczno-wychowawczej zmierzającej do kształtowania marksistowskiego światopoglądu pracowników. Dalej — wpajania socjalistycznej dyscypliny pracy oraz socjalistycznego stosunku do własności społecznej.

Szkolenie nowych kadr pracowników dla potrzeb przemysłu miejscowego oraz doksztalcanie kadr pracowników już zatrudnionych w tym przemyśle powinno stanowić główne zadanie naszych komórek szkoleniowych.

Komórkami tymi są — Wydział Szkolenia Zawodowego Centralnego Urzędu Drobnej Wytórczości, sekcje szkolenia zawodowego przy dyrekcjach państwowej przemysłu miejscowego, stałe i niestałe ośrodki szkolenia pracowników, wreszcie komórki szkolenia przy zakładach pracy.

Od stylu, organizacji pracy oraz przyjętych form szkolenia zawodowego wszystkich wymie-

nionych komórek szkoleniowych przemysłu miejscowego zależy wynik walki o kadry pracownicze przemysłu miejscowego, co znów warunkuje wyniki bitwy wytoczonej już z początkiem roku 1950 o wykonanie Planu Sześcioletniego w zakresie przemysłu miejscowego.

Rok szkolny 1950/51, pierwszy rok szkolny Planu 6-letniego, powinien stać się przełomowym dla naszego szkolenia zawodowego. W roku tym, w toku ożywionej działalności szkoleniowej, zostaną usunięte wszystkie dotychczasowe niedociągnięcia tego szkolnictwa i powołana będzie do życia pełna sieć komórek szkoleniowych, począwszy od komórek przy zakładach pracy, a skończywszy na Wydziale Szkolenia Zawodowego CUDW.

W etapie tym winny ostatecznie skryształizować się zadania poszczególnych komórek szkoleniowych przemysłu miejscowego oraz formy pracy szkoleniowej.

Chcąc ułatwić to ostateczne zadanie podajemy niżej najskuteczniejsze formy szkolenia zawodowego zarówno bezpośredniego jak i pośredniego.

Do form bezpośrednich szkolenia zawodowego PPM zaliczamy:

1. kursy zawodowe,
2. szkolenie w zakładach pracy.

W ostatecznym wyniku tych dwóch zasadniczych akcji szkoleniowych otrzymamy zaplanowany dopływ nowych wykwalifikowanych kadr do przemysłu miejscowego oraz podniesienie poziomu ideologicznego i zawodowego pracowników zatrudnionych już w tym przemyśle.

Do akcji szkoleniowych o charakterze pośrednim zaliczyć możemy:

3. opracowywanie programów kursów,
4. wydawnictwo skryptów,
5. prowadzenie prac naukowo-badawczych i instrukcyjnych,
6. prowadzenie bibliotek przyzakładowych,
7. prowadzenie burs i akcji stypendialnej.

Zadaniem tak zwanej pośredniej akcji szkoleniowej jest ułatwianie przeprowadzenia kursów zawodowych oraz szkolenia przykładowego, samoksztalcania pracowników przemysłu miejscowego, udoskonalania organizacji i techniki pracy szkoleniowej, a ponadto roztoczenie opieki wychowawczej i materialnej nad słuchaczami kursów oraz uczniami szkół zawodowych.

* Wskaźniki wzrostu przemysłu miejscowego w Planie 6-letnim. Ogólnopolski Informator Państwowego Przemysłu Miejskiego — sierpień 1950 r., str. 1.

** Janusz Zarzycki. Konferencja Rejonowa Szkolnictwa Zawodowego. Trybuna Ludu 14. X. 1950 r.



KURSY ZAWODOWE

SZKOŁY przysposobienia i licea zawodowe przygotowują młodzież przede wszystkim do kluczowego przemysłu. Wobec kolosalnych potrzeb tego przemysłu tylko niewielka ilość absolwentów wymienionych szkół będzie przypuszczalnie skierowana do zakładów przemysłu miejscowego. Z tych samych powodów nie należy zbyt liczyć na dostateczny dopływ absolwentów ze szkół zawodowych do przemysłu miejscowego. Dlatego podstawowym źródłem dopływu wykwalifikowanych kadr do przemysłu miejscowego winny stać się kursy zawodowe organizowane we własnym zakresie przez sekcje szkolenia zawodowego dyrekcji przemysłu miejscowego.

Plan akcji kursowej na rok 1951 został już opracowany przez te sekcje i złożony do aprobaty CUSZ.

Seccje szkolenia zawodowego czeka obecnie nowe zadanie — opracowanie planów operacyjnych, określających dokładnie specjalności zaplanowanych kursów. Opracowanie wspomnianych planów operacyjnych wymagać będzie dokładnej analizy planów zatrudnienia w zakładach pracy przemysłu miejscowego, znajomości potrzeb w zakresie dokształcania kadr już zatrudnionych, a ponadto znawstwa specjalności występujących w przemyśle miejscowym, łącznie ze znajomością czynności wykonywanych w każdym zawodzie i specjalności, wreszcie warunków pracy, w jakich pracownicy poszczególnych zawodów i specjalności pracują. Brak tych podstawowych elementów potrzebnych do operacyjnego planowania akcji kursowej może grozić zwichnięciem równowagi, jaka powinna istnieć pomiędzy zapotrzebowaniem na wykwalifikowane kadry, a podażą tych kadr oraz formalizmem i werbalizmem pracy przy realizacji akcji kursowej, co raz na zawsze powinno być wyplenione ze szkolnictwa przemysłu miejscowego.

Przy opracowaniu operacyjnych planów szkoleniowych przez dyrekcyjne sekcje szkolenia zawodowego szczególnie ważne jest organizowanie obok kursów technicznych, kursów dla kandydatów na kierownicze stanowiska w przemyśle miejscowym, rekrutujących się przede wszystkim spośród nowatorów, racjonalizatorów i przodowników tego przemysłu. Obok tego powinny być organizowane kursy planowania, normowania, ekonomiki i organizacji pracy, higieny i bezpieczeństwa pracy, kalkulacji oraz rachunkowości.

SZKOLENIE W ZAKŁADACH PRACY

SZKOLENIE praktyczne w zakładach pracy stanowi bardzo ważny człon szkolenia zawodowego pracowników przemysłu miejscowego*). Szkolenie to obejmuje młodocianych

* Mgr Antoni Tatoń. Nowa organizacja szkolenia zawodowego. Szkoła zawodowa. Lipiec — Wrzesień 1950 r. Nr 40.

uczęszczających do szkół zawodowych (dawniej dokształcających) pracowników posiadających już podstawowe wykształcenie zawodowe i pragnących doskonalić się w zawodzie, wreszcie uczniów szkół zawodowych odbywających praktykę w zakładach pracy przemysłu miejscowego.

Opracowanie racjonalnej organizacji, właściwych metod szkolenia w zakładach pracy i realizacja tej formy szkolenia zawodowego pracowników przemysłu miejscowego, obok prowadzenia kursów, stanowi najbardziej istotne zadanie wszystkich komórek szkoleniowych, począwszy od Wydziału Szkolenia Zawodowego CUDW, a kończąc na podstawowej komórce szkoleniowej w zakładzie pracy.

OPRACOWANIE PROGRAMÓW KURSÓW

WYNIKI wychowawcze i fachowe kursów zawodowych organizowanych przez sekcje szkolenia zawodowego zależne są w pierwszym rzędzie od zespołu pedagogicznego. Zadaniem tego personelu jest bowiem wychowanie takich kadr wykwalifikowanych robotników, techników, które będą uświadomione ideowo-politycznie i oddane gorąco sprawie budownictwa socjalizmu. Niemalże jednak wpływ na ukształtowanie się wyników akcji kursowej wywierają opracowane uprzednio programy kursów, które wskazują kierunek nauczania, podają treść oraz najważniejsze metody nauczania.

Seccje szkolenia muszą określić, jaką kategorię pracowników i do jakich zawodów ma przygotować kurs, jakie warunki będą stawiane kandydatom przyjmowanym na kurs co do wieku, wykształcenia oraz praktyki zawodowej, jakich wiadomości, umiejętności, sprawności i w jakim niezbędnym zakresie kurs ma dostarczyć słuchaczom, wreszcie — jak ma się odbyć zakończenie kursu i jakie uprawnienia ma dać kurs absolwentom.

Seccja szkolenia zawodowego powinna każdy program opracowywać zespołowo — przez grono znawców zagadnienia, rekrutujące się w miarę możliwości spośród przodowników pracy w danym zawodzie oraz nauczycieli zawodu. Przed przystąpieniem do prac programowych sekcja szkolenia zawodowego musi upewnić się czy siostrzane organizacje szkoleniowe, jak np. komórki terenowe spółdzielczości pracy, zakłady doszkalania rzemiosła i im podobne nie posiadają już opracowanych programów o zbliżonym charakterze. Istnieje bowiem tendencja do podejmowania prac programowych bez wykorzystania dorobku innych instytucji i organizacji prowadzących oświatę pozaszkolną, co jest oczywistym marnotrawstwem.

WYDAWNICTWO SKRYPTÓW

KURSY zawodowe organizowane przez sekcje szkolenia zawodowego mają przeważnie charakter specjalizujący, a ponadto dotyczą problemów związanych z drobną wytwórczością.

Większość znajdujących się na rynku książek, broszur oraz skryptów opracowana jest pod kątem widzenia zainteresowań przemysłu kluczowego i dlatego rzadko kiedy odpowiadają one potrzebom słuchaczy kursów organizowanych dla pracowników przemysłu miejscowego. Chcąc ułatwić proces kształcenia się tych słuchaczy oraz przynajmniej w pewnej mierze usunąć istniejące braki w literaturze zawodowej drobnej wytwórczości, dyrekcyjne sekcje szkolenia zawodowego winny podjąć na możliwie szeroką skalę wydawnictwo skryptów, opracowanych przez wykładowców kursów zawodowych oraz wybitniejsze siły techniczne zakładów przemysłu miejscowego.

PRACE NAUKOWO-BADAWCZE I INSTRUKCYJNE

STALY wzrost sprawności naszego przemysłu zawdzięczać należy w dużej mierze nowatorom i racjonalizatorom oraz wynikom prac instytutów naukowo-badawczych, opracowujących nowe metody obróbki tworzyw oraz ustalających nowe środki, metody i warunki pracy.

Celem osiągnięcia należytych wyników z podejmowanych prac naukowo-badawczych, sekcje szkolenia zawodowego muszą aktywnie zainteresować się pracami nowatorów i racjonalizatorów naszych zakładów, szczególnie przy ustalaniu metod szkolenia przywarsztatowego.

Spośród tematów, które mogą stanowić przedmiot prac naukowo-badawczych, przykładowo podajemy następujące: klasyfikacja zawodów w poszczególnych gałęziach przemysłu miejscowego, opis czynności wykonywanych w poszczególnych zawodach i specjalnościach, ustalenie klasyfikacji kursów zawodowych dla pracowników przemysłu miejscowego, ustalenie czasu koniecznego do wyszkolenia pracowników w poszczególnych zawodach i specjalnościach, metodyka nauczania poszczególnych przedmiotów na kursach zawodowych, organizacja szkolenia przywarsztatowego, ustalenie wytycznych szkolenia uczniów przemysłowych oraz norm wyposażenia technicznego kursów zawodowych poszczególnych kierunków i poziomów.

ORGANIZOWANIE I PROWADZENIE BIBLIOTEK PRZYKAZŁADOWYCH

CELEM podniesienia poziomu ideologicznego i fachowego pracowników w każdym zakładzie pracy przemysłu miejscowego, nie wyłączając dyrekcji państwowego przemysłu miejscowego, sekcje szkolenia winny zorganizować bibliotekę i zaopatrzyć ją w starannie wyselekcjonowane książki i wydawnictwa.

Biblioteki te mogą ułatwić samokształcenie pracowników a zwłaszcza szkolenie przywarsztatowe młodocianych i dorosłych.

PROWADZENIE BURS ORAZ AKCJA STYPENDIALNA

ZE względu na niewielki stan zatrudnienia pracowników w poszczególnych zakładach pracy przemysłu miejscowego, duże stosunkowo zróżnicowanie zawodów w każdym zakładzie oraz rozrzucenie tych zakładów w terenie pozwoli na zrealizowanie drobnej części zaplanowanych kursów bez odrywania pracowników od normalnej pracy.

Kursy takie organizowane są przeważnie w miastach wojewódzkich, skupiających większą ilość zakładów przemysłu miejscowego.

Celem przeszkolenia pracowników zakładów terenowych, zachodzi potrzeba organizowania burs i internatów, realizacja których może powodować niemałe trudności. Dlatego sekcje szkolenia zawodowego po opracowaniu planów operacyjnych, o których była mowa wyżej, winny czym prędzej rozpocząć starania o przydzielenie odpowiednich pomieszczeń oraz potrzebnego wyposażenia dla burs i internatów. Trzeba pamiętać o tym, że bursa i internat nie są tylko czasowym miejscem pobytu słuchaczy kursów, lecz doskonałym środkiem wychowawczym, który może ugruntować świadomość klasową, przywiązanie do Polski Ludowej, wpoić zasady moralności socjalistycznej, pobudzić i rozwijać potrzeby kulturalne uczestników kursów.

Akcja stypendialna dla młodzieży szkół średnich i wyższych jest, jak wiadomo, scentralizowana i prowadzona w ramach działalności CUSZ oraz Ministerstwo Nauki i Szkół Wyższych. Gdyby jednak limity finansowe Dyrekcji PPM na to pozwoliły, sekcje szkolenia zawodowego mogłyby zorganizować akcję stypendialną przynajmniej dla młodzieży szkół zawodowych. Udzielanie stypendiów dla tej młodzieży może bowiem ułatwić pozyskanie wykwalifikowanych absolwentów szkół zawodowych, co przecież leży w interesie przemysłu miejscowego.

Wymienione zadania szkolnictwa zawodowego naszego przemysłu nie wyczerpują bynajmniej wszystkich możliwych form szkolenia zawodowego.

Dzięki inicjatywie sekcji szkolenia zawodowego oraz współpracujących z tą sekcją instytucji, organizacji oraz pracowników przemysłu miejscowego mogą być podjęte i realizowane jeszcze inne akcje szkoleniowe, które przyczynią się do wyszkolenia ofiarnych, świadomych, kwalifikowanych kadr pracowników dla budownictwa socjalistycznego w Polsce i realizacji przełomowych w życiu naszego narodu zadań Sześcioletniego Planu Gospodarczego.

(Aleksander Merker. Wytyczne do planu szkolenia szkół zawodowych. Szkoła zawodowa — lipiec wrzesień 1950 r. str. 77).

Z pomocą ZSRR zbudujemy socjalizm

Szkolenie zawodowe w DPM — Kraków

JAKKOLWIEK najlepszą metodą szkolenia zawodowego jest szkoła, to jednak często zastępować ją trzeba, a z reguły uzupełniać kursami zawodowymi, szkoleniem indywidualnym lub w brygadzie warsztatowej.

Dla pracowników posiadających już pewien stopień kwalifikacji konieczne jest organizowanie rozmaitego rodzaju kursów dla podniesienia kwalifikacji, zdobycia specjalności, podniesienia wydajności pracy itd. Cennym doświadczeniem, dla nas są radzieckie „szkoły stachanowskie“. Są to po prostu kilkudniowe kursy prowadzone w warsztacie pracy przez przodownika pracy, racjonalizatora, który na praktyce połączonej z objaśnieniami zapoznaje grupę robotników ze swoimi metodami pracy. Wielką rolę w radzieckim systemie kształcenia zawodowego odgrywają również kursy zawodowe wyuczające i doskonalące; ten rodzaj szkolenia był i jest u nas praktykowany. Istnieją również w poszczególnych resortach ministerialnych ZSRR Instytuty podnoszenia kwalifikacji personelu inżynierskiego i technicznego oraz oddziały masowego przygotowania kadr.

Znakomite osiągnięcia radzieckie w zakresie organizacji szkolenia zawodowego są dla nas drogowskazem do usprawnienia naszego systemu szkolenia kadr fachowych.

Przemysł miejscowy w DPPM — Kraków na swoim odcinku pracy ma wykonać w Planie 6-letnim ogromne zadania.

Dla realizacji tych zadań potrzebne są kadry świadome swych zadań — kadry wykwalifikowane. Często do naszego przemysłu docierają ludzie, których musimy przeszkalać i doszkalać.

Szkoły zawodowe dostarczają zakładom PPM wielu pracowników, ale mimo to uzupełniamy nasze kadry drogą szkolenia na kursach krótko

i długoterminowych różnego typu i dla różnych branż. Szkolimy ciągle nowe kadry i nie odstrasza nas, że często zdolniejsi z przeszkolonych przechodzą do przemysłu kluczowego.

Uważamy, że to jest zjawisko naturalne i konieczne dla naszego socjalistycznego budownictwa.

Tak rozumiejąc potrzebę szkolenia zawodowego Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Krakowie przeprowadziła dotychczas w roku bieżącym liczne kursy szkolenia zawodowego dla pracowników zakładów podległych dyrekcji: Kurs dla referentów planowania i zaopatrzenia obejmował — 72 uczestników, kurs czeladniczy dla odlewników — 40 osób, kurs czeladniczy dla ślusarzy mechaników — 40 osób, kurs księgowości — 40 osób, kurs czeladniczy dla formierzy i odlewników — 40 uczestników, kurs przysposobienia przemysłowego dla formierzy i odlewników — 40 osób, kurs obrotu towarowego i kalkulacji — 42 osoby, kurs dla ref. ubezpieczeniowych — 30 osób i kurs dla ref. socjalnych — 35 osób.

Na zlecenie Departamentu Kadr i Zatrudnienia CUDW, DPPM — Kraków przeprowadziła kilka kursów ogólnobranżowych: 12-tygodniowy kurs formiersko-odlewniczy, który obejmował 40 uczestników, 10-tygodniowy kurs kalkulatorów branży metalowej obejmujący 50 uczestników, 12-tygodniowy kurs planistów-statystyków dla 35 osób.

Oprócz tego zostało przeprowadzone szkolenie warsztatowe licznych brygad roboczych w zakładach pracy.

DPPM — Kraków korzysta z kursów szkoleniowych organizowanych przez inne instytucje, wysyłając na te kursy swoich kandydatów.

Z zakładów i dyrekcji

PPM WYKONUJE ZOBOWIĄZANIA KU CZCI WIELKIEGO PAŹDZIERNIKA I II ŚWIATOWEGO KONGRESU OBROŃCÓW POKOJU

DPPM — Gliwice. Załogi zakładów DPPM — Gliwice podjęły zobowiązania łącznej wartości 1.103.525 zł (w nowej walucie) — wykonały na sumę 1.128.352 zł.

Pracownicy biur dyrekcji podjęły zobowiązania wartości 119.760 zł wykonali — 145.530 zł.

Najważniejsze zadania podjęły i wykonały załogi zakładów: Fabryka Mebli Komorowice na zł. 260.190. — Fabryka Obuwia „Geda“ Katowice na zł. 259.858. — Zakłady Pralniczo-

Farbiarskie Katowice na zł. 89.028. — Fabryka mydła Chorzów na zł. 51.000. — Fabryka waty „Polfa“ Czechowice na zł. 43.098. — Wytwórnia chemiczna „Steinhoff“ Katowice na zł. 35.952. Fabryka Bieli Cynkowej Sosnowiec na zł. 35.670.

DPPM — Wrocław wykonała zobowiązania wartości 604.000 zł w cenach bieżących.

DPPM — Opole — wartości 369.000 zł.

DPPM — Wielobranżowa Poznań — wykonała zobowiązania wartości 1.377.177 zł.

DPPM — Metalowa Poznań do dnia 7. XI. br. wykonała zobowiązania wartości 371.100 zł.

DPPM — Szczecin — na sumę 105.000 zł.

DPPM — Białystok — na sumę 8.360 zł.

DPPM — Olsztyn — na sumę 284.835 zł.

Załoga państwowej fabryki wyrobów metalowych dawniej „Ickowicz i Guterman“ w Częstochowie przekroczyła przeciętną normy w ciągu 20 dni o 15% i wykonała dwa wykroje do szarnier poza godzinami o wartości 297.900 zł.

Fabryka wyrobów metalowych „N. Deres“ przekroczyła plan produkcji o 20%, a nadto dała 120 godzin pracy przy odgruzowaniu miasta.

Wytwórnia Ozdób Choinkowych w Radomiu uzyskała oszczędności w produkcji wartości 100.000 zł.

Pracownicy odlewni „Białogon“ wyprodukowali 3,5 ton gotowych odlewów wartości 175.000 zł, a państwowe zakłady obróbki drewna w Kielcach wykonały ponad plan 1.600 skrzyń dla zakładów „Podkowiak“ wartości 148.000 zł.

Załoga Fabryki Maszyn „M. Kanczewski“ w Częstochowie zwiększyła produkcję o 3% oraz założyła przy fabryce Koło Ligi Kobiet.

Pracownicy zakładów przem. met. „Elektro-dyn“ wykonali dodatkową produkcję wartości 300.000 zł.

Państwowa Huta Szkła „Stradom“ w Częstochowie wykonała ponad plan 2.354 szt. butelek.

Fabryka Igieł i Wyrobów Metalowych w Częstochowie zwiększyła produkcję o 1% co stanowi 70.000 zł, a w zobowiązaniach indywidualnych na 56.000 zł.

Załoga Fabryki Wyr. Ceramicznych „Złotoglin“ w Parszowie przyspieszyła spawanie i oprawianie palników do 2 komór piecowych, oczyściła kanały ciągle i piecowe oraz wykończyła 3 komory piecowe.

Pracownicy zakładu wytw. i instalacji urządzeń przem. i sanit. „L. Budzyński“ wykonali bezpłatnie różne naprawy w Szpitalu Ubezpieczalni Społecznej w Częstochowie, jak: reperacje łóżek, siatek metalowych, oczyszczenie lamp.

Ogólna wartość wykonanych zobowiązań przez załogi podległych zakładów tut. Dyrekcji wyraża się sumą **4.957.254 zł.**

5 zakładów DPPM Szczecin wykonało przedterminowo plan na rok 1950.

Do dyrekcji wpłynęło 5 meldunków zakładów produkcyjnych o przedterminowym wykonaniu planu na rok 1950. Są to zakłady:

- 1) Państwowy Zakład Mechaniczny i Odlewnia — w Stargardzie.
- 2) Państwowa Stolarska Mechaniczna — Szczecin.
- 3) Państwowa Odlewnia Żeliwa — w Świnoujściu.
- 4) Państwowa Fabryka Kartonazy i Opakowań — w Szczecinie.
- 5) Państwowa Fabryka Szczotek — w Gryfinie.

Zakłady te wykazały wielkie uświadomienie załogi w walce o realizację Planu 6-letniego i budowy Pokoju w naszym kraju.

Wszystkie zakłady powinny wziąć przykład z tych załóg, które nie szczędziły wysiłku dla budowy socjalizmu.

Dyrekcja tą drogą wyraża podziękowanie wszystkim załogom i kierownictwu, sądząc, że w ten sposób Plan 6-letni będzie wykonany przedterminowo.

DPPM — Bydgoszcz podsumowuje wyniki. Wartość masy towarowej wyprodukowanej dodatkowo dla uczczenia Kongresu Pokoju wynosi 2.984.000 zł.

W tej sumie oszczędności stanowią 900.000 zł.

DPM — Olsztyn na rzecz pokoju. Wykonane zobowiązania krótkofalowe w związku z I Kongresem Pokoju załóg podległych dyrekcji Zakładów DPM podjęte dla uczczenia walki o pokój stanowią łączną wartość około 3.500.000 zł.

LEKARZE MOTORÓW

W SPÓŁDZIELNI produkcyjnej młocka miała się ku końcowi. Potężny silnik elektryczny warczał równomiernie. Nagle obroty koła zaczęły stawać się coraz wolniejsze. Jeszcze kilka obrotów i motor stanął. Znów to przekleństwo światła—powiedział jeden z maszynistów — pewnie światło wyłączyli. Właśnie wtedy, kiedy go najbardziej potrzeba — dorzucił drugi. Ale przekreślony wyłącznik wskazywał, że prąd jest. A silnik stoi nadal nieruchomo. Pobieżne oględziny przez miejscowych majstrów nie dały wyników. Nie ma rady, powiedział maszynista, motor trzeba odwieźć do Słupska, tam go naprawią, inaczej planu omlotów nie wykonamy.

W Słupsku przy ul. Szczecińskiej, mieści się jedyny na Pomorzu Zachodnim duży zakład elektro-instalacyjny, należący do Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Szczecinie.

Specjalnością zakładu są naprawy motorów elektrycznych, tak na prąd stały jak i zmienny. Daleko posunięta elektryfikacja naszego województwa wymaga też i odpowiedniej konserwacji silników elektrycznych. Właśnie do tego zakładu przywieziono nieczynny motor. A teraz przypatrujemy się, jak pracują specjaliści — lekarze chorych silników.

Motor po dostarczeniu do zakładu, zostaje poddany wstępnemu badaniu przez Aleksandra Debusa. Wybitny przodownik pracy i przewodniczący rady zakładowej po skrupulatnym badaniu silnika stawia od razu diagnozę, ustala usterki i na załączonej karteczce wypisuje jego chorobę, po czym przesyła go do oddziału mechanicznego i elektrycznego.

W ogromnej hali spoczywają majestatycznie motory o mocy od 30 RS aż do 2 PS. Leżą w szeregach na podłodze czekając swojej kolejności.

Ale z naszym motorem sprawa jest pilna. Przecież zależy od tego terminowe wykonanie planu. Krótka narada i załoga postanawia przeprowadzić remont natychmiast, w jak najkrótszym czasie. Dział mechaniczny bada dokładnie czy nie ma w silniku uszkodzenia natury mechanicznej. Szybko rozbierają motor mechaniczny, Sekuła, Brun, Miniewicz. Okazuje się, że części mechaniczne są w porządku. Wobec tego silnik przekazuje się działowi elektrycznemu. Skomplikowane uzwojenia wnętrza motoru wyjmują ceniony elektryk Zygmunt Jabłoński. Okazuje się, że uzwojenia w silniku są spalone. Serce motoru trzeba ożywić. Dokonują tego dzielne pracownice tzw. przewijaczki w osobach: Heleny Modzelewskiej, Stanisławy Zięcik i Stanisławy Wachowskiej. Pracują one na wysługi, ale dokładnie. Uzwojenia zostały przewinięte, teraz trzeba podłączyć poszczególne szpule, robi to Pietrzak i Stanisław Mazurek. Aby zabezpieczyć świeżo przewinięte szpule przed wilgocią, ewentualną indukcją, całe zwoje zostają spryskane specjalnym lakierem. Ten proces nazywa się impregnacją. Dawniej po takim zabiegu szpule trzeba było suszyć w specjalnym piecu po kilka godzin. Ale racjonalizator majster Maksymilian Niewiary postanowił skrócić ten proces. W tym celu zbudował specjalny przyrząd, który przy pomocy transformatora suszy szpule w kilkanaście minut. Pomysł został przyjęty, a komisja usprawnień po jego zbadaniu przyzna niewątpliwie wynalazcy premię.

Drugim racjonalizatorem jest Franciszek Biłek. Skonstruował on aparat do badania międzyzwojowego szpul, co po zastosowaniu da duże oszczędności w czasie. Silnik jest jeszcze zbadany przez Stanisława Prosiła, po czym przesłany do działu montażowego. Pracują tu szybko dwie brygady Stanisława Justa i Mariana Gryki, wyrabiając do 150% normy. Silnik jest zmontowany, teraz musi być oddany na stację prób końcowych. Specjalne aparaty zbadają jego zdolność do pracy. Precyzyjne aparaty obsługuje brygadzysta Bogdan Romanowski i Mieczysław Swirski. Na wyremontowany silnik nakłada się pas transmisyjny, połączony z drugim silnikiem sprawdzającym. Włącza się prąd. Silnik zaczyna pracować. Zwiększa się jego obciążenie. Wskazówki manometrów pokazują jego pracę. Silnik jest zreperowany i dobry. Pieczołowicie opakuje go Zdzisław Gryszka. Teraz można już odebrać.

A załoga? Rozumiejąc zadania, jakie ma do pokonania w ramach realizacji Planu 6-letniego, samorzutnie postanowiła zwiększyć plan oszczędnościowy o 100%. Racjonalne wykorzystanie surowca i materiałów pomocniczych w toku produkcji pozwoli na wykonanie podjętych zadań. Za pierwsze półrocze 1950 roku załoga wykonała plan produkcyjny w 156%.

W ramach akcji łączności miasta ze wsią specjalne brygady remontowe odwiedzają sąsiednie spółdzielnie produkcyjne i PGR, gdzie wykonują naprawy silników i maszyn. Organizacja partyjna jak i rada zakładowa czuwają nad całością wykonanych prac. Wiedzą, że motory i ludzka praca wygrają walkę o Plan 6-letni.

Edward Podolski

RACJONALIZATORZY ZAKŁADÓW DPM — WROCŁAW

W Fabryce Wełny Drzewnej w Kłodzku Mieczysław Putek i Stanisław Gawęda wyremontowali i uruchomili starą maszynę strugarkę. Nowouruchomiona maszyna, której wartość wynosi około 13.500 zł wzmoże produkcję wełny drzewnej.

Pomysłowi i sumienni pracownicy otrzymali po 225 zł premii.

W Fabryce Wyrobów Papierowych w Strzegomiu — Józef Trey usprawnił pracę przy produkcji skoroszytów, skracając pracę przy bigowaniu około 15 razy. Zastosowanie usprawnienia dało oszczędność 2.400 roboczogodzin w stosunku rocznym.

Projektodawcy przyznano premię w wysokości 780 zł.

W Oddziale Wykonawstwa Inwestycji DPM — Wrocław — Włodzimierz Łuczko — blacharz usprawnił działanie wyciągu do wiórów i trocin w Stolarni Mechanicznej w Srebrnej Górze za co otrzymał 300 zł nagrody.

Wajsman Artur, majster ze Zjednoczonych Zakładów Chemicznych DPM — Wrocław — otrzymał 300 zł za usprawnienie w suszeniu bielizny w pralniach mechanicznych.

Pas Iniany — Pracownik Stolarni Mechanicznej w Szarocinie M. Groszmann wyprodukował pas transmisyjny z przędzy Inianej, zastępujący pas skórzany. Pasy Iniane były wprowadzone wcześniej, ale zaletą pasa wyprodukowanego dla zakładu w Szarocinie jest jego ciągłość — pas ten nie posiada szwu. Założony w czerwcu br. pas pracuje, daje równomierny bieg maszyny i nie wymaga smarowania, ani specjalnej konserwacji.

M. Groszmann otrzymał za swoją pracę poza uznaniem, nagrodę pieniężną, która wynosi w przeliczeniu 300 zł.

Nowa gwinciarka — Franciszek Duzinkiewicz pracownik zakładów Stolarsko-budowlanych i Betoniarni w Zgorzelcu wyremontował starą nieczynną gwinciarkę i dorobił do niej głowicę własnego pomysłu, co pozwoliło na szybkie przegwintowywanie poważnej ilości śrub. Nagroda w przeliczeniu wynosi 150 zł.

FABRYKA WYROBÓW BAKELITOWYCH I FABRYKA LALEK OBRADUJĄ

ZAGADNIENIE „Nasze Zakłady w Planie Sześcioletnim“ — stało się tematem kilkunastogodzinnej dyskusji załóg obydwu fabryk.

Brygadistka Pietrzakowa z zakładu H-1 silnie podkreśliła, że sprężysta i umiejąca gospodarka klasy robotniczej pozwoliła zwalczyć trudności i „w walce zahartowanym“ przystąpić do realizowania Planu Sześcioletniego.

Brygadistka wykańczalni bakelitowej z zakładu H-8 tow. Pawłowska naświetlając rolę kobiet w walce o wykonanie planu w zakładach wezwała kobiety, aby biorąc przykład z kobiet radzieckich, które mają już poza sobą niejedną wygraną, dotrzymały kroku załogom męskim w pracy i dążeniach do utrwalenia socjalizmu.

Po czym w imieniu wszystkich kobiet wezwała mężczyzn z zakładów H-1 i H-8 do współzawodnictwa w Planie Sześcioletnim.

Stanisław Klaska, w prostych robociarskich słowach mówił o konieczności zmniejszenia kosztów własnych, o pełnym wykorzystaniu maszyn i urządzeń, o roli współzawodnictwa i racjonalizatorstwa. Racjonalizatorstwo „w naszych zakładach zdało już swój egzamin“, dzięki czemu wzrasta produkcja i jej jakość. Opracowany plan zmechanizowania wykańczalni bakelitowej w zakładach H-1 i H-8 przyniesie w Planie 6-letnim około 40.000 zaoszczędzonych roboczogodzin.

Normy pracy w obu zakładach muszą bezwzględnie ulec rewizji, ponieważ metody pracy ciągle są usprawniane, gdy przestarzałe normy wciąż pozostają te same.

Przedstawicielka ZMP — Rzepkówna, mówiła o zwiększeniu oszczędności na odcinku zmniejszenia odpadów surowcowych.

Przemówienia tow. Fingasa, Balcerzakowej, Krysiaka, Sobczyńskiego, Owczarkowej, Miłklasówny, Milwicza, przew. rady zakładowej — Dudkiewiczówny, II sekretarza podstawowej organizacji partyjnej — Wypycha, ślusarza Sowińskiego, nacechowane były troską o dobro zakładów, o wzrost i jakość produkcji, o nowe kadry.

Ob. Milwicz — pracownik fizyczny z Fabryki Lalek, członek zakładowego komitetu Obróńców Pokoju podkreślił, że w nowym ustroju nie ma miejsca dla maruderów, bo tylko sumienna praca przyniesie efekty gospodarcze, poza tym Plan Sześcioletni jest ofensywą polskich sił pokoju i każdy zakład przemysłu miejscowego musi w tej walce stać w pierwszej linii.

NOWE ASORTYMENTY W PRODUKCJI DPM — KRAKÓW W 1951 R.

PODSTAWOWYM założeniem Planu 6-letniego jest coroczny wzrost produkcji tak pod względem ilościowym, jak i asortymentowym, a także stałe polepszanie jakości. Wielobranżo-

wość państwowego przemysłu miejscowego stwarza dogodny warunki dla rozwoju, szczególnie w kierunku rozszerzenia wachlarza profilu produkcyjnego.

Po szczegółowej analizie rynku krajowego i zagranicznego odnośnie zaopatrzenia go w artykuły konsumpcyjne oraz kierując się potrzebami przemysłu kluczowego w zakresie dostarczania mu koniecznych artykułów technicznych i pomocniczych, Dyrekcja Przemysłu Miejsowego w Krakowie opracowała swoje plany produkcyjne na rok 1951.

Do najważniejszych artykułów, które wprowadzone zostaną do produkcji w 1951 r. należą:

1) **Maszyny, jak:** prasy mechaniczne i ręczne, tokarki typu TUC, łamacze szczękowe (nowe typy). 2) **Sprzęt szpitalny:** łóżka, stoliki, szafy szpitalne, apteczki ścienne, wiadra pedałowe, kozetki lekarskie. 3) **Okucia budowlane:** baszkwile kantowe, zakrętki wierzchnie z gwintem, przytrzymywacze grzebieniowe, tyble do okien, śruby szwedzkie, zamki meblowe, zawiasy meblowe, klódki. 4) **Przewijanie i remont** wszelkiego typu silników elektrycznych. 5) **Wyroby kute:** kopaczki, gracie murarskie. 6) **Wyroby z mas plastycznych:** paski do zegarków, paski do spodni, maszynki do golenia, klamry do włósov, guziki damskie i męskie, klamki do włósov. 7) **Inne artykuły, jak:** szczotki techniczne specjalne, wieszaki, bezbarwna zaprawa do podłóg, pokost naturalny, tektura falista, korki do flaszek, torebki celofanowe i tonofanowe. Przechodząc do omówienia nowych artykułów, które będą produkowane w roku 1951, trzeba zaznaczyć, że wiele z nich służyć będzie budowie nowego ośrodka przemysłowego — Nowej Hucie. Niemal wszystkie te artykuły były produkowane w niedostatecznej ilości, nie zaspokajały potrzeb, należały do tzw. artykułów deficytowych.

W odniesieniu do maszyn należy podkreślić, iż dotychczasowa ich produkcja w kraju nie pokrywała zapotrzebowania wewnętrznego, co powodowało konieczność importowania.

Zaplanowana łącznie przez DPM — Kraków i Katowice na rok 1951 ilość pras lekkich i średnich, pozwoli na całkowite pokrycie zapotrzebowania krajowego.

Tokarka uniwersalna typu TUC, nie produkowana dotychczas w Polsce, znajdzie szerokie zastosowanie w przemyśle przy precyzyjnej obróbce ciężkich elementów.

Podniesienie stanu zdrowotnego ludności wymaga stworzenia w Planie 6-letnim wielu ośrodków leczniczych. Ich zapotrzebowanie na wyposażenie techniczne zostanie w pewnej części pokryte przez produkcję wymienionych wyżej urządzeń szpitalnych.

Odbudowujący się ze zniszczeń wojennych przemysł i wzmagający się ruch inwestycyjny — stwarzają konieczność zapewnienia zaplecza materiałowego dla przemysłu budowlanego, między innymi na odcinku produkcji okuć bu-

dowlanych. Powiększenie asortymentu w tej grupie artykułów, zmniejszy istniejący stale głód rynku. Dotychczasowy brak możliwości dokonania szybkiego remontu silników elektrycznych zostanie usunięty dzięki uruchomieniu warsztatu elektromechanicznego.

Wyroby z mas plastycznych służyć będą szerokim rzeszom odbiorców wśród mas pracujących.

Z innych artykułów zasługuje na uwagę podjęcie produkcji poszukiwanego obecnie lnianego pokostu naturalnego, specjalnych szczotek technicznych, tektury falistej i korków do flaszek.

Nie omówiono wyżej szeregu innych — gospodarczo mniej ważnych artykułów, których produkcja również w tym okresie zostanie podjęta.

Reasumując powyższe należy stwierdzić, że DPM — Kraków dobrze pojęła swe zadania na odcinku rozszerzenia asortymentu produkowanych artykułów i to tak dla zaspokojenia rosnących potrzeb mas pracujących, jak i dla uzupełnienia przemysłu kluczowego.

Juliusz Struk

NORMY W FABRYCE MASZYN I ODLEWNI PPM W BARCINKU

Z AŁOGA w Barcinku pracowała do września 1950 r. na podstawie starych norm. Nic więc dziwnego, że przy postępie urządzeń technicznych i nabytych sprawnościach robotnicy osiągnęli po 300 i 400% normy, a zdarzały się wypadki, że fachowcy czując się niezbędnymi, lekceważyli swoje obowiązki, żądając coraz wyższego wynagrodzenia za pracę. W tych warunkach wysoki koszt robocizny nie mógł pomieścić się w kalkulacji i rewizja norm stała się nieodzowna, zarówno z punktu widzenia gospodarczego jak i społecznego.

Organizacja partyjna, rada zakładowa, związek zawodowy wychodząc z socjalistycznej po-

stawy gospodarczej powołali „czwórkę kontrolną“, która przeprowadza rewizję norm produkcyjnych w zakładzie.

„Czwórka“ bada dokładnie możliwości i wydajność pracy robotnika.

Jeśli zakład otrzyma tarcze szlifierskie do noży „Vidia“, niezbędne w produkcji, nakolanki dla formierzy, piłę taśmową oraz właściwy piasek formierski, projektowane podniesienie norm o 40% będzie realne. Zaopatrzenie DPM — Szczecin ma poważne terminowe zadanie i niewątpliwie je wykona.

PRZEMYSŁ MIEJSCOWY WYKONUJE PODJĘTE ZAMÓWIENIA

O STAŁYM rozwoju, postępie technicznym, o podniesieniu jakości produkcji przemysłu miejscowego, świadczą między innymi liczne listy wyższych zakładów naukowych, jak: Śląskiej Akademii Medycznej, Głównego Instytutu Górniczego, Instytutu Administracji Przemysłowej oraz dyrekcji zakładów przemysłowych.

Listy kierowane do zakładów pracy PPM mówią o wysokiej jakości produkowanych wyrobów, sprawnym i terminowym ich wykonaniu, a co najważniejsze — objęciu przez przemysł miejscowy produkcją tych artykułów, które dotychczas były importowane z zagranicy i pochłaniały dewizy.

MELDUNKI PŁYNĄ

N A liście zakładów produkcyjnych nadsyłających meldunki w wykonaniu planu rocznego nie brak zakładów Wrocławskiej Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejsowego.

Oto drugie po „Chyrowiance“ Strzegomskie Zakłady Przemysłowe im. Waryńskiego — meldują, że roczny plan zakończyły już w dniu 26 września.

w. j.

Korespondenci piszą

AWANS SPOŁECZNY

Aleksander Wyskok — tokarz został kierownikiem administracyjnym w odlewni nr 1 PPM w Chełmie. A. Wyskok jest dobrym fachowcem, zna swój zakład pracy a jako przewodniczący Pow. Rady Zw. Zawodowych w Chełmie związany jest z życiem robotniczym na odcinku partyjnym i społecznym.

Krystyna Drzewianka
Chełm

Z REMBERTOWA

Załoga zakładu PPM w Rembertowie postanowiła skrócić czas produkcji seryjnej o 10% oraz opierając się na wzorach robotników radzieckich zorganizować międzybrigadowe współzawodnictwo pracy z nastawieniem oceny na jakość i oszczędność produkcji.

Jerzy Woźnicki
Rembertów

ZOBOWIĄZANIE WYKONANE

Zobowiązanie, jakie nasza Huta Szkła podjęła dla uczczenia Kongresu Pokoju, zostało wykonane zamiast w 108% w 119%. Osiągnięcie to należy zawdzięczać dużemu uświadamieniu ideologicznemu załogi i dobrej organizacji pracy.

Wojciech Garbaćk
Józef Kiziński
Huta Szkła — Jasło

BRYGADA MŁODZIEŻOWA PRACUJE

W Państwowej Odlewni i Zakładach Mechanicznych w Słupsku — utworzono brygadę młodzieżową z inicjatywy podstawowej organizacji partyjnej PZPR i rady zakładowej. Brygada złożona z pełnej entuzjazmu młodzieży postawiła jako naczelną zadanie, przedterminowe wykonanie Planu 6-letniego.

Zakład głównie produkuje sprzęt przeciwpożarowy a przede wszystkim hydro-netki tj. ręczne gańnice. Do niedawna wyrabiano je z mosiądzu.

Podczas inspekcji jednego z zakładów kierownik branży metalowej Stanisław Kozanecki stwierdził, że w magazynie zakładu znajduje się niewykorzystany cynk. Stanisław Kozanecki przeprowadził próbę zastąpienia mosiądzu przy hydronetkach — cynkiem. Próby wypadły pomyślnie przynosząc nie tylko oszczędności dewizowe, ale również skrócony cykl produkcji, ponieważ cynk jest łatwiejszy w obróbce. Dotychczasowe oszczędności przyniosły 102.000 zł. (3 mil. 483 tys. zł).

Zakład posiada również swoich racjonalizatorów. Bolesław Biernacki — tokarz, wyremontował i usprawnił starą nieczynną tokarkę. Zenon Bergins — elektryk i Wincenty Holobicki — magazynier, przebili wydobyć z gruzów maszynę na piaskownicę do czyszczenia odlewów. Zygmunta Rudnik — formierz, wzorując się na osiągnięciach robotników radzieckich zastosował seryjną produkcję części ze-

liwnych. Przy tym systemie produkcyjnym można zatrudnić niewykwalifikowanych robotników.

Oprócz racjonalizatorów, zakład posiada wybitnych przodowników pracy. Jan Dajer, Kazimierz Czeladziński, Jan Rakiwicz, Tadeusz Wróblewski osiągają od 219% normy.

Kobiety również nie pozostają w tyle. Maria Zórawska wyrabia 203% normy, a Jadwiga Męczyńska, która z robotnicy placowej, awansowała po przeszkoleniu na ślusarza, uzyskuje przy tokarce 140% normy.

Dowodem dużego uświadomienia politycznego i społecznego było dążenie załogi do wykonania planu rocznego w terminie do 30 listopada 1950 r.

Podstawowa organizacja partyjna i rada zakładowa z inicjatywy tow. Wróbla zorganizowały na terenie zakładu kursy partyjne I i II stopnia.

Bezpieczeństwo w fabryce zapewnia wórowo zorganizowana Straż Pożarna.

Załoga interesuje się również sportem, drużyną piłkarską i koszykówki. Niestety brak sprzętu sportowego utrudnia dalszy rozwój koła.

Pomimo różnych braków i niedociągnięć ćwiczenia straży i sportowców odbywają się systematycznie.

Edward Podolski
Słupsk

NOWA PRODUKCJA

Branża włókiennicza DPPM — Wrocław przystąpiła do reorganizacji jednego z większych swoich zakładów im. Fornalskiej we Wrocławiu.

Reorganizacja zmierza do likwidacji tych działów produkcji, którymi zajmuje się przemysł kluczowy, a zastąpienia ich produkcją artykułów wytwarzanych do tej pory przez warsztaty prywatne, do takich należy na przykład produkcja krawatów. Krawat z warsztatu prywatnego kosztuje dziś jeszcze około 28 zł, gdy tymczasem taki sam krawat wyprodukowany przez DPPM kosztuje tylko 10 zł 80 gr.

U „Fornalskiej“ na ul. Ruskiej dział krawatów przypomina chwilowo zakład stolarski: na podłodze leżą zwieszona z innych zakładów warsztaty tkackie. Część z nich już uruchomiona wytwarza barwne tkaniny w estetyczne wzory.

W zakładzie rozwinie się również dział dziewiarski, przy czym szczególny nacisk położony zostanie na pończoszki dziecięce. Produkcja ta, aczkolwiek została już u-

ruchomiona (pracuje na razie 5 maszynek, do końca roku będzie 15), następcza jeszcze wiele trudności. Do najważniejszych należy brak igieł dziewiarskich. Brak ten grozi postojami maszyn i wstrzymanie tempo produkcji.

Dziewiarki „od Fornalskiej“ są to robotnice świadome, walczące o wykonanie planu miesięcznego, rocznego i 6-letniego. Są wśród nich takie przodownice, jak Nowicka, wyrabiająca mimo podniesionych norm 150%, Józefa Pokora, Kazimiera Kiezik.

Podwyżka norm dochodzi do 20%. Ustalenie norm jest w dalszym ciągu zagadnieniem dnia, na oddziale dziewiarskim normy „żyją“, są przedmiotem gorących dyskusji i zainteresowania wszystkich pracowników.

Obecnie pod kierunkiem majstra Józefa Tenenbauma, dziewiarki przygotowują na sezon jesienny i zimowy stopy swetrów, rękawiczek, reform, rajtuzów.

W. Janelli
Wrocław

UCZCILIŚMY ROCZNICĘ REWOLUCJI PAŹDZIERNIKOWEJ

Załoga Huty Szkła w Jasle (PPM — Rzeszów) dla uczczenia 33 rocznicy Rewolucji Październikowej urządziła masówkę, na której jednogłośnie uchwalono: wyszkolić 6 pracowników na fachowców w branży szklarskiej, uruchomić jeszcze jeden półautomat, co przyczyni się do podniesienia produkcji o 5%, podnieść este-

tykę zakładu i terenów przyzakładowych. Zobowiązanie przyniesie około 3.000 zł oszczędności.

Koło Ligi Kobiet postanowiło urządzić zabawę, z której dochód przeznaczy na TPPR.

Wojciech Garbacik
Józef Kiziński
Huta Szkła — Jasło

Z FABRYKI WYROBÓW PAPIERNICZYCH

Pracownicy Fabryki Wyrobów Papierniczych w Andrychowie ofiarowali dla uczczenia Rocznic Październikowej po 2 godziny dodatkowej pracy celem wykonania prac gospodarczych w zakładzie.

Michał Bryski zobowiązał się do uszczelnienia okien w fabryce i wykonania podmurówki do umywalni. Wszystkie zobowiązania zostały wykonane.

J. Pytel
Andrychów

PREMIE ZA USPRAWNIA

W zakładach PPM Nr 1 i 2 w Białej Krakowskiej rozdzielono premie na wynalazczość i usprawnienia. Premie otrzymali: Czesław Janeczko — ślusarz i Władysław Górny — mechanik, Robert Procner — mistrzowie stolarni, Stefan Koška — kierownik remontów, Józef Trykała — ślusarz, Stanisław Kostka — rob. lakierni, Herta Habuk — robotnica pakowni, Leopold Wiktorczyk — kier. produkcji.

Józef Mrowiec
Biała Krakowska

Z ZAKŁADÓW W „BIAŁOGONIE“

Zakłady Mechaniczne i odlewnia żeliwa „Białogon“ koło Kielc obradowała w październiku nad zagadnieniem rewizji norm. Wielu rzeczowych informacji udzielił dyr. M. Biernakowski i inż. Zboś.

Starzy pracownicy czekają na aktywny udział grupy ZMP-owców, która dotychczas nie wykazuje większego zainteresowania dla żywotnych spraw zakładu.

Bolesław Bętkowski
Białogon k. Kielc

FABRYKA ROZPOCZYNA ŻYCIE

W sierpniu br. przystąpiono do organizowania Zakładów Galanterii Metalowej w Białymstoku. Znaczny odsetek zatrudnionych w fabryce stanowią absolwenci szkół zawodowych, dla których rekonstrukcja maszyn i urządzeń jest poważną próbą sił.

Załoga ma i swoje kłopoty, które chce pokonać za pośrednictwem Informatora i apeluje tą drogą do władz o przydział kombinizonów, ewentualnie ubrań roboczych i mydła.

Jerzy Kuczyński
Białystok

ŁUCJAN SIEWASZEWICZ WZYWA DO WSPÓŁZAWODNICTWA

Łucjan Siewaszewicz kierowca samochodu „Skoda“ w DPM—Białystok, odpowiadając na apel Mieczysława Krupskiego ze Szczecina zobowiązał się do przejechania 70.000 km bez remontu i zaoszczędzenia w terminie do 31 grudnia 1950 r. — 5% z powierzzonego paliwa.

Łucjan Siewaszewicz wzywa kierowców wszystkich dyrekcji PM w Polsce do podjęcia podobnych zobowiązań.

Józef Szyk
Białystok

KOBIETA NA KIEROWNICZYM STANOWISKU

Kierowniczką Fabryki Wiecznych Piór w Odrzychowicach DPPM — Wrocław została pracownica biurowa Zdzisława Łysek.

Awans swój zawdzięcza ona dużym zdolnościom organizacyjnym, wielkiej pracowitości i przywiązaniu do fabryki.

Odkąd Zdzisława Łysek została kierownikiem, energicznie zabiega w dyrekcji o przydziały surowca, a plany zakładu są wykonywane przedterminowo. Cała załoga licząca 45 osób wyraża się z uznaniem o pracy nowego kierownika.

w. j.
Odrzychowice

PIERWSZA WYTWÓRNA AUTO-KAROSERII „ORLICKI“ W KRAKOWIE

Produkująca nadwozia samochodowe wszelkiego typu wypuściła w dniu 25.X.br. ze swych warsztatów, piąty samochód przystosowany do potrzeb pożarnictwa.

Zakład otrzymał ostatnio dużo zamówień na produkcję wozów strażackich. Niedostatek fachowych sił roboczych, a także i szczupłość pomieszczeń hamuje jeszcze pełne wykorzystanie możliwości produkcyjnych.

PRZYKŁAD GODNY NAŚLADOWANIA

Romułd Woroniecki — młody energiczny kierownik Stolarni Mechanicznej w Słupsku, jako 23-letni robotnik rozpoczął w 1949 r. pracę w zakładzie PPM pełniąc funkcję portiera. Wykazywał duże zainteresowanie życiem zakładu, pracą partyjną i społeczną, ukończył kurs magazynierów, po czym szkolił się na kursie planowania, systematycznie zdobywając wiedzę fachową.

Dziś R. Woroniecki — młody energiczny kierownik zakładu realizuje nakreślone na swoim odcinku zadania Planu Sześcioletniego.

Edward Podolski
Słupsk

WSPÓLZAWODNICZYMI

Od 1 września br. zakład nasz przystąpił do współzawodnictwa, w którym biorą udział uświadomieni pracownicy, młodzież ZMP i SP.

Na pierwsze miejsce wysunęła się pracobownica szlifierek Leokadia Kulik (matka sześciorga dzieci). Drugie miejsce zajęła również pracobownica z polerowni Elżbieta Hincówna, następnie H. Rygmelska i Stanisław Michenko — stolarz.

Normy są codziennie kontrolowane przez komitet współzawodnictwa.

Feliks Sady
Bytów woj. Szczeciński

ROZWIJA SIĘ RACJONALIZATORSTWO

W gliwickim przemyśle miejscowym ruch racjonalizatorski obejmuje coraz szersze kręgi. Oszczędności uzyskane do września br. wyniosły 61.980 zł, a wypłacone premie 6.390 zł.

Na specjalną uwagę zasługuje pomysł Józefa Olkiewicza z F-ki Obuwia w Korfantowie, który skonstruował przyrząd do cięcia pasków skóry dając tym oszczędności 163.290 zł w stosunku rocznym. Pomysł przesłano do Głównej Komisji Usprawnień w Warszawie celem weryfikacji.

W miesiącu wrześniu nagrody za racjonalizatorstwo otrzymali: Stanisław Waliczek z F-ki Obuwia w Katowicach za skonstruowanie siekaczki do wycinania spodów ze skóry twardej. Usprawnienie to daje na rok oszczędność 6.090 zł. Za przebudowanie maszyn do szycia wierzchów z jednoigłowych na dwuigłowe, Stanisław Waliczek otrzymał nagrodę pie-

niężną. Usprawnienie to daje 6.870 zł oszczędności na rok.

Józef Bakalarz z F-ki Obuwia w Katowicach otrzymał nagrodę pieniężną za usprawnienie frezarki do obcasów. Usprawnienie to daje oszczędność 3.360 zł w stosunku rocznym.

Wyróżnia się również Zygmunt Balcerzak z F-ki Mebli w Opolu, który wraz z Walentym Kochaniakiem i Landfriedem dokonali w zakładzie już kilku usprawnień, a ostatnio zastosowali sztuczne chłodzenie płyt cynkowych w prasie do fornirowania, za co wypłacono im premię, a zakład dzięki zastosowaniu tego usprawnienia uzyskał 3.321 zł oszczędności.

Dalszy rozwój racjonalizatorstwa w DPPM — Gliwice zależy jest od współpracy pomiędzy technikami a racjonalizatorami.

Antoni Rosiński
Gliwice

PRZEMYSŁ MIEJSCOWY ROZWIJA SIĘ W CZĘSTOCHOWIE

Nasz zakład pracy powstał z trzech małych zakładów prywatnych Lech Budzyński i S-ka, H. Dobrowolski i Universum. Zarząd państwowy objął go w lipcu br. Obecnie składa się z trzech poszczególnych działów zarządzanych przez jedno kierownictwo. Początki uruchomienia zakładu były ciężkie, bo cóż zostawili nam prywatni właściciele? Stare zużyte maszyny i zdemolowane budynki, magazyny bez zapasu surowca. Przed uruchomieniem zakładu pod zarządem PPM trzeba było przeprowadzić remont hal.

Dzięki kierownictwu i pracy załogi, postawiliśmy zakład tak, że dziś każdy patrzy z dumą na to czego dokonaliśmy

wspólnym wysiłkiem. Warunki higieniczne, jakie zastaliśmy, były skandaliczne; dziś jest tu czysto, widno i ciepło, a każdy pracownik może wygodnie pracować.

Brak nam jeszcze niektórych maszyn, ale mamy nadzieję, że dostaniemy je niedługo i rozszerzymy produkcję.

Brak nam jeszcze lokalu na świetlicę, gdzie moglibyśmy rozwinąć pracę kulturalno-oświatową. Lokal, który nadawałby się na ten cel, jest jeszcze zajęty przez prywatnego lokatora, ale wierzymy, że zostanie nam oddany i właściwie wykorzystany na świetlicę.

Stanisław Karbasz
Częstochowa

Z NARADY TECHNICZNO WYTWÓRCZEJ

W Fabryce Wyrobów Metalowych w Częstochowie ul. Krótka 7/9 odbyła się narada wytwórcza z udziałem przedstawicieli dyrekcji. Narada ujawniła szereg braków i niedociągnięć. Koledzy Cz. Igielski, Z. Burza, M. Sikorski, Jakub Wilczyński, B. Kiełbasiński, Z. Śliwiński i kier. E. Łazarewicz zwracali uwagę na konieczność uzupełnienia parku maszynowego, który jest zużyty w 50%. Np. przydział szlifierek z właściwym napędem motorku, wiertarki kolumnowej, czy to-

karki pozwoliłby na szybkie wykonanie remontów usprawniając pracę nad wykonaniem wykrojów i innych przyrządów.

Rzucone zostało pytanie, kto ponosi odpowiedzialność za niedostarczanie surowca i za nierównomierne rozprowadzanie go. Są zakłady, które w magazynach przechowują blachę mosiężną itd., należy te zapasy ujawnić i właściwie spożytkować.

Zygmunt Kasprowski
Częstochowa

PRZODUJĄCE ZAKŁADY DPM

W wyniku konsekwentnej realizacji zobowiązań długofalowych podjętych dla uczczenia Święta Klasy Robotniczej siedem przodujących zakładów DPM — Olsztyn wykonało już w wrześniu br. roczne plany produkcyjne.

Są to: Zakłady Wyrobów Drzewnych Nr 3 w Mrągowie, Nr 4 w Wydminach, Nr 10 w Olsztynie, Nr 13 w Pasłęku, Nr 14 w Ostródzie, Nr 16 w Mrągowie i Zakłady Mechaniczne i Odł. Nr 4 w Reszlu.

Wspaniałe te osiągnięcia zakłady uzyskały dzięki wzorowo zorganizowanemu współzawodnictwu indywidualnemu i zespołowemu, a przede wszystkim szlachetnej rywalizacji międzyzakładowej.

Czynem tym robotnicy wysoko uświadomieni dowiedli, że w walce o pokój i socjalizm stoczyli zwycięską bitwę.

Wiktor Hoffmann
Olsztyn

AWANS SPOŁECZNY

Na podstawie oceny zdolności, postawy w pracy oraz postawy społecznej i politycznej następujący pracownicy Fabryki Wag Nr 1 w Lublinie uzyskali awans społeczny:

JAN PASTERNAK ślusarz, awansowany został na pracownika Komitetu Miejskiego PZPR.

TADEUSZ GĄSOWSKI, kierownik techniczny, awansowany na kierownika Państwowej Fabryki Wag Nr 3.

KAZIMIERZ TOMASZEWSKI, tokarz, na kierownika Lubelskich Zakładów Mechanicznych.

JAN KOŁODYŃSKI, stolarz, został przeniesiony na stanowisko kierownika technicznego w spółdzielni pracy „Przemysł Drzewny“.

MICHAŁ ROZWADOWSKI z wartownika zakładu awansowany został na in-

spektora Wydziału Kadr Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Lublinie.

ALEKSANDER KLIMEK z kierownika magazynu — na pracownika Związku Budowlanego w Lublinie.

TADEUSZ JABŁOŃSKI z kierownika magazynu awansował na pracownika umysłowego Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Lublinie.

JERZY JAROSZ przesunięty został z referenta zaopatrzenia zakładu na kierownika zaopatrzenia branży metalowej DPM — Lublin.

Fakty te mówią, że Fabryka Wag Nr 1 to nie tylko miejsce produkcji, ale i szkoła kadr, które tak bardzo potrzebne są Polsce Ludowej do wykonania Planu 6-letniego.

Stefan Wawer
Lublin

ZAKŁADY DPPM — SZCZECIN REWIDUJĄ NORMY PRODUKCYJNE

W Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejsowego — Szczecin odbyła się narada wytwórcza z udziałem kierowników zakładów produkcyjnych PM z terenu woj. szczecińskiego i koszalińskiego.

Tematem obrad było przeprowadzenie rewizji starych norm i opracowanie nowych norm produkcyjnych, zwłaszcza dla zakładów branży metalowej.

Wynikiem obrad było ustalenie „trójek“ zakładowych komisji norm, których zadaniem będzie obserwacja pracy na odcin-

kach produkcji i ustalenie nowych realnych norm.

W związku z rewizją norm i tworzeniem realnej podstawy pod wykonanie planów produkcyjnych na rok 1951, postanowiono przeprowadzić dokładną kontrolę maszyn zarówno czynnych jak i uszkodzonych i opracować dla nich plany koniecznych remontów.

W tym celu została powołana specjalna komisja techniczna z ramienia dyrekcji.

p. e.
Szczecin

W KOSZALINIE POWSTAŁA NOWA DYREKCJA

Dnia 1 października 1950 r. zarządzeniem Władz powołana została komisja organizacyjna dla stworzenia nowej Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Koszalinie.

Pewne trudności zaistniały na odcinku kadrowym. Trudności rozwiązano przez wysunięcie na stanowiska pracowników z terenu.

Wydział Kadr DPM — Koszalin będzie realizował wytyczne KC PZPR w zakresie polityki personalnej przez właściwe wykorzystanie racjonalizatorów, przodowników pracy i pracowników wysuniętych na drodze awansu społecznego, otaczając ich opieką, w myśl zasady, że najważniejszym elementem jest człowiek.

Pracownicy wszystkich działów nowej dyrekcji koszalińskiej rozpoczęli pracę z pełnym zrozumieniem, że przyczyniają się do realizacji Sześcioletniego Planu Gospodarczego i budowy socjalizmu.

Jerzy Roesler
Koszalin

PRZED TERMINEM

Załoga Fabryki Wag Nr 1 w Lublinie wykonała roczny plan produkcji na 3 miesiące i 3 dni przed terminem, oszczędzając przez to około 30 milionów złotych (obliczenie w starej walucie).

Stefan Wawer
Lublin

Rozmowa z czytelnikami

ZAŁOGA FABRYKI PRZEMYSŁU LNIARSKIEGO W GŁOGOWIE RZESZOWSKIM — rewiduje i koryguje wykonanie bieżących planów produkcyjnych oraz nakreśla plan produkcji na rok 1951.

Napiszcie, kiedy wykonacie plan roczny, w jakim procencie go przekroczyacie i jak ustalacie normy pracy w stosunku do zamierzeń planu.

JÓZEF MROWIEC, FABRYKA SZCZOTEK I PĘDZLI ZAKŁAD NR 1 W BIAŁEJ KRAKOWSKIEJ — napiszcie, czy sprawa sumy 60.000 zł (wg starej waluty) na zapomogi losowe dla pracowników Waszego zakładu jest załatwiona pozytywnie przez DPM — Kraków.

JÓZEF JAZOWY, MONTER FABRYKI SZCZOTEK I PĘDZLI W KRAKOWIE — Redakcja otrzymała notatkę, że zastosowaliście pochłaniacze pyłu własnej konstrukcji.

Pochłaniacze te zabezpieczają zdrowie pracowników zakładu, którzy dotychczas zawiązywali sobie usta przy pracy, aby nie polykać kłębowisk szkodliwego kurzu.

Napiszcie do nas, na czym polega konstrukcja tych pochłaniaczy, może i inne zakłady wykorzystają Wasz pomysł.

FELIKS SADY, FABRYKA WYROBÓW DRZEWNYCH W BYTOWIE — zapytujemy, ile razy w miesiącu można pisać do redakcji?

Jeżeli tylko macie spostrzeżenia z życia zakładu, przysyłajcie redakcji, która wykorzysta je w odpowiednim czasie.

Zasadniczo korespondent zakładowy przysyła materiał bezpośrednio, ale może go uzgadniać z czynnikami społecznymi. Materiał o akcji sportowej będzie wykorzystany.

Czekamy na informacje czy kierownictwo techniczne wykonało zobowiązanie z okazji 33 rocznicy Rewolucji Październikowej i zainstalowało wentylatory w zakurzonej hali maszynowej.

Na podkreślenie zasługuje zobowiązanie Waszej załogi mówiące o podniesieniu normy od 5% do 10%.

PAŃSTWOWA ODLEWNIA I ZAKŁADY MECHANICZNE W SŁUPSKU. Z artykułu nadesłanego przez współpracownika redakcji dowiedzieliśmy się, że macie wiele entuzjazmu i wytrwałości w pokonywaniu przeszkód na odcinku zorganizowania życia świetlicowego. Przypuszczamy, że Powiatowa Rada Związku Metalowców w Słupsku tylko dzięki jakiemuś przeoczeniu nie zainteresowała się bliżej uzupełnieniem sprzętu sportowego i Waszym życiem w świetlicy.

Redakcja zwróci się do Powiatowej Rady Związku Metalowców w Słupsku z prośbą o bliższy kontakt z Waszym zakładem.

INŻ. K. MARCZYŃSKI — WROCŁAW. Artykuł, w którym dyskutujecie z wywodami inż. Kissina na temat „Remonty maszyn i urządzeń technicznych w DPPM — Wrocław“ zostanie wykorzystanie w najbliższym numerze czasopisma.

„SĘKATY“ DPPM — GLIWICE. Materiał o współzawodnictwie pracy w zakładach DPPM — Gliwice zostanie częściowo wykorzystany.

EWALD PODOLSKI — SZCZECIN. Reportaż z życia Fabryki Pieców w Darłowie redakcja zamieści w jednym z kolejnych numerów pisma.

**DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO W POZNA-
NIU.** Dowiedzieliśmy się z prasy o angażowaniu przez Was le-
karzy przemysłowych dla zakładów. Napiszcie na czym polega
tzw. akcja werbunkowa prowadzona w terenie. Na podkreśle-
nie zasługują organizacja lekarskich ekip objazdowych.

Redakcja czeka na wiadomość z innych dyrekcji, jak
rozwiązały u siebie, w trosce o zdrowie pracownika, — za-
gadnienie pomocy lekarskiej.

**KRYSTYNA WILSKA, KORESPODENTKA TKALNI
MECHANICZNEJ „JEDWAB“ W ZAWIDOWIE** — w nota-
cie swojej o „Lekceważeniu pracy“ piszecie o trudnościach na
odcinku pracy personelu technicznego. Czy rada zakładowa po-
dejmowała rozmowę z kierownictwem zakładu w sprawie do-
szkolenia podmajstrzych, którzy pokazaliby, że w nowym ustro-
ju nie ma trudności n'e do pokonania.

Z Waszych zainteresowań wynika, że majster nie tylko nie wykazuje
większego zainteresowania pracą, ale wręcz szkodzi pracując
w zwolnionym tempie. Jeżeli kierownictwo wykazuje za małe
rozumienie dla tej sprawy należy szukać rozwiązania za
pośrednictwem dyrekcji.

Napiszcie do redakcji co zrobiono w tej sprawie?

WIELOBRANŻOWA DPM — BYDGOSZCZ. Redakcja
z zadowoleniem przeczytała o sukcesach odnoszonych przez
Waszą drużynę piłki nożnej. Na podkreślenie zasługuje duży
wysiłek i ambicja, co bezwzględnie przyczynia się do uzy-
skania dobrych wyników. Piszecie, że na specjalne pod-
kreślenie zasługuje spotkanie z drużyną piłkarską połą-
czonych zespołów Poznańskich Dyrekcji PM, w Poznaniu
skąd po zaciętej, lecz ładnie prowadzonej walce drużyna Wa-
sza wyniosła zwycięstwo 1 : 0.

Czytamy, że rewanżowe spotkanie z bratnią dyrekcją
w Bydgoszczy również przyniosło Wam zwycięstwo 3 : 1. Ży-
czymy dalszych sukcesów.

**ADAM KOTAŁA — ZAKŁAD PRZEMYSŁU LNIAR-
SKIEGO W GŁOGOWIE RZESZOWSKIM** — materiał ogólny,
bez cyfr, spóźniony — nie zamieścimy. Nadsyłać krótkie
konkretne notatki.

**STANISŁAW SZCZĘŚNIAK — ZAKŁAD DRZEWNY PM
W GŁUCHOŁAZACH** sprawę produkcji z niewłaściwego drze-
wa przekazaliśmy do wglądu i załatwienia Departamentowi
Przemysłu Miejscowego w Warszawie.

**ZYGMUNT KASPERSKI — FABRYKA WYROBÓW ME-
TALOWYCH D. „ICKOWICZ I GUTERMAN“ W CZĘSTO-
CHOWIE.** — Czekamy od Was na konkretne notatki w spra-
wie produkcji, usprawnień, norm.

**KRYSTYNA DRZEWINSKA, PAŃSTWOWA ODLEWNIA
ZELIWA I WARSZTATY MECHANICZNE NR 2 PM
W CHEŁMNIE LUBELSKIM, HENRYK KOWALEWSKI ZE
STOLARNI MECHANICZNEJ W DRAWSKU ORAZ
WANDA JANELLI DPM — WROCŁAW.**

Notatka Wasza o zobowiązaniach na 33 Rocznicę Rewo-
lucji Październikowej jest spóźniona do publikacji. Napiszcie
o wykonaniu zobowiązań — zamieścimy.

**STANISŁAW SOBOK, ZAKŁADY GARNCARSKO-CE-
RAMICZNE — NOWE CZAPLE, POW. ŻARY K. ŻERANIA.**
— Napiszcie do nas czy wykonałście zobowiązania „Czyn Paź-
dziernikowy“ i czy została rozpoczęta produkcja w nowym za-
kładzie?

Praca załogi nowego zakładu, nad uporządkowaniem cmen-
tarza Bohaterów Radzieckich zasługuje na uznanie.

ODDZIAŁ SOCJALNY, DPM — KRAKÓW. Wyjaśnienie
w sprawie „Międzyfabrycznego Przedszkola w Białej Krakow-
skiej“ uzupełniło informacje przesłane przez korespondenta
J. Mrowca.

Redakcja z bezpośredniego kontaktu z dyrekcjami i zakła-
dami orientuje się dobrze, że zainteresowanie pracą działu
socjalnego w terenie na ogół jest minimalne. Dyrekcja słusznie
podkreśla, że większe zainteresowanie i samorzutna inicjaty-
wa w organizowaniu tego rodzaju placówek jak żłobki, przed-
szkola itd. ze strony kierowników zakładów i koresponden-
tów niewątpliwie ułatwiłyby pracę działowi socjalnemu w dy-
rekcji.

**DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO W ZIELO-
NEJ GÓRZE.** Redakcja nasza z radością wita nowopowstałą
placówkę przemysłu miejscowego życząc Jej pomyślnego roz-
woju i jak najszybszego pokonania wszystkich trudności orga-
nizacyjnych. Prześlijcie nam bliższe dane o nowym asorty-
mencie produkcji z odpadów filcowych.

Jak przebiegają prace związane z rewizją norm?

**FABRYKA MASZYN I ODLEWNIA ŻELAZA W ŻYW-
CU.** Otrzymałmy Wasze pismo, w którym donosicie, że wszy-
scy pracownicy dla uczczenia Rewolucji Październikowej zapi-
sali się na członków TPPR oraz, że załoga warsztatów mecha-
nicznych w odpowiedzi na apel kopalni „Wieczorek“ wykoń-
czy wcześniej remont młota sprężynowego.

Redakcja zapytuje czy zakład posiada już swego korespon-
denta?

Sprostowanie

W numerze październikowym naszego miesięcznika wkraść się błąd drukarski w artykule inż. Kamińskiego Bolesława pod
tytułem „Normy techniczne odbioru i wskaźnik użyteczności mydła“, co niniejszym prostujemy — str. 9 II szpalta.

Wydrukowano:

„Ponieważ na razie nie mamy polskich norm na mydło toaletowe (a więc kosmetyczne), o jego jakości nie będą więc
stanowiły parametry alkaliczności metali ciężkich ale porównawczo i kontrolnie — oprzemy się na normach radzieckich
z roku 1941“.

Powinno być:

„Ponieważ nie mamy polskich norm na mydło toaletowe (a więc kosmetyczne), zatem porównawczo i kontrolnie — oprze-
my się na normach radzieckich z roku 1941“.

W numerze listopadowym na str. 14, II szp., wiersz 27, zamiast „Bankiem Sum Obrotowych“ winno być
„Rachunkiem Sum Obrotowych“.

Do współpracowników:

*Redakcja prosi swoich współpracowników o podawanie dokładnych adresów
prywatnych i adresów miejsca pracy przy nadsyłanych materiałach.*

Brak adresów opóźnia wysyłkę honorariów autorskich.

Co pisze prasa o przemyśle miejscowym

EKSPRESS POZNAŃSKI, NR 1434 mówi o pracownikach Odlewni Żeliwa w Dreżdenku: Nowickim, Solochu, Wojciechowskim, Muraszko i Majewskim, którzy dokonali przebudowy pieca żeliwnego w rekordowym czasie (24 godziny). Zły stan pieca groził zahamowaniem produkcji.

GŁOS WIELKOPOLSKI, NR 301 Z 1.XI.1950 r. podaje, że Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Poznaniu zaangażowała ostatnio 5 lekarzy przemysłowych, ponadto istnieją specjalne lekarskie ekipy objazdowe dla zakładów w tych miejscowościach, gdzie trudno o stałych lekarzy.

EKSPRESS POZNAŃSKI, NR 1367 Z 28.X.1950 r. przynosi wiadomości, że przemysł miejscowy w Poznaniu uzupełnia swoje kadry przez organizowanie kursów. Ostatni 6-tygodniowy kurs odlewniczy dostarczył 22 odlewników i formierzy.

W GŁOSIE WIELKOPOLSKIM, NR 299 Z 30.X.1950 r. ukazała się notatka o organizowaniu przez DPM — Poznań pierwszych laboratoriów analiz lekarskich i chemicznych, które zajmują się wykrywaniem ujemnych wpływów na organizm w pewnych warunkach pracy oraz wykrywaniem szkodliwych dla organizmu domieszek w surowcach wydzielających się podczas produkcji. Pierwsze tego rodzaju placówki w Polsce powstają z inicjatywy inspektora Ochrony Zdrowia i Higieny Pracy przy dyrekcji poznańskiej Krzysztofa Hofmana, który znalazł pełne zrozumienie i poparcie dyrekcji.

GAZETA ROBOTNICZA Z 12.X. A w artykule „Współzawodnictwo pracy w zakładach DPPM — Wrocław daje dobre rezultaty informuje, że na 44 zakłady 33 przystąpiły już do współzawodnictwa. Autor krytycznie ocenia pracę zakładów, mówiąc o osiągnięciach, nie ukrywa również braków, podaje przyczyny niedociągnięć, szuka środków zaradczych. Ta sama

GAZETA ROBOTNICZA Z 27.X. A podaje do wiadomości, że w DPM — Wrocław odbyła się ogólnopolska narada kierowników wydziałów inwestycyjnych przemysłu miejscowego. Jak wynika ze sprawozdań w realizowaniu planów inwestycyjnych przodują dyrekcje — Krakowska, Gdańska i Wrocławska.

GAZETA ROBOTNICZA — pisze, że dyrektorem Fabryki Wiecznych Piór w Ołdrzychowicach została kobieta Zdzisława Łysek — pracownica biurowa, która swój awans zawdzięcza dużym zdolnościom organizacyjnym i wielkiej pracowitości.

GAZETA KALISKA NR 292 zamieszcza notatkę „Przodownice II etapu współzawodnictwa pracy w zakładzie S 11 w Lesznie“, w której podaje nazwiska nagrodzonych przodow-

nic Gertrudy Nowaczyk, Teodory Behr i Janiny Tylińskiej. Listy pochwalne otrzymały: Bronisława Dudziak, Jadwiga Głapiaki, Władysława Jankowska.

W GAZECIE TORUNSKIEJ, NR 294 Z 25.X.1950 r. czytamy, że załoga Fabryki Grzebieni i Guzików w Toruniu dla uczczenia 33 rocznicy Rewolucji Październikowej podjęła wiele zobowiązań między innymi ukończenia budowy hali (systemem gospodarczym) dla przyszłego generatora w terminie do 1 stycznia 1951 r.

ZYCIE BIAŁOSTOCKIE NR 296 Z 27.X.1950 r. Autor artykułu o cegielni w Hornostajach sugeruje myśl, że wszystkie cegielnie, które obecnie należą do Powiatowych Rad Narodowych, Zjednoczenia Ceramiki Czerwonej, Gminnych Spółdzielni SCh powinny być przekazane przemysłowi miejscowemu. Instytucje komunalne zwolnione z obowiązku kierowania nimi mogłyby wówczas więcej współdziałać przy organizowaniu nowych zakładów.

ZYCIE OLSZYŃSKIE, NR 285 melduje, że poszczególne zakłady DPM — Olsztyn podjęły w Czylinie Październikowym zobowiązania o łącznej wartości ponad 1 milion zł.

DZIENNIK BAŁTYCKI, NR 280 podaje, że Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Gdańsku w celu podniesienia poziomu kulturalnego pracowników organizuje w listopadzie doroczny konkurs artystyczny zespołów świetlicowych. Do konkursu stało ponad 20 zespołów.

GAZETA ROBOTNICZA, NR 297 Z 28.X.1950 r. W artykule „W walce z biurokracją ubojowi się organizacja partyjna przy prezydium MRW“ autor omawia potrzeby, niedociągnięcia różnych placówek z terenu Wrocławia między innymi i Dyrekcji Przemysłu Miejscowego. Zarzuca się Dyrekcji, że prezydium MRW powzięło uchwałę zobowiązującą PM do produkcji drobnych artykułów (guzików, zatrząsek, sznurowadeł) oraz do konsultacji między Dyrekcją a Centralami Handlowymi. Uchwała mówiła również, że Dyrekcja ma założyć biuro próbek i wzorów dla handlu uspołecznionego. Niestety nie wszystko co uchwalono zostało wprowadzone w życie. Dużo winy leży i po stronie Miejskiej Rady Narodowej, która rzadko kiedy kontroluje wykonanie własnych uchwał.

TRYBUNA LUDU z dnia 25.X. rb. w artykule „Bogaty asortyment towarów produkować będą zakłady przemysłu miejscowego w Planie Sześcioletnim“ mówi o zamierzeniach DPPM Białostok i jej zamierzeniach produkcyjnych w oparciu o 39 zakładów przemysłu miejscowego.

KURIER SZCZECIŃSKI z dnia 17.X. rb. w artykule „PPM przeprowadza rewizję norm produkcyjnych“ — pisze o narzędzie kierownictwa i aktywu partyjnego zakładów w Dyrekcji — Szczecin w sprawie rewizji i aktywizacji norm w branży metalowej.

DZIENNIK BAŁTYCKI z dnia 4.X. rb. mówi o szerokiej rewizji norm prowadzonej przez załogi zakładów DPPM — Gdańsk. Rewizja i aktywizacja norm przyczyni się do podniesienia wydajności pracy i przyspieszenia wykonawstwa planów produkcyjnych.

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 wewn. 1.

Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch“, Warszawa, Srebrna 12. Nr konta I-17296.

Prenumerata roczna 36 zł, półroczna 18 zł, kwart. 9 zł. Cena egzemplarza pojedynczego 3 zł.

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

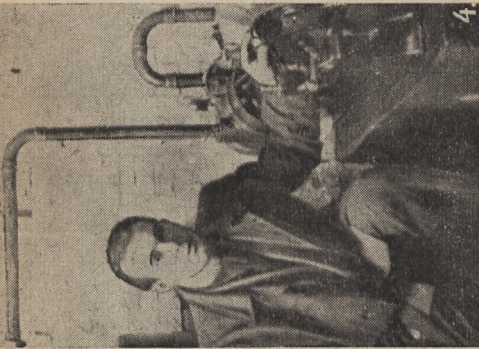
Zam. 669. 11. XI. 50. B-13139.



2.



3.



4.



Pracownicy i racjonalizatorzy zakładów przemysłu miejscowego w Dyrekcji-Szczecin pracą każdego dnia realizują zadania, jakie stawia przed nimi Sześcioletni Plan Gospodarczy. a zdjęciach 1. Tadeusz Wróblewski, przodownik pracy w Odlewni - Słupsk wyrabia 180% normy. 2. Franciszek Bilek, przodownik pracy w Zakładzie Instalacji Elektrycznych przy podwoje motorów. 3. Józef Grabowski - majster i Grzegorz Pogdanowicz - podmistrz, przodownicy pracy w Stolarni Mechanicznej w Wierzbnie. 4. Wincenty Hołubicki, magazynier



9.

- racjonalizator wyremontował i usprawnił piaskownicę w Odlewni - Słupsk. 5. Kazimierz Czeladziński z brygady młodzieżowej ZMP w Odlewni i Zakładzie Mechanicznym w Słupsku. 6. Albin Życki - stolarz z Zakładów w Słupsku wyrabia 140% normy. 7. Helena Piotrowska i Krystyna Gizzińska - przodownicy pracy w DPM - Szczecin. 8. Jerzy Kamieniec, majster placowy i przodownik pracy w Stolarni - Wierzbnowo. 9. Lekarze motorów w Zakładzie Instalacyjno - Elektrycznym w Słupsku (do art. Lekarze motorów str. 21).



6.



8.

