

OGÓLNOPOLSKI
INFORMATOR
PRZEMYSŁU
MIEJSCOWEGO

EO 29/12 47 Pm



Miesięcznik

LISTOPAD 1947

ROK II • NR. 7 • (22)

CENA 50 ZŁ



S P I S T R E Ś C I :

Ruch współzawodnictwa w przemyśle włókienniczym — T. Lipski. • Przemysł włókienniczy w Polsce — J.K. Przemysł włókienniczy uzupełnia kadry fachowców • Nowe formy szkolenia rzemieślników — dyr. Z Ehrenberg • Kobieta w przemyśle włókienniczym • Państwowy Przemysł Miejskowy: Dwa lata pracy — K. Szlęzak • Plan finansowania Państwowego Przemysłu inspekcji — J. Kowalewski • Dyrekcja P.M. woj. łódzkiego • Dyrekcja Przemysłu Miejskowego w Łodzi walczy o zaopatrzenie zakładów w surowce • Ustawa o koncesjonowaniu handlu — E.P. Ehrlich • Spółdzielcza wytwórczość włókiennicza • Tkacki przemysł ludowy w Polsce — mgr. A. Kupiec • Głosy Izby Przem. Handlowej i Rzemieślniczej w Łodzi • Jeszcze parę słów o plastycznej metodzie nauczania — J. Alchimowiczowa • Z zakładów Dyrekcji Przemysłu Miejskowego • Wynalazki i ulepszenia • Wiadomości szkoleniowe i gospodarcze.

Wydawca:

Ministerstwo Przemysłu i Handlu
Departament Przem. Miejskowego

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Kielcach

**Fabryki Świec i Muchołapek
„Metropol” i „Gloria”**

w RADOMIU, ULICA KOŚCIUSZKI 21

produkują:

świece stołowe, kościelne, choinkowe i nagrob-
kowe

muchołapki znanej marki „Gloria”

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

Kremy, pudry, pasty do zębów znanej marki „HALINA”, świece, frotery.

WYROBY PRZEMYSŁU METALOWEGO

Okucia budowlane, wyroby blaszane, zamki, łózka metalowe wszelkiego rodzaju, stemple, szylidy.

WYROBY PRZEMYSŁU WIKLINIARSKIEGO

Obręcze białe i zielone, galanteria koszykarska.

WYROBY PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

Meble, urządzenia biurowe, beczki i skrzynie.

WYROBY PRZEMYSŁU WŁÓKIENICZEGO

Sieci rybackie, słodkowodne, wyroby dziane, materiały ubraniowe, pończochy jedwabne, skarpety, bandaże elastyczne „IDEAL”.

o r a z

lustra, szczotki, pędzle, butelki wszelkiego rodzaju. Specjalność: monopolowe i piwne, wyroby papiernicze i t. d.

poleca po cenach konkurencyjnych

**Centrala Zaopatrzenia i Zbytu
Wojewódzkiej Dyrekcji Przem. Miejscowego**

w Bydgoszczy, ul. Dworcowa 63 tel. 1697

Zakupujemy wszelkiego rodzaju surowce i półfabrykaty.

INFORMATOR

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Ministerstwo Przemysłu i Handlu - Departament Przemysłu Miejscowego

Rok 2

Listopad 1947

Nr. 7 (22)

Tadeusz Lipski

Ruch współzawodnictwa w przemyśle włókienniczym

pod hasłem: produkujemy więcej, lepiej, oszczędniej i taniej

Już na zjeździe przemysłowym Ziemi Odzyskanych w Szczecinie Minister Przemysłu i Handlu Hilary Minc obszernie omówił znaczenie ruchu współzawodnictwa, który dziś ogarnia coraz szersze masy pracowników różnych gałęzi przemysłu.

Ruch współzawodnictwa — powiedział min. Minc jest tą potężną dźwignią, która podniesie na wyższy poziom nasze życie gospodarcze oraz byt rodziny pracowniczej. Istotnie coraz bardziej w klasie robotniczej utwierdza się przekonanie, że współzawodnictwo przynosi w efekcie zwiększenie produkcji, zmniejszenie kosztów wytwarzania produktów, nadto powiększenie płac a co z tym się wiąże bezpośrednio poprawę bytu rodziny pracowniczej.

Ruch współzawodnictwa w naszych warunkach opiera się, w przeciwieństwie do kapitalistycznej racjonalizacji pracy, na własnej inicjatywie klasy robotniczej i jest źródłem dobrobytu narodu i ludzi pracy. Współzawodnictwo, to przede wszystkim indywidualna inicjatywa robotnika, wmontowana w pracę zespołu w oparciu o racjonalne zorganizowanie wykonanej pracy i rozplanowanie wysiłku fizycznego.

Z tej to inicjatywy robotników powstała umowa o współzawodnictwie między dwoma potężnymi gałęziami naszego przemysłu: górnictwem i włókiennictwem.

Od dnia 22 sierpnia 1947 roku datuje się właściwy proces rozwoju ruchu współzawodnictwa i trzeba przyznać, że w ciągu zaledwie kilku miesięcy na tym odcinku naszego życia gospodarczego możemy zanotować prawdziwe sukcesy, których najlepszym wyrazem jest stale powiększająca się liczba przodowników pracy, mających na swym koncie przekroczenie ustalonych norm.

Współzawodnictwo i wiążące się z tym zwiększanie wydajności pracy w przemyśle włókienniczym to zagadnienie obsługi większej ilości maszyn przez jednego pracownika. W akcji propagowania obsługi wielowarsztatowej napotymano spoczątku na

brak zrozumienia, ze strony tych robotników, którzy nie doceniali zasadniczego znaczenia pracy na czterech, lub sześciu krosnach, czy na większej ilości wrzecion. Nie rozumieli oni tego, że wzmaganie wydajności nie tylko daje korzyść Państwu i społeczeństwu przez zwiększenie produkcji, ale również wpływa na kształtowanie się zarobku robotników. Ponadto nie potrafili od razu zrozumieć, że zwiększenie wydajności pracy to nie nadmierny wysiłek fizyczny, ale wręcz przeciwnie — umiejętność wykorzystania maszyny, poznanie jej „tajemnic” i wogóle pole do popisu inteligencji poszczególnego pracownika. Dziś te opory zostały pokonane, gdyż zdali sobie sprawę że na to, aby przekraczać normy i zwiększać wydajność pracy nie trzeba posiadać herkulesowych mięśni — nie trzeba być najmłodszym i najzdrowszym pracownikiem. Często właśnie robotnicy w podeszłym wieku, dzięki swym umiejętnościom, doświadczeniu, zmyślności i orientacji, zdobywają dla siebie uznanie i przyczyniają się do wielkiego dzieła odbudowy kraju.

Stawiane były zarzuty, że w związku ze zwiększeniem norm wydajności — robotnik pokrzywdzony będzie w otrzymywaniu wynagrodzenia za pracę. Doświadczenie kilkumiesięcznego wyścigu pracy wykazuje jednak wyraźnie, że dzięki ruchowi wielowarsztatowców i przodowników — płace, w kategoriach tym ruchem objętych — uległy wydatnemu wzrostowi.

I ten element materialny, niewątpliwie obok dużej dozy poczucia obowiązku obywatelskiego i ofiarności, której dowody zawsze dawali robotnicy zadecydowały o dzisiejszym powodzeniu i popularności rozwoju akcji współzawodnictwa.

Ocalony został zarzut o groźbie bezrobocia z powodu wzmocnienia obsługi maszyn. Na podstawie doświadczeń ostatnich miesięcy można z całą pewnością stwierdzić, że nie nadmiar robotników, a brak rąk do pracy zagraża nam w przeciągu długich jeszcze lat.

O rozwoju akcji współzawodnictwa w przemyśle włókienniczym najlepiej mówią cyfry.

Wraz ze wzrostem norm zwiększają się i płace. Dziś już robotnicy wiedzą o tym, że gdy zarobek tkacza przy „dwójkach” wynosi około 6.000 zł. miesięcznie, to przy czterech krosnach osiąga już od 8 do 10 tysięcy złotych, a na sześciu krosnach zarobek tkacza może osiągnąć kwoty 13, a nawet 15 tysięcy złotych.

Wszystkie wymienione wyżej elementy współzawodnictwa pracy w przemyśle włókienniczym omówione zostały obszernie na odbytej ostatnio w Łodzi, pierwszej naradzie przodowników pracy w włókiennictwie.

Włókniarze w trosce o wykonanie planu produkcyjnego na rok 1947 zaproponowali górnikom układ o współzawodnictwie. Dziś już widzą, że to szlachetne współzawodnictwo nie tylko doprowadzić może do wykonania planu, ale również efektywnie, wprost namacalnie przyczynia się do zwiększenia zarobków robotniczych, a więc poprawy ogólnej sytuacji materialnej klasy robotniczej.

Ten swój stosunek do zagadnienia współzawodnictwa najlepiej uwypuklili włókniarze w uchwalonej rezolucji, mówiącej wyraźnie o tym, że stały wzrost produkcji, to poprawa egzystencji robotników. Włókniarze zaapelowali jednocześnie do innych działów przemysłu, aby nie pozostawali poza tym wspólnym ruchem, który na nowe

tory wprowadza zagadnienia produkcyjne i kształtowanie się wydajności pracy. Włókniarze podkreślali, że przy akcji współzawodnictwa ważnym jest, aby produkcja odbywała się według czterech podstawowych haseł produkujemy więcej, lepiej, oszczędniej i taniej.

I to właśnie stanowisko włókniarzy wobec zagadnień produkcji i jej spłacalności jest jeszcze jednym dowodem, że robotnik jako współgospodarz warsztatu pracy, biorąc udział w ruchu współzawodnictwa ze wszechmiar zasługuje na opiekę ze strony czynników powołanych do spełnienia tych funkcji. Opieka zaś ta dotyczyć winna w pierwszym rzędzie zagadnień bezpieczeństwa pracy i wypełnienia przepisów umożliwiających biorącemu udział w akcji współzawodnictwa wykonanie zakreszonych prac, zrealizowanie planu trzechletniego i zbudowanie szczęśliwej i zasobnej Polski ludu pracy.

Ruch współzawodnictwa jest ruchem, który śmiało można określić, jako wyścig inteligencji, sprawności i doświadczenia. patriotyzmu i ofiarności polskiego robotnika.

Jak powiedział vicemin. Szyr na pierwszej naradzie wielowarsztatowców przemysłu włókienniczego w Łodzi: „..... składnikiem miłości Ojczyzny jest miłość swojego warsztatu, bo warsztat ten jest częścią Ojczyzny i własnością całego narodu, a przodownik pracy jest wiernym żołnierzem pokoju, oddanym żołnierzem polskiej klasy robotniczej...”.

PRZEMYSŁ WŁOKIENNICZY W POLSCE

administrowany przez Centr Zarz. Przem. Włókienniczego

Centr. przemysł włókienniczy Polski zgrupowany jest w czterech zasadniczych okręgach. Do nich należą: Łódź i okręg łódzki Ziemię Odzyskane, Bielsko i Białystok.

Pod względem organizacyjnym zgrupowany jest przemysł włókienniczy w dziewięciu Dyrekcjach Branżowych: Przemysłu Bawełnianego, Wełnianego, Włókien Łykowych, Włókien Sztucznych, Jedwabniczo-Galanteryjnego, Konfekcyjnego, Dziewiarskiego, w Dyrekcji Artykułów i Tkanin Technicznych oraz w nowopowstałej Dyrekcji, Roszarń Lnu i Konopie.

Nad całością zaopatrzenia przemysłu włókienniczego czuwa Centrala Zaopatrzenia Materiałowego. Dostarcza ona przemysłowi surowce, paliwo, chemikalia itp.

Cała gotowa produkcja kierowana jest do Centrali Tekstylnej, która rozdziela ją pomiędzy odbiorców krajowych i zagranicznych.

Z odbiorcami zagranicznymi utrzymuje

Centrala Tekstylna kontakt za pośrednictwem Biura Eksportowego (CETEBE).

Centrala Krajowych Surowców Włókienniczych zaopatruje, jak to jej nazwa wskazuje, przemysł włókienniczy w surowiec krajowy (len, konopie, wełnę krajową).

Charakteryzując poszczególne dyrekcje branżowe i ich produkcję możemy podkreślić, że Zjednoczenie Przemysłu Bawełnianego, które w 1945 r. miało w swej ewidencji 245 zakładów wytwórczych, przeprowadziło liczne komasacje, a w ślad za tym oszczędności, sięgające 20 milj. zł mies.

Produkcja branży bawełnianej w latach 1945—46 oraz plan na lata 1947—49 przedstawia się następująco:

tkaniny w metrach w:

1945 r. —	71,5 milionów
1946 r. —	210
1947 r. —	270
1948 r. —	320
1949 r. —	400

W przemyśle wełnianym podobnie jak i w przemyśle bawełnianym okresem wyjściowym pracy było uruchamianie i komasacja.

Pian produkcji na rok 1947 obejmuje 22 miliony metrów tkanin wełnianych, 21,4 mil. kg przędzy zgrzebnej, 6,6 milj. przędzy czesankowej.

W dalszych rzutach planu przewiduje się wyprodukowanie w roku 1948 45 mil. metrów, a 1949 — 60 milj. metrów materiałów wełnianych.

Aby zamierzenia wykonać Centralny Zarząd Przemysłu Włókienniczego obejmuje planowaniem inwestycje w budynkach i urządzeniach, remont i wymiany maszyn, skup surowca i zbyt produkcji zarówno w kraju, jak i zagranicą, szkolenie kadr, podnoszenie wydajności i racjonalną akcję oszczędnościową.

Ważnym zagadnieniem prócz wymienionych elementów składowych jest siła elektryczna. W tej dziedzinie — zrobiono wiele, budując linię elektryczną Śląsk—Łódź, która dostarcza energię bez kosztownego transportu węgla dla siłowni łódzkich.

Produkcja włókien łykowych stanowi jedną ze składowych produkcji przemysłu włókienniczego. Produkcja tkanin łykowych w roku 1945 wynosiła zaledwie 6 mil. metrów, a w roku 1946 wg. realizujących się planów rok 1947 powinien wykazać 52 mil. metrów, a 1949 — 74 mil. metrów.

Wyrób tkanin jutowych oparty na surowcu importowanym dopiero od 1946 roku zaczął być prowadzony planowo, tak że z początkiem 1947 r. ten dział produkcji liczył już 770 krosien, rozszerzając swoją produkcję.

W trosce o surowiec — włókno zarówno lniane jak i konopne, Centralny Zarząd Przemysłu Włókienniczego powołał do pracy **Dyrekcję roszarń lnu i konopi**, której podlega w Polsce 27 roszarń z dwoma fabrykami sznurów i powrozów. Poza przerobem do Dyrekcji należy -organizowanie plantacji lnu i konopi oraz skup zbiorów.

Nie można pominąć też tak wielkiego działu pracy w przemyśle włókienniczym, jakim jest produkcja włókien sztucznych. Przemysł ten obejmuje: Tomaszów Maz., Chodaków k. Sochaczewa, Wrocław — Kowale, oraz Włocławek (Łódź). W odbudowie są fabryki Żydowin k. Szczecina, Gorzów n. Wartą i Jelenia Góra.

Produkcja fabryk czynnych za rok 1946 wyniosła 62.408.000 mil. wg. cen 37 r., przy stanie zatrudnienia 11.139 pracowników.

Trwające szkolenia przygotowuje nowe siły dla odbudowujących się fabryk.

Z uwagi na ogólne potrzeby różnych przemysłów, Dyrekcja Przemysłu Artykułów i Tkanin Technicznych produkuje rocznie 600 tys. m. bież. pasów napędowych, 500 tys. m. bież. tkanin filtracyjnych, ca 500 tys. metrów tkanin (do artykułów włókienniczych gumowych ca 2 mil. m. taśm., ca 200 tys. kg. poduszek maźniczych, około 100 tys. kg płócien żaglowych i brezentów.

Rybołówstwo polskie otrzymało z tej produkcji ok. 40 ton sieci rybackich, a przemysł papierniczy około 110 ton filców.

Nie można pominąć w tym dziale wyrobu płyt uszczelniających, konfekcji azbestowej i kwasoodpornej, uszczelnień azbestowych oraz lin i powrozów różnej grubości i mocy.

Do produkcji poniekąd luksusowej, wchodzącej w skład przemysłu włókienniczego należy przemysł jedwabniczo-galanteryjny, obejmujący różnorodne wyroby, jak: jedwabie naturalne i sztuczne, plusze, tkaniny dekoracyjne, dywany, chodniki, gobeliny, wstążki, taśmy, koronki i firanki.

Produkcja wyżej podanych asortymentów wykazała na koniec roku 1946 poważne zwycięzki.

Silnie związane z całością przemysłu włókienniczego przez swą pracę nad dalszym przerobem przędzy i tkanin są przemysły: dziewiarski i konfekcyjny.

Przemysł dziewiarski obejmuje wyrób: pończoch, skarpet, bielizny, swetrów i innych wyrobów dzianych.

W roku 1946 przemysł ten wyprodukował 31.127.351 sztuk. Plan produkcji na rok 1947 zamyka się liczbą 35.662.000 sztuk a na rok 1949 — 92.500.000 sztuk.

Przemysł konfekcyjny na koniec roku 1946 obejmował 14 ośrodków fabrycznych i 7 fabryk.

W tej produkcji na uwagę zasługuje postęp w kierunku racjonalizacji pracy i zużycia surowca.

Laboratorium konfekcyjne opracowało normy zużycia tkanin i dodatków dla przeszło 40 najważniejszych artykułów konfekcyjnych, wprowadzając poważne oszczędności.

Woparciu o zaopatrzenie w surowiec krajowy i importowany prowadzona jest cała polityka produkcji i zbytu ujęta w plan trzyletni, który ostatnio został poważnie podbudowany przez rozwijającą się dynamicznie akcję współzawodnictwa w pracy mającą na celu zwiększenie wydajności produkcji i polepszenie bytu robotnika, który z pełną świadomością i poczuciem wykonywanego obowiązku wkłada swój codzienny trud w dzieło odbudowy kraju.

J. K.

Przemysł włókienniczy uzupełnia kadry fachowców

„Nazwijcie to, jak chcecie, nazwijcie to młodą armią przemysłową, nazwijcie to przemysłowym przysposobieniem młodzieżowym, ale jakbyście tego nie nazwali, musicie zrozumieć jedną rzecz: bez zapewnienia takich rezerw dzisiaj, nie będziecie mieli produkcji za dwa lata, jej rozszerzenia i wykonania planu“

H. Mine

Brak fachowych kadr w przemyśle włókienniczym zarówno w Polsce Centralnej jak i na Ziemiach Zachodnich nie jest jeszcze wyrównany. Wyrównują go absolwenci szkół i kursów różnego poziomu, które Wydział Szkolnictwa Zawodowego przy C.Z.P.Wł. organizuje i prowadzi. Wydział szkoli zarówno młode, zupełnie nieprzygotowane zastępy kandydatów do zawodu, jak też i doszkalą fachowo czynnych pracowników.

O ile w pierwszym etapie uruchamianie zakładów pracy i stawianie produkcji przeszkolenia było traktowane doraźnie, to jednak w poważnej trosce o fachowość kadr organizowano jednocześnie 6-miesięczne kursy dla podmajstrów i mistrzów fabrycznych.

Po zaspokojeniu pierwszego głodu rąk roboczych przystąpiono do drugiego etapu pracy, a mianowicie: do szkolenia długofalowego w 3-letnich gimnazjach i 3-letnich Szkołach Przemysłowych. Wychowankowie tych szkół dopiero w 1949 roku przyjdą do przemysłu włókienniczego jako pracownicy.

W pierwszym okresie cały ciężar szkolenia rozłożono na kursy.

Jeśli weźmiemy pod uwagę, że przemysł włókienniczy zatrudnia ćwierć miliona pra-

cowników, a w tym około 130.000 pracowników bezpośrednio w produkcji, to z obliczeń jasno wynika, że około 58%, to personel produkcyjny, a co za tym idzie świeżo przeszkolony na kursach.

Według obliczeń na koniec roku szkolnego 1946-47 szkolenie w gimnazjach, szkołach przemysłowych i na kursach ilustrującej poniżej podane tablice:

GIMNAZJA PRZEMYSŁOWE

Stan na dzień 30 czerwca 1947 r.

Dyrekcja	Polska Centralna		Ziemię Odzyskane		Razem
	Szkoł	Uczniów	Szkoł	Uczniów	Uczniów
Bawełniana	3	298	1	111	409
Wełniana	6	420	—	—	420
Włókien Łykowych	3	184	2	126	310
Jedw. Galanter.	2	82	—	—	82
Konfekcja	1	50	—	—	50
Dziew. Pończosznicza	1	45	—	—	45
Włókien Sztucznych	1	89	—	—	89
	17	1168	3	237	1405

Ogółem Gimnazjów Przemysłowych w całej Polsce . . . 20

Ogółem uczniów 1405

1. Liceum Jedwabnicze 60 uczniów

2. Technicum Włókiennicze 252 słuchaczy

WYKAZ

przeszkolonych na kursach w czasie od daty oswobodzenia Polski po 30. VI. 1947 r.

Dyrekcje	Kursy Mistrz		Kursy Podm.		Kursy P. Prz.		Kursy Spec.		Szkół masowe		Razem
	P. Centr.	Z. O.	P. Centr.	Z. O.	P. Centr.	Z. O.	P. Centr.	Z. O.	P. Centr.	Z. O.	
Bawełniana	342	—	440	83	1880	796	62	13	20680	6041	30337
Wełniana	54	—	199	12	97	491	370	105	6166	1585	9079
Włókien Łykowych	—	—	155	130	53	1772	10	30	2114	7374	11638
Jedw. Galantr.	—	—	—	—	153	—	73	—	3168	600	3994
Dziewiarska	—	—	—	—	230	157	—	—	1218	626	2231
Konfekcyjna	—	—	172	—	1330	—	—	—	13467	3055	18024
Włókien Sztucznych	32	—	41	—	—	—	22	—	1468	90	1653
R a z e m	428	—	1007	225	3743	3216	537	148	48281	19371	76956

Łącznie w całej Polsce przeszkolono:

1. Na kursach mistrzowskich	428 osób	4. Na kursach specjalnych	685 osób
2. Na kursach podmistrzowskich	1232 osób	5. W masowym szkoleniu	67.652 osób
3. Na kursach przysposobienia przemysłowego	6959 osób		
		Razem	76.956 osób

GIMNAZJA PRZEMYSŁOWE

Ilość gimnazjów przemysłowych C. Z. P. Wł. zamyka się cyfrą 19, z czego na Ziemiach Odzyskane przypada 3, na Polskę Centralną 16.

W poprzednim roku szkolnym ilość gimnazjów wynosiła 20, lecz 2 z nich, na skutek braku widoków rozwoju, zostały skomasowane, natomiast powstało jedno nowe.

Ilość młodzieży w gimnazjach wynosi 1.858, z czego na dziewczęta przypada 22%. Stosunkowo niski procent dziewcząt tłumaczy się tym, że gimnazja przygotowują przyszłych techników i mistrzów, od których wymagana jest sprawność i siła fizyczną, niezbędna przy obsłudze, montażu i konserwacji maszyn.

Gimnazja posiadają własne niezależne od fabryki warsztaty. Najlepiej wyposażone w maszyny, to gimnazjum w Bielawie, które posiada 120 krosien tkackich, co daje możliwość szkolenia około 400 uczniów.

SZKOLENIE KRÓTKOTERMINOWE

W chwili obecnej czynnych jest 54 kursów, z czego na Ziemiach Odzyskanych 16. Z ogólnej liczby kursów większość, bo 33, stanowią kursy przysposobienia przemysłowego. Reszta, to kursy podmistrzowskie i specjalne.

Z wyżej przytoczonych danych jasno wynika, że Ministerstwo Przemysłu, a dalej Centralny Zarząd Przemysłu Włókienniczego dąży planowo w kierunku przygotowywania nowych kadr do zawodu z pełną troską o wykonanie planu trzyletniego w produkcji, która opiera się na maszynie, surowcu i człowieku. Osobny, ogromny i zupełnie nowy dział pracy stanowi szkolenie w przysposobieniu przemysłowym.

W okresie przedwojennym około 300.000 młodzieży w wieku 15 lat po szkole powszechnej pozostawało na wsi jako element zbędny w rodzinach małorolnych, powiększając kadry bezrobotnych i marnując niewyżytkany potencjał siły. Dzisiaj, kiedy przebudowujemy dotychczasową strukturę kraju z rolniczego na rolniczo-przemysłowy, kiedy odbudowujemy i rozbudowujemy przemysł, nie mogą się marnować żadne siły.

Dla tych szeregów młodzieży wiejskiej otwiera się nowa droga życia i pracy w przemyśle, w mieście.

Do Szkół Przysposobienia Przem. przyjmowana jest młodzież w wieku od 15–20 lat, przy czym warunki przyjęcia odnośnie cenzusu sprowadzają się praktycznie do wymagania znajomości pisania i czytania. Pierwszeństwo w przyjęciu ma młodzież,

pochodząca z gospodarstw małorolnych i sieroty wiejskie, pozostałe bez opieki.

S.P.P. są to szkoły, których organizacja wewnętrzna upodabnia je do szkół wojskowych. Dzielą się na 33 osobowe plutony, czyli klasy.

Młodzież, zgodnie z założeniem szkół, otrzymuje wszystko na miejscu — nie tylko bezpłatną naukę i bezpłatne utrzymanie, ale również pościel, bieliznę osobistą, ubranie robocze i wyjściowe.

Nauka w S.P.P. trwa w zależności od rodzaju przemysłu od 12–18 miesięcy. S.P.P. działa w kierunku praktycznego i teoretycznego kształcenia zawodowego, kształcenia ogólnego oraz wychowania obywatelskiego

Dla zrealizowania tych zadań w tymczasowym programie nauczania przyjęto 17 godzin tygodniowo na przedmioty ogólnokształcące, 16 godzin tygodniowo na zajęcia praktyczne w fabryce oraz 9 godzin tygodniowo na naukę teoretyczną zawodu.

Szkoły Przysposobienia Przemysłowego są bardziej, niż jakiegokolwiek inne szkoły związane z zakładami pracy. Nauka zawodu odbywa się nieomal wyłącznie na warsztacie produkcyjnym. Szkoły Przysposobienia Przemysłowego mogą być organizowane tylko przy dużych ośrodkach przemysłowych.

Uczniowie S.P.P. poprzez warsztaty produkcyjne muszą wejść w rytm fabryki, a wchłonięci przez załogę muszą się czuć nierozzerwalną jej częścią.

Istotą zatem Szkół Przysposobienia Przemysłowego jest przede wszystkim praca zespołowa.

W chwili obecnej we wszystkich branżach czynnych jest 24 S.P.P. z ilością ponad 10.000 młodzieży. Przeważająca ilość, bo 18 szkół, znajduje się na Ziemiach Odzyskanych, zaś 6 na terenie ziem dawnych.

W całym szkolnictwie zawodowym Centralnego Zarządu Przemysłu Włókienniczego 45% uczniów stanowią dziewczęta. Najwięcej uczącej się młodzieży żeńskiej posiada przemysł konfekcyjny (95%) i dziewiarski (80%), dalej przedziałniczy (50%), natomiast w farbiarstwie i wykończalnictwie dziewczęta występują w bardzo małej liczbie.

Nowy nasz ustrój polityczny i gospodarczy wymaga stałego, świadomego, powszechnego patriotyzmu, który przejawiać się musi w pracy dla rozbudowy naszego gospodarstwa narodowego i naszej kultury, w pracy nad podniesieniem dobrobytu tych wszystkich, którzy pracą uczciwą, fachową i owocną znaczą każdy dzień swego życia.

Nowe formy szkolenia rzemieślników

Niewspółmiernie wielkie straty, jakie rzemiosło polskie poniosło w czasie wojny, wyrównane być mogą jedynie przy zastosowaniu nowych metod szkolenia kadr. Przedwojenny czas szkolenia rzemieślnika wynosił 3 lata. Gdyby więc szkolić metodą przedwojenną, możnaby było oczekiwać zwiększenia kadr rzemieślniczych dopiero przy końcu 1948 r. Poza tym należy pamiętać, że metoda przedwojenna dostosowana była jedynie do szkolenia małoletnich, a więc gdybyśmy się ograniczali do szkolenia młodocianych, otrzymalibyśmy przy końcu 1948 stosunkowo nieliczne kadry, gdyż napływ młodocianych siłą rzeczy nie jest duży i zapełnia raczej tylko naturalny ubytek. Tymczasem zadanie polegało na tym, aby w możliwie krótkim czasie dać rzemiosłu liczby sięgające nie w dziesiątki tysięcy, ale w setki tysięcy i to nie tylko najmłodszej kategorii pracowników, ale również i takich, którzy będą mogli samoistnie prowadzić warsztaty.

Wnikliwa analiza, zarówno stanu faktycznego, jak i możliwości realizacyjnych, doprowadziła do wniosku, że należy wyraźnie odróżnić dwa zadania: pierwsze, to normalne szkolenie młodocianych i drugie, możliwie szybkie wypełnienie luk, wywołanych przez wojnę.

Konsekwencją powyższego założenia była więc decyzja, że czas nauki rzemiosła dla młodocianych pozostał niezmienny i wynosić ma nadal trzy lata. System nauki pozostał w swoim założeniu przedwojenny, to znaczy, że nauka odbywa się równocześnie w warsztacie i w szkole. Reforma na tym odcinku ograniczyła się do wyrównania ciężaru szkolenia. Podczas gdy przed wojną cały prawie ciężar szkolenia spoczywał na warsztacie, obecnie rozłożono go równomiernie pomiędzy szkołę i warsztat.

Brana jest przede wszystkim pod uwagę rekrutacja z pośród kobiet, choć nie rezygnuje się również i z mężczyzn, zwłaszcza do zawodów, wymagających większego wysiłku fizycznego.

Uchwalony dekret wprowadza na przeciąg najbliższych lat pięciu skrócenie wszystkich czasokresów wymaganych przez prawo przemysłowe, a więc nauki pracy czeladniczej i możliwości uzyskania karty rzemieślniczej.

Ulgi te, jak wyżej wspomnieliśmy, dotyczą tylko dorosłych. Fakt, że czas trwania ulg określony został na lat pięć, dowodzi, że chodzi o wyjątkowe zarządzenia, zmierzające do umożliwienia przeszkolenia takiej liczby rzemieślników, aby wypełnić straty wojenne.

Do najbardziej istotnych ulg należy zaliczyć to, że absolwenci, uznani przez odpowiednie władze kursów, będą mieli możliwość składania egzaminów czeladniczych bezpośrednio po ukończeniu kursu. W ten sposób dorosłym daje się duże możliwości do awansu społecznego, jakim jest niewątpliwie dyplom czeladniczy, otwierający im drogę do założenia legalnie samoistnego warsztatu rzemieślniczego, względnie do zajęcia lepszego stanowiska w przemyśle fabrycznym, jako siły wysoko kwalifikowanej. Jeżeli dodamy do tego, że egzaminy czeladnicze są obecnie bezpłatne, nic nie będzie stało na przeszkodzie, aby szerokie masy niewykwalifikowanych zdobyły w stosunkowo krótkim czasie kwalifikacje zawodowe, a tym samym i wyższe zarobki.

Sądząc z dotychczasowych wyników dwuletniej pracy rzemieślniczych instytutów naukowych, na które siłą rzeczy spadnie główny ciężar urządzania tego rodzaju kursów, można spodziewać się, że akcja ta przybierze duże rozmiary. Przypuszczenie to opieramy na fakcie, że naukowe instytuty rzemieślnicze wykonały na dzień 30 września rb. z nadwyżką plan całoroczny. Ten wynik był możliwy dzięki temu, że w ciągu roku kredyty inwestycyjne zostały wydatnie podwyższone, aniżeli to zakładano przy układaniu planu. Ponieważ należy się spodziewać, iż w roku 1948 kredyty inwestycyjne ulegną jeszcze dalszemu zwiększeniu, rzemieślnicze instytuty naukowe będą miały dostateczne środki, aby akcję szkolenia dorosłych poprowadzić z jeszcze większym rozmachem, niż to się dzieje w roku 1947.

Dalsza ulga, przewidziana w tym dekreście postanawia, że czeladnik nie będzie musiał wyczekiwać trzech lat po egzaminie na możliwość uzyskania karty rzemieślniczej. Chodzi w tym wypadku o zwiększenie liczby samoistnych warsztatów rzemieślniczych, bo takie jest założenie trzyletniego planu gospodarczego.

System ulg byłby niekompletny, gdyby nie skrócono równocześnie okresu wyczekiwania na możliwość składania egzaminu mistrzowskiego. Dekret daje możliwość składania egzaminu mistrzowskiego choćby następnego dnia po złożeniu egzaminu czeladniczego. Ma to wyrównać krzywdę tych wszystkich, którzy wskutek okupacji nie mogli złożyć we właściwym czasie egzaminu czeladniczego i złożyli go dopiero po zakończeniu wojny. Oprócz tego daje się możliwość jednostkom szczególnie uzdolnionym uzyskania najwyższej kwalifikacji, jaką daje rzemiosło. Poza tym powinno się to przyczynić do wydatnego zwiększenia liczby uprawnionych do kształcenia uczniów rzemieślniczych.

Ubočnym, choć nie mniej ważnym skutkiem uchwalonego dekretu jest fakt, że wreszcie będzie można skończyć ze stanem anormalnym, datującym się jeszcze z przed wojny, polegającym na tym, że musiano

uciekać się w dużej mierze do zwalniania od wymogów normalnych, stawianych przez prawo przemysłowe, czyli do udzielania t. zw. popularnie dyspens. Dekret daje możliwość zredukowania dyspens do naprawdę nielicznych wypadków, należycie uzasadnionych wyjątkowymi okolicznościami.

Dlatego bez przesady można stwierdzić, że dekret o skróceniu czasu nauki rzemiosła dla dorosłych i skrócenie czasu wyczekiwania na uzyskanie karty rzemieślniczej i na możliwości składania egzaminu mistrzowskiego, który — nawiasowo wspomniawszy — był przed uchwaleniem go uzgodniony we wszystkich szczegółach z samorządem gospodarczym rzemiosła — jest wydarzeniem dużej wagi w historii rzemiosła polskiego, bo umożliwia on szybkie zablížnienie ran, zadanych rzemiosłu przez okupację faszystowską i stanowi dowód dbałości rządu o dalszy jego rozwój w Polsce Ludowej.

Centrala

Zaopatrzenia i Zbytu

Przemysłu Miejscowego

==== KATOWICE, ULICA FRANCUSKA 37 ====

Telefon 303 08, 31171 i 31794

Telefon 303 08, 31171 i 31794

zakupi każdą ilość artykułów:

- 1. tłuszcze techniczne,**
- 2. klej stolarski na zimno i gorąco,**
- 3. barwniki bezpośrednie jak: czerń, granat, brąz,**
- 4. barwniki anilinowe,**
- 5. wełna merinosowa prana i nieprana,**
- 6. pakuły konopne i lniane**

KOBIETA W PRZEMYŚLE WŁÓKIENNICZYM

Wrzeczono, kołowrotek, ręczny warsztat tkacki, szydełko, druty, ręka, a dalej maszyny mniej lub więcej skomplikowane, to tło rozwoju przemysłu tkackiego i dziewiarskiego wogóle, jak i u nas w Polsce. Na tym tle snuje się historia postępu nieodłączna z postacią kobiety — pracownicy.

I mimo że maszyna, zdawaćby się mogło, wyłączyła wiele rąk kobiecych ze żmudnej pracy, to jednak ręce te do pracy wróciły, uwielokrotnione w sensie osiągnięć, obsługujące skomplikowane zespoły maszyn, opartych o nasze rodzime surowce, jak len, wełna i jedwab, importowane, jak bawełna i wreszcie syntetyczne sztuczne włókna, wy-

tworzących tkaniny o najwymyślniejszych wzorach, barwach i gatunkach dla pokrycia tak wielkiego zapotrzebowania społeczeństw wyniszczonych wojną.

Dzisiejsza walka — to walka o sprawiedliwe, lepsze, treściwsze i dostateczniejsze „jutro“, w oparciu o znaczne nadludzkie nieraz wysiłkiem „dzisiaj“.

Kobieta w tym wysiłku bierze masowy udział z uwagi na swoją większość społeczną, jak też i z tej przyczyny, że w przemyśle włókienniczym stanowi większość jako siła robocza.

Biorąc za punkt wyjścia tabelę zatrudnienia:

	zatrudnionych ogółem	w tym kobiet	%
Dyr. Przemysłu Bawełnianego	95.789	54.318	56,7
„ „ Wełnianego	53.583	23.402	43,6
„ „ Włókien Łykowych	27.103	15.570	57,4
„ „ Jedwabn. - Galant.	17.580	8.523	48,4
„ „ Dziewiarskiego	20.136	13.289	65,9
„ „ Konfekcyjnego	33.786	28.627	84,7
„ „ Włókien Sztucznych	11.329	4.034	35,6
„ „ Art. i Tkan. Techn.	3.709	1.556	41,9
„ „ Roszaln. lnu i konopi	3.500	2.085	59,5
P. E. S. J. Nr 7 w Jeleniej Górze	647	160	24,7
Razem:	267.162	151.564	56,7%

stwierdzamy, że liczba kobiet (151.564), stanowiąca 56,7% ogólnego stanu zatrudnienia w państwowym przemyśle włókienniczym, jest poważną pozycją zarówno w ogólnej liczbie kobiet pracujących w granicach kraju, jak też i specjalnie w przemyśle włókienniczym.

Ilość kobiet zatrudnionych w państwowym przemyśle miejscowym wg. stanu na 31 września 1947 r.:

kobiety fiz. prac.	5.241
„ „ umysł. prac.	927
Razem:	6.748

Liczba ta i stosunek procentowy nie obejmuje kobiet pracujących w przemyśle włókienniczym, ujętym w rzemiośle, spółdzielczości pracy, przemyśle prywatnym i chałupnictwie zorganizowanym, nie ogarnia też licznej rzeszy młodzieży żeńskiej szkolącej się

i przygotowującej systematycznie do zawodu.

Jedno, co się jasno uwypukla — włókiennictwo we wszystkich jego rodzajach, to domena pracy kobiet, pracy, która wymaga cierpliwości, dokładności, umiejętności, sprawności i zamięłowania, a te rysy charakteru kobieta posiada.

Może liczne jeszcze szeregi kobiet w przemyśle włókienniczym nie są dostatecznie wykwalifikowane, ale najbliższe lata dadzą nowe kadry, a praca systematyczna niewątpliwie podniesie sprawność i wydajność, stawiając każdego dnia czołowe postacie kobiece w rzędzie tych, co kładą pełen wysiłek w wykonywane dzieło z wiarą, iż praca nad podniesieniem produkcji stwarza lepsze warunki egzystencji dla klasy robotniczej.

Jot.

Państw. Przemysł Miejskowy

K. SZLĘZAK

Dwa lata pracy

Dwa lata pracy Dyrekcji Przemysłu Miejskowego wykazały, że jest to najwłaściwsza forma organizacji i administracji dla drobnych i średnich państwowych przedsiębiorstw przemysłowych.

Przejęcie przez Przemysł Miejskowy zakładów, z których zrezygnowały Centralne Zarządy Przemysłowe, zniszczonych i pozbawionych remanentów, było dla wielu przedsiębiorstw zagadkowym i budzącym wątpliwość w jego dobre skutki. Istotnie, brak kapitałów obrotowych i inwestycyjnych nie wróżył szybkiego rozwoju poszczególnym dyrekcjom. Ale braki te nie przerażały pracowników Przemysłu Miejskowego, trudności wzmagaly inicjatywę, na brak kapitału odpowiedział inżynier, majster i robotnik zakasaniem rękawów.

Dziś — huk pracujących maszyn i widok dymiących kominów fabrycznych świadczy o istnieniu i szybkim rozwoju Przemysłu Miejskowego

Ponad 800 przedsiębiorstw zatrudnia przeszło 22.000 ludzi i wykazuje znaczną rentowność. Przemysł Miejskowy zdobywa popularność i wzbudza zainteresowanie.

Traktowany narówni z inicjatywą prywatną, niekorzystający z ulg podatkowych, przewidzianych dla przedsiębiorstw wchodzących w skład Centralnych Zarządów, nieobjęty akcją aprowizacyjną, stał się Przemysł Miejskowy formą wzorcową w organizacji drobnego i średniego przemysłu w Polsce.

Wchodząc na rynek z szerokim wachlarzem produkcji i konkurując cenami, skutecznie rywalizuje z dążącymi nieraz do nadmiernych zysków przedsiębiorstwami prywatnymi.

Rozprowadzając swą produkcję przez państwowy i spółdzielczy aparat handlowy, eliminuje państwowy Przemysł Miejskowy podbijający ceny handel łańcuskowy, jako zbędny pośrednik.

Również udział w akcjach specjalnych, jak „Przemysł dla wsi” nie jest Przemysłowi Miejskowemu obcy. Wystarczy wspomnieć, że dyrekcje Przemysłu Miejskowego stawily

dla tej akcji bardzo bogaty asortyment towarów, wartości 162.909.000 zł.

Wzorcową organizacją Przemysłu Miejskowego nie zapomniała również i o tych, którzy pracą swych rąk odbudowują zniszczone hale fabryczne. W szeroko zakrojonej akcji socjalnej (organizacja Kół Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w fabrykach, świetlice, własny dom wczasów, kolonie letnie dla dzieci), otrzymał pracownik Przemysłu Miejskowego właściwe warunki pracy i odpoczynku.

W nowym powojennym modelu gospodarczym Polski rola i znaczenie Przemysłu Miejskowego stanowią specjalny przedmiot zainteresowania.

Zasadniczo Przemysł Miejskowy nie stanowi „nic nowego” — jest to tylko forma przejściowa, z jaką w rozwoju każdego przedsiębiorstwa kluczowego mamy do czynienia. Jest to forma występująca od zarania wielkiego przemysłu, w ramach którego mieszczą się przedsiębiorstwa o ściśle określonym charakterze i rozmiarach produkcji, dla których ramy organizacyjne wielkiego przemysłu byłyby zbyt sztywne i ciężkie.

Natomiast rozwój Przemysłu Miejskowego, skoordynowany z potrzebami przemysłu kluczowego, będzie „wytwórnia” nowych wielkich zakładów, dla których ramy Dyrekcji Przemysłu Miejskowego będą zbyt ciasne i które muszą być przekazywane Centralnym Zarządom.

Przemysł Miejskowy, stanowiąc jeden z etapów na drodze rozwoju przemysłu kluczowego w Polsce, z radością obserwuje zrozumienie swej roli przez poszczególne Centralne Zarządy, które dają temu wyraz w organizacji Wydziałów Drobnego Przemysłu. Współdziałanie tych wydziałów z Departamentem Przemysłu Miejskowego, zwłaszcza w dziedzinie zaopatrzenia, po wyeliminowaniu dążności do dublowania działalności Dyrekcji Przemysłu Miejskowego zapewni ciągłość pracy w zakładach i podstawy szybkiego, stałego rozwoju drobnej wytwórczości w Polsce.

Wojewódzka Dyrekcja Przemysłu Miejskowego

Wrocław, ul. Hercena 13

POSZUKUJE fachowca na kierownika Zakładu Wiecznych Piór
i Ołówków w Kochanowie pow. Kłodzko.

Zakład jest do uruchomienia.

Warunki w/g umowy.

PLAN FINANSOWANIA PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO W ROKU 1948

Finansowanie przemysłu miejscowego jest do pewnego stopnia skomplikowane. O ile przemysł miejscowy został od 1946 r. objęty Państwowym Funduszem Inwestycyjnym i w każdym następnym roku uzyskuje coraz większe fundusze na inwestycje, to zaopatrzenie w środki obrotowe napotyka jeszcze na duże trudności.

Zachodzi pytanie — jak sobie radzi w takich warunkach przemysł miejscowy z zaopatrywaniem się w kapitały obrotowe?

Poszczególne Dyrekcje Przemysłu Miejsowego przy poparciu Departamentu Przemysłu Miejsowego uzyskiwały przeważnie środki obrotowe w bankach prywatnych, ponieważ te nie zwracały uwagi na brak osobowości prawnej zakładów, należących do przemysłu miejscowego. Korzystanie z usług banków prywatnych połączone było z opłacaniem wyższych odsetek, co w konsekwencji ujemnie odbijało się na rentowności zakładów. Poza tym niektórym Dyrekcjom Przemysłu Miejsowego poniemieckie remanenty posłużyły w pierwszym okresie do uruchomienia zakładów przy minimalnej ilości środków obrotowych. Prócz wymienionych możliwości zdobywania funduszy obrotowych, zakłady należące do przemysłu miejscowego tworzyły kapitały obrotowe z sum przypadających na opłatę podatków Państwowego Funduszu Inwestycyjnego oraz Funduszu Amortyzacyjnego.

Stosowanie tego rodzaju polityki finansowej było niezdrowym objawem, a w każdym razie niekorzystnym, ponieważ stan taki powodował zwiększenie odsetek i kar skarbowych.

Należy jednak usprawiedliwić kierowników zakładów, podległych Dyrekcjom Przemysłu Miejsowego, którzy, nie chcąc dopuścić do przestojów z powodu braku

środków na zakup surowców, woleli w pewnym stopniu narazić się władzom skarbowym.

Ostatnio stan zaopatrzenia zakładów w fundusze obrotowe uległ znacznej poprawie. Dyrektorom kilku Dyrekcyj P. M., dzięki współpracy z Bankiem Gospodarskim Krajowego udało się uzyskać już w IV kwartale br. kredyty pod plany finansowo-gospodarcze.

Departament Przemysłu Miejsowego zwrócił się do Banku Gospodarstwa Krajowego z propozycją, aby uzyskanymi kredytami obrotowymi mogły dysponować na przyszłość poszczególne Dyrekcje Przemysłu Miejsowego, a nie podległe im zakłady.

Akceptowanie wniosku Departamentu przez Bank Gospodarstwa Krajowego usprawniłoby technikę realizacji uzyskanych kredytów. Takie rozwiązanie zaoszczędzi niewątpliwie wiele pracy Bankom i Dyrekcjom P. M., ponieważ Banki państwowe miałyby do czynienia tylko z 15 Dyrekcjami Przemysłu Miejsowego, a nie jak dotychczas blisko z 850 zakładami.

Niezależnie od dotychczasowych możliwości w zaopatrywaniu się w środki obrotowe, Departament zabiega o włączenie przemysłu miejscowego do ogólnego planu finansowania.

W związku z tym Departament Przemysłu Miejsowego jest w stałym kontakcie z Bankiem Gospodarstwa Krajowego, który prawdopodobnie do przemysłów finansowanych przez siebie włączy również i przemysł miejscowy.

Zarządzenie Ministerstwa Skarbu, regulujące finansowanie całego przemysłu państwowego, wpłynie ostatecznie na rozwiązanie omawianego zagadnienia.

Kowalewski Jan

ZAGADNIENIA INSPEKCJI

Korzystając z uprzejmych łamów „Ogólnopolskiego Informatora Przemysłowego”, chcę zapoczątkować zwyczaj wymieniania spostrzeżeń na temat naszej pracy zawodowej.

Sądzę, że każdy dzień pracy zawodowej pogłębia nasze doświadczenie, które można jeszcze bardziej wzbogacić przez wzajemne informowanie się o różnych spostrzeżeniach dotyczących życia gospodarczego.

Wszak właściwie jesteśmy tylko żołnierzami armii pracy, żołnierzami, którzy zostali przydzieleni na odcinek przemysłowy i otrzymali polecenie podjęcia walki o ilość i jakość produkcji i o obniżenie jej kosztów własnych.

O ilości i jakości produkcji nie będę tym razem mówił, poruszę natomiast jeden drobny odcinek na froncie produkcyjnym, odcinek **wydajności pracy**.

Wykonując swoją codzienną pracę zawodową, zbadałem to zagadnienie w kilku zakładach. Przyjąłem za podstawę sprawozdania, opracowane w/g. wzorów Głównego Urzędu Statystycznego oraz ogólnie przyjęte normy wydajności pracy. Niestety w wielu zakładach spotkałem się z bardzo niekorzystnym zjawiskiem, a mianowicie stwierdziłem, że ilość zapłaconych roboczo-godzin była znacznie większą od ilości godzin potrzebnych do wykonania danej ilości produkcji.

Sposób sprawdzenia zużycia robocizny jest bardzo prosty. Na podstawie kartoteki magazynowej lub sprawozdania miesięcznego można ustalić ilość fabrykatów i półfabrykatów wykonanych w badanym okresie.

Znając normy wydajności pracy na wykonanie poszczególnych elementów produkcyjnych, nie trudno ustalić potrzebną do wykonania miesięcznej produkcji ogólną ilość roboczo-godzin. Porównanie otrzymanego wyniku z listą płacy robocizny bezpośrednio daje ostateczny wynik.

Spotykałem się z wypadkami, że niektóre zakłady w przeciągu całego miesiąca były zajęte wykonywaniem poszczególnych elementów produkcji, które dopiero w przyszłym okresie miały się złożyć na wytworzenie produkcji gotowej. W takich wypadkach dokonywałem inwentaryzacji działów produkcyjnych, pomniejszając wynik o rezydent początkowy.

Przytoczone porównania są niezbędnie potrzebne dla uzyskania ogólnego obrazu

działalności zakładu na odcinku racjonalnego wykorzystania sił roboczych.

Wypadki ujawniania wydatków na robociznę za większą ilość roboczo-godzin, aniżeli wymagała tego konieczność, zmuszają do dokładnego zbadania przyczyn, którymi przeważnie są:

a) brak dozoru ze strony kierownictwa nad robotnikami,

b) używanie robotników produkcyjnych do prac ubocznych, niezwiązanych z produkcją,

c) odprowadzanie produkcji z pominięciem rachunkowości zakładu.

W tym ostatnim wypadku przeprowadzenie dodatkowego porównania ilości zużytych surowców z ilością obliczoną na podstawie obowiązujących norm surowcowych — daje stuprocentową pewność słuszności podejrzeń.

Poruszyłem to zagadnienie nie dlatego bynajmniej, że jest ono nowe lub nieznane. Mówię o tym dlatego, że występuje ono tu i ówdzie, powodując pomniejszenie ilości gotowej produkcji i nieuzasadnioną zwyżką cen. Poruszyłem dlatego, że świat pracy wypowiedział zdecydowaną walkę wszelkiemu podnoszeniu cen.

Poruszone zagadnienie jest bardzo drobne w porównaniu z całością zagadnień kosztów własnych, lecz w szali ogólnokrajowej nawet to drobne zagadnienie jest równoznaczne z oszczędnością w dziesiątkach, a może i setkach milionów złotych, wobec czego zasługuje, aby o nim mówić.

Włókiennictwo w Państwowym Przemysle Miejscowym

W 144 zakładach włókienniczych Przemysłu Miejskowego jest czynnych 1219 krosien, 128 maszyn dziewiarskich, 6 reszlowych, 144 maszyn półczosznicznych, 305 maszyn do taśm gumowych, 23 maszyn do szycia, 4 zespoły przedziałniane, 1 samoprzędnicza.

Zapotrzebowanie kwartalne przędzy w kg wynosi:

bawełniane 172.735, wigonowa 25.550, wełniana 472.518, jedwabna 81,232, artex 14.652, wistra 1.320, jutowa 4.180, lniana 15.750.
Razem: 787.937 kg.

Zakłady te są zdolne w ciągu kwartału łącznie przerobić 787,9 t. przędzy, a czynności przygotowawcze wymagają 295 t. przędzy.

Tymczasem w r. 1947 drogą kontyngentu przyznano Dyrekcjom Przemysłu Miejskowego:

w I kwartale	189,5 t.
w II „	309,0 t.
w III „	130,0 t.
w IV „	178,5 t.
Razem	807,0 t.

na 4 kwartały czyli 25% możliwości produkcyjnych.

Osobne zagadnienie stanowi zły asortyment dostarczanego surowca, marny gatunek przędzy bawełnianej, duże ilości odpadków, brak przędzy na osnowę, z przędzy zaś wełnianej otrzymują Dyrekcje tylko przędę grzebną.

Bliższa analiza rozmiarów czynności wykańczalniczych (aparatura, barwienie itp.) potrzebnych zakładom włókienniczym Dyrekcji (kwartalnie 698.000 m gotowego materiału) nasuwa wniosek o konieczności utworzenia własnych wykańczalni w większych ośrodkach miejscowego przemysłu włókienniczego, a więc w Łodzi, woj. łódzkim oraz wrocławskim. Tam gdzie ich nie ma, należy je wybudować z funduszy wygospodarowanych Dyrekcji, aby włókienniczy przemysł miejscowy stanowił zamknięty cykl produkcyjny, obsługując czynnościami wykańczalniczymi w miarę możliwości teren inicjatywy prywatnej.

Dyrekcja Przemysłu Miejsowego woj. łódzkiego

Wojewódzka Dyrekcja Przemysłu Miejsowego w Łodzi, wyłoniona przez Wydział Przemysłowy Urzędu Wojewódzkiego na podstawie okólnika Ministra Administracji Publicznej i Ministra Przemysłu, rozpoczęła swą działalność w końcu 1945 roku.

Zadaniem jej było uruchomić i rozwinąć w ramach drobnego przemysłu państwowego zakłady poniemieckie i opuszczone na terenie województwa łódzkiego, z wyłączeniem miasta Łodzi, które otrzymało własną Dyрекcję.

Z chwilą przystąpienia przez Dyрекcję do realizacji zadania, w terenie znajdował się już szereg drobnych zakładów, zabezpieczonych i zorganizowanych przez Wydział Przemysłowy.

Do stycznia 1946 r. Dyrekcja zabezpieczyła 180 zakładów branży włókienniczej, metalowej, chemicznej i budowlano-drzewnej.

W chwili obecnej, po przekazaniu zakładów rzemieślniczych do dyspozycji O. U. Ł., Dyrekcja Łódzka obejmuje 135 czynnych fabryk, zgrupowanych w oddziałach: w Aleksandrowie, Bełchatowie, Konstancynie, Pabianicach, Zduńskiej Woli i Zgierzu.

Jako zakłady wyodrębnione pracują: Fabryka Wyrobów Metalowych „Szpiro” w Radomsku, Zakłady Ceramiczne w Andrespolu, Fabryka Łopat „Stalma” w Małcu i Walcownia Miedzi w Koniecpolu.

Według branż podział fabryk Dyrekcji przedstawia się następująco:

	zakładów	pracowników
przemysł włókienniczy	77	1269
„ drzewny	26	234

	zakładów	pracowników
„ metalowy	17	282
„ chemiczny	15	223
Razem:	135	2008

Zakłady te produkują materiały ubraniowe, tkaniny bawełniane i jedwabne, konfekcję dziewiarską, wyroby pończosznice, pojedyncze meble, kuchnie, sypialnie, gabinety, pokoje stołowe, sprzęt sportowy, skrzynie i skrzynki, koturny i podeszwy drewniane, szczotki, piece, kafle i narożniki, doniczki, tkaniny druciane, maszyny i narzędzia rolnicze, łańcuchy, wędzidła, ostrza do strugów, beczki blaszane i wszelkie okucia. Ponadto, na zamówienie, fabryki Dyrekcji mogą wykonywać roboty kanalizacyjno-wodociągowe, stolarskie i różne remonty.

Odbiorcami wyrobów Dyrekcji są konsumenci miejscowi i przemysł kluczowy, np. Centralny Zarząd Przemysłu Chemicznego, który w beczkach metalowych, wyrabianych w firmie „Mes” w Pabianicach, eksportuje chemikalia.

Ogólna wartość produkcji w pierwszym półroczu 1947 r. wynosi w tys. zł 492 304.

W chwili obecnej zamierzenia Dyrekcji idą w kierunku uruchomienia przedziału przydziału odpadkowej i wełny, fabryki kleju stolarskiego i fabryki tektury drzewnej. Aby włókienniczy przemysł miejsowy stanowił zamknięty cykl produkcyjny, zmontowana została własna krochmalnia z początkiem 1947 r. Jak realizuje Dyrekcja swoje projekty mówić będzie o tym w następnych numerach.

Dyrekcja Przemysłu Miejsowego w Łodzi walczy o zaopatrzenie swych zakładów w surowce

Dyrekcja Przemysłu Miejsowego m. Łodzi, jak sama nazwa wskazuje, gospodaruje firmami położonymi na terenie t.zw. wielkiej Łodzi. Zakłady te, rozsiane po całym mieście, wcielone zostały w ramy trzech Zjednoczeń branżowych: włókienniczego, chemiczno-papierniczego i metalowo-drzewnego.

Produkcja tych zakładów, zresztą bardzo różnorodna, ma zaopatrywać przede wszystkim miasto Łódź w artykuły poszukiwane na rynku.

Do kurantowych artykułów zaliczyć należy całą produkcję włókienniczą, z branży chemicznej — proszki do prania, szkło wodne, artykuły chemiczne dla przemysłu włókienniczego, z branży metalowo-drze-

wnej — plecionki techniczne dla celów farbierskich, młyńskich, cukrowniczych i specjalnych (tkaniny metalowe), pilniki i nacięcia pilników, kotły do stołówek, betoniarki i dachówczarki oraz części zamienne dla przemysłu włókienniczego.

Produkcja włókiennicza obejmuje korthy płaszczowe, ubraniowe i sukienkowe, wyroby bawełniane i dziane, bieliznę bawełnianą i jedwabną, skarpetki i pończochy. Wszystkie te artykuły rozprowadzane są zaraz po wyprodukowaniu. Aby jednak rozwinąć w pełni swoją działalność w zakresie włókienniczym, Dyrekcja dąży do uniezależnienia się i w tym celu pragnie mieć cały zespół urządzeń — od przedziału do wykończalni włącznie. Do kompletu ma-

szyn włókienniczych brakuje jej jedynie przedziału.

Polityka Dyrekcji w zakresie włókienniczym zmierza w kierunku uruchomienia wszystkich krosien i maszyn włókienniczych, podniesienia wydajności i poprawienia jakości produkowanych artykułów.

W chwili obecnej maszyny włókiennicze zostały już uruchomione w 100%, od skreścalni poczwąwszy poprzez maszyny do wyrobu dzianiny, maszyny trykotarskie, tkackie do wykończalniczych.

Ażeby jedyna, będąca we władaniu Dyrekcji, wykończalnia Nr 4 w Łodzi mogła sprostać swemu zadaniu — nie tylko dokonać remontu wielu maszyn, w celu ich usprawnienia, ale skompletowano i ustawiono maszynę do folowania, pralnię i prasę, tak że wykończalnia obsługuje obecnie wszystkie rodzaje produkcji. Zdewastowaną kotłownię doprowadzono do stanu używalności sposobem gospodarczym, bez specjalnych funduszy inwestycyjnych. Firma przygotowuje się obecnie do tego, by móc karbonizować wełnę. Po wykonaniu niezbędnych prac będzie ona mogła przystąpić do karbonizacji za dwa miesiące.

W chwili obecnej Dyrekcja gospodaruje 15 zakładami całkowicie uruchomionymi.

Jeśli chodzi o podniesienie wydajności produkcji, to wzrosła ona w trzech kwartałach br. w stosunku do roku 1946 o 50%. Ten wzrost wydajności należy przypisać wyszkoleniu personelu w ostatnim czasokresie i zwiększeniu norm produkcyjnych.

Dzięki akcji oszczędnościowej i uświadomieniu personelu robotniczego zmalała wydatnie ilość odpadków.

W walce o jakość artykułów włókienniczych premiuje się robotników, urzędują się narady techniczne, zwraca się uwagę na dobre i estetyczne wykończenie towaru.

Branża chemiczna najbardziej chyba ze wszystkich dziedzin przemysłu walczy z trudnościami surowcowymi. Trudności te nie tylko odbijają się na produkcji pod względem ilościowym, ale niekiedy doprowadzają do całkowitych przerw w produkcji. Tak kurantowy artykuł, jak proszek do prania nie jest produkowany w ilości, do jakiej zdolna jest firma, ale produkcja jego uzależniona jest od przydziału sody, bardzo skąpego w stosunku do zapotrzebowania. Dyrekcja wyrabia trzy rodzaje proszków znanych pod nazwą „Mewa” i „Biel” — proszki do prania i „Błysk” — proszek do czyszczenia.

Do najlepiej prosperujących firm chemicznych w ramach Dyrekcji Przemysłu Miejskowego zaliczyć należy fabrykę szkła wodnego „Silika”. Otrzymałszy pełne zaopatrzenie surowcowe, firma mogła uruchomić piec hutniczy, którego dwumiesięczna produkcja wyniosła ok. 160.000 kg szkła

wodnego w kawałkach, służącego jako półfabrykat do wyrobu szkła wodnego w płynie. Projektuje się ponowne uruchomienie pieca hutniczego jeszcze w tym roku. W ten sposób produkcja szkła wodnego w kawałkach wzrosnie jeszcze o ok. 80.000 kg. Ze względu na bardzo duże zapotrzebowanie na ten artykuł nie tylko na rynku miejscowym, ale na terenie całej Polski, firma jest czynna bez przerwy, t.j. produkcja szkła wodnego w płynie odbywa się równolegle z produkcją szkła wodnego w kawałkach. Firma zaopatruje kluczowy przemysł państwowy, firmy pod zarządem państwowym, spółdzielnie i przemysł prywatny.

W chwili obecnej, oprócz wyżej wymienionej, jeszcze dwie inne firmy chemiczne, a mianowicie „Sulfonet” i „Dekstryna” pracują dla wielkiego przemysłu państwowego. Wyrabiają one — jedna dla przemysłu włókienniczego, uszlachetniacze i natłuszczacze do włókien w postaci szpiki, hygrolicy, nektaliny, druga — dla przemysłu skórzanego — tusze do znakowania skóry, klej do skór oraz signity do znakowania materiałów włókienniczych. W najbliższym czasie projektuje się pełne uruchomienie rozszczepialni tłuszczu, która produkować będzie tak bardzo poszukiwane na rynku oleinę i stearynę.

Branża metalowa ma ciągle trudności z otrzymywaniem takich surowców, jak: cyna, karbid, acetylen. Stwierdzić jednak należy, że ostatnio nastąpiła poprawa pod względem surowcowym o ok. 30% zaopatrzenia.

Najciekawszą i najbardziej precyzyjną w branży metalowej jest produkcja tkanin metalowych. Należą do nich różnego rodzaju siatki i plecionki od ogrodzeniowych do najbardziej misternych i to tak dla celów przemysłowych, jak i dla celów zdobniczych.

Ze względu na brak cienkiego drutu miedzianego, miedzianego, platerowanego, fosforo-brązowego o średnicy 0,5, 0,12 i 0,6 roboty najbardziej precyzyjne nie mogą być wykonywane.

Tkaniny metalowe używane są w młynach, cukrowniach, w przemyśle chemicznym, farbiarniach, laboratoriach itp. Fabryka pracuje więc dla wielkiego przemysłu państwowego, dla instytucji naukowych, spółdzielni.

Drugą ciekawą pod względem produkcji firmą jest fabryka Nr 5, wykonująca nakładczo roboty pilnikarskie różnego typu i rozmiaru. Pracuje ona dla przemysłu kluczowego pod zarządem państwowym i dla różnych instytucji.

Zjednoczenie metalowe stawia się obecnie na produkcję części zamiennych do maszyn włókienniczych, które to części przed wojną sprowadzaliśmy z zagranicy.

A. N.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego Łódź Woj. — Oddział Pabianice

Oddział Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Pabianicach administruje 24 zakładami, w tym 12 zakładami branży włókienniczej, 3 branży metalowej, 2 branży papierniczej, 2 chemicznej i 5 drzewnej.

Najbardziej rozwinięta jest branża włókiennicza, obejmująca 10 tkalni o przeciętnej ilości 10 krosien mechanicznych oraz 1 dziewiarnię z 14 maszynami i 1 pończoszarnię z 19 maszynami. Tkalnie nastawione są na produkcję tkanin bawełnianych, półjedwabnych i jedwabnych. Dziewiarnia i pończoszarnia produkują artykuły dziewiarskie i pończosznicze, bawełniane i półjedwabne.

Ponieważ Przemysł Miejskowy Oddział Pabianice nie posiadał wystarczającego oddziału przygotowawczego w produkcji włókienniczej (krochmalarki) musiał uciekać się do pomocy zakładów podległych C. Z. P. Wł. Z początkiem roku bież. C. Z. P. Wł. odmówiło tut. Oddziałowi krochmalenia osnów, co pociągnęło za sobą spadek produkcji, pomimo zapasów przędzy bawełnianej. Poważny problem, którego nierozwiązanie pociągnęłoby całkowite zatrzymanie produkcji, został rozwiązany przez sprowadzenie z Oddziału Dyrekcji w Bełchatowie, zdemontowanej i zdewastowanej krochmalarki. Po odremontowaniu opuszczonego przez C. Z. P. Wł. budynku fabrycznego, a częściowo zniszczonego wskutek działań wojennych przystąpiono do montażu krochmalarki. Dzięki ofiarnej pracy robotników pracujących w ciężkich warunkach zimowych w ciągu siedmiu tygodni krochmalarka została uruchomiona i oddana do użytku.

Wśród tkalni przejętych w roku 1945, znajdowały się 2 tkalnie, których pomieszczenia nie odpowiadały minimalnym wymagom bezpieczeństwa i higieny pracy. Z początkiem czerwca br. tkalnie te zostały unieruchomione, a maszyny przeniesione i ustawione w jasnej i obszernej sali nowopowstałej firmy: Krochmalnia i Tkalnia Wojewódzkiej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego Oddział w Pabianicach.

Drugą z kolei branżą, co do ważności, której produkcja związana jest częściowo z przemysłem kluczowym, jest branża metalowa. Pierwszy zakład blacharski dawniej „Mees Chr.” produkujący w 1945 roku wyłącznie sprzęty blaszane dla domowego użytku, jak: wiadra, konewki itp. obecnie produkuje dla C. Z. P. CH. (beczki pod barwniki eksportowane z Polski do Z. S. R. R. i Szwajcarii. Zdolność przerobu blachy wynosi miesięcznie 15 ton. Niezależnie od powyższego, zakład blacharski wyrabia sprzęt blacharski dla domowego użytku oraz rury do pieców, które rozprowadzane są w powiecie łaskim.

Nie mniej poważnymi zakładami są następnie dwa zakłady ślusarskie, z których jeden nastawiony jest na produkcję pieców szamotowych żelaznych i kaflowych. Ponieważ produkcja pieców nie pokrywa całkowicie zdolności i możliwości produkcyjnej, ślusarnie montują dla Przemysłu Miejscowego maszyny pomocnicze, jak: przewijarki, cewniarki oraz przeprowadzają reperacje uszkodzonych części maszyn.

Branża włókiennicza Woj. Dyrekcji Przemysłu Miejscowego Wrocław

Branża włókiennicza WDPM — Wrocław obejmuje 33 zakłady, rozlokowane w dwóch dużych basenach: wałbrzyskim i lubańskim.

Znamienne dla chwili obecnej w zakładach branży włókienniczej jest dążenie do samowystarczalności w dziedzinie wytwórczej, począwszy od przędzenia, skończywszy na wykańczaniu tkanin. W dążeniu do stabilizacji stanu posiadania daje się zauważyć odpadanie zakładów o małej ilości krosien i tkalni ręcznych, przy czym w zakładach pozostałych przy Dyrekcji Przemysłu Miejscowego, uruchomienie ilości krosien idzie pełnym tempem naprzód, dochodząc powoli, lecz stale do 100%. Poprawa w zaopatrzeniu w surowce, spowodowała obniżenie kosztów produkcji, tak dziś pożądane w okresie stabilizacji cen.

Branża włókiennicza Dyrekcji Wrocławskiej ujmuje krok za krokiem całość procesu wytwórczego w swe ręce. Na razie istnieją trzy przedsiębiorstwa, wszystkie na przędzę zgrzebną, której rozróżnia się dwa rodzaje: 1) odpadkową z 20—30% wełny z odpadków tkanin z resztek przędzy i odpadków bawełny, tzw. orzeszków i 2) wigoniową bez wełny.

Celem ściślejszego ujęcia i ujednostajnienia przędzy projektuje się uruchomienie w jednej z przedsiębiorstw przygotowanie mieszanki powstałej przez szarpanie szmat i ich gruntowne zmieszanie. Przędza uzyskana z przedsiębiorstwa utkana w tkalniach musi przejść przez tak zwane uszlachetnienie. Robi się to we własnych wykańczalniach. Tkanina w stanie surowym czyli taka, jaka wychodzi z krosna idzie do apretury, na którą składa się farbowanie, pranie, bielienie, t. zn., że gnie-

cie się tkaniny przez co stają się one wiotkie i przyjemne w dotyku. Dopiero wówczas, gdy te trzy fazy wytwórczości są ukończone – mówić można o tkaninie.

Jest to jeszcze jedna cecha charakteryzująca politykę wytwórczą tego najciekawszego działu przemysłu miejscowego, a mianowicie standaryzacja produkcji, dzięki jednolitości scentralizowanego zaopatrzenia w surowce, ułatwiająca kontrolowanie zużycia surowca i przeprowadzenie kalkulacji cen. Zaopatrzenie to odbywa się w Centralnej Składnicy Przędzy w Głuszycy przy CZZ, która obsługuje wszystkie zakłady. Obecnie nastawia się produkcję na tkaniny jedwabne, na sezon letni, ubraniowe, dodatki krawieckie i konfekcję. Z 35 ton uzyskanego lnu surowego i bielonego wyrabiać się będzie pierwszej jakości tkaniny lniane, popularnie zwane webą, płótna materacowe i żaluzjowe. O szerokim wachlarzu produkcji świadczy to, że wyrabia się w zakładach branży włókienniczej prócz tkanin artykuły dziewiarskie, a więc swetry i pończochy wszelkiego rodzaju z wełny 100%, bawełny i jedwabiu.

Ostatnią nowością jest uruchomienie Wytwórni Kapeluszy Damskich i Męskich, prócz Wytwórni Czapek, nadto istnieje w Biela-

wie jedyna w tej Branży Fabryka Waty i Kołder, gdzie produkuje się watę bawełnianą i wełnianą, a następnie kołdry od wełnianych i bawełnianych do puchowych.

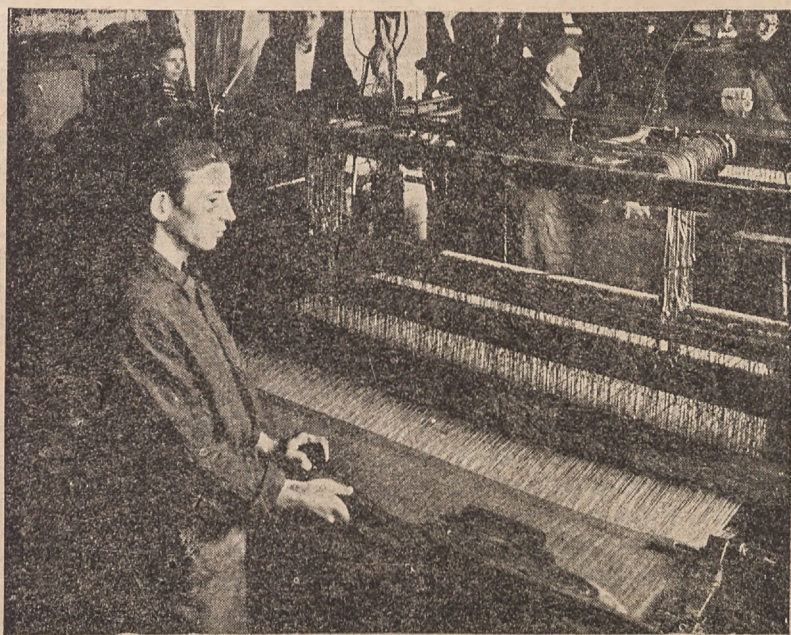
W Tkalni Dywanów w Bogatynie tka się na odpowiednio przystosowanych krosnach chodniki kokosowe, wierzbowe i papierowe oraz wycieraczki w dużych ilościach.

Dział konfekcyjny branży włókienniczej obejmuje wytwórnię bielizny, od wytwórnej bielizny damskiej i męskiej do ubrań i kombinizonów z własnych i powierzonych materiałów.

Wojewódzki Inspektor estetyki produkcji powołany jest do szczególnej pieczy nad formą tejże produkcji, przy czym istnieje dążenie do nadania jej charakterystycznej regionalnej cechy.

Brak zorganizowanego szkolenia, skierowywanie do szkół przemysłu kluczowego zawiera w sobie niebezpieczeństwo, zaanektowania narybku, czemu przeciwdziała się dążnością do wyrównania uposażeń do poziomu bratniego przemysłu kluczowego.

Celem działalności wrocławskiej branży włókienniczej jest: produkować tanio, estetycznie, ku czemu zmierza się planowymi posunięciami.



Fabryka włókiennicza nr. 20 Łódź, Limanowskiego 92.

NARADY WYTWÓRCZE W PRZEMYSŁE MIEJSCOWYM

Zastosowanie okólnika 227 Ministerstwa Przemysłu z dnia 22. I. 1946 r., polecające odbywanie regularnych narad wytwórczych i technicznych w zakładach pracy co najmniej raz na miesiąc, napotkało w przedsiębiorstwach podległych Departamentowi Przemysłu Miejsowego na szereg trudności,

związanych z typem zakładów u nas występujących. Przeważnie są to przedsiębiorstwa małe, bardzo często o charakterze usługowym, których przeciętna zatrudnienia wynosi 25 pracowników.

W związku z tym Departament postanowił powyższy okólnik realizować etapami,

wprowadzając regularne narady wytwórcze w zakładach większych, węzłowych dla danej Dyrekcji.

Narady te, jak wynika z kilkumiesięcznego doświadczenia, przyczyniają się wydatnie do usprawnienia produkcji i dają już konkretne rezultaty.

W Dyrekcji Gdańskiej, na naradzie wytwórczej odbytej we wrześniu br. w państwowej fabryce wyrobów gumowych w Łapinie, przeprowadzono dokładną analizę planu produkcji, w rezultacie czego zakład uległ znacznemu przeobrażeniu.

Fabryka ta produkowała dotychczas wyłącznie skórgumę, obecnie przeszła na produkcję tzw. wyrobów maczanych, z których była znana jeszcze przed wojną.

Na naradzie wytwórczej Państwowej Fabryki i Pralni Chemicznej Nr 1 w Gdańsku-Orunii poruszono zagadnienie usprawnienia obsługi klientów.

W Dyrekcji Poznańskiej, na naradzie technicznej w branży metalowej w dniu 7. X. omawiano:

- a) zagadnienia bieżące,
- b) sprawę dokonanych usprawnień produkcji,
- c) plan produkcji na rok 1948.

W ciągu dyskusji postanowiono:

1. Uzupełnić kartotekę maszynową poszczególnych zakładów, na podstawie której kierownictwo będzie mogło odpowiednio dysponować urządzeniami poszczególnych zakładów i w ten sposób zrealizować postulat 100% wykorzystania posiadanych urządzeń.

2. Dokonać jeszcze raz rewizji posiadanych urządzeń.

2. Dokonać jeszcze raz rewizji posiadanych remanentów pomniejszych, celem udostępnienia ich zakładom, które będą mogły remanenty te wykorzystać najwłaściwiej.

3. Stworzyć Centralne Biuro Techniczne, które na podstawie lustracji lokalnych i analizy urządzeń technicznych oraz możliwości rozwojowych danych przedsiębiorstw — ustali program planowego wykorzystania urządzeń dla każdego przedsiębiorstwa.

W Dyrekcji Pomorskiej, narady wytwórcze w miesiącu wrześniu i październiku br. zajmowały się sprawą poprawy jakości produkcji i terminowego wykonywania zamówień oraz maksymalnego wykorzystania maszyn i podniesienia wydajności pracy.

W Dyrekcji Krakowskiej, na naradzie wytwórczej w fabryce warsztatów tkackich, opracowano typ nowego, małego warsztatu tkackiego przy zastosowaniu materiału odpadkowego, obniżając znacznie wymiary części konstrukcyjnych, bez zmniejszenia przy tym wytrzymałości warsztatu.

W fabryce wyrobów kutych „Młot“ na naradzie wytwórczej rozpracowano zagadnienie zastosowania złomu do wyrobu młotków do klepania kos oraz zaprojektowanie uruchomienie produkcji kultywatorów.

W Dyrekcji Rzeszowskiej, obejmującej 7 zakładów zatrudniających 546 pracowników, odbyły się we wrześniu br. narady wytwórcze w dwóch większych zakładach: w Hucie Szkła w Jasle omawiano konieczność zaangażowania majstrów tafelników, by w ten sposób podnieść produkcję miesięczną i wykorzystać do maksimum zdolność produkcyjną wanny hutniczej. Celem zmniejszenia kosztu transportu surowców, wysunięto projekty budowy bocznicy kolejowej. Plany budowy są już zatwierdzone i kosztorys budowy przedłożony.

Dla wykorzystania odpadków surowcowych, postanowiono uruchomić kołotok oraz przetrzeć leżący bezużytecznie kamień wapienny, by go użyć do produkcji.

W Państwowej Chemicznej Fabryce Przetworów Drzewnych „Jarot“ w Rudniku n/Sanem, na skutek decyzji powziętej na naradzie technicznej, przeprowadzono następującą pracę:

Pompka, odciągająca parę z chłodnicy do naparzania strużyn w ekstraktorach przed ich wyładowaniem dla kompletnego usunięcia ze strużyn benzyny, wymagała remontu. Brak tej pompki zastępczej groził postojem ekstrakcji na czas potrzebny do remontu. Narada techniczna postój uczyniła zbędnym. Pompkę zastąpiono przewodem odpowiednio wysokim, który przez ciężar dość znaczny słupa wody — działał ssąco na chłodnicę i tym zastępował pompkę w czasie jej remontu.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Kielcach, obejmująca 8 zakładów oraz 180 pracowników, na naradach wytwórczych omawiała sprawę zwiększenia produkcji i wydajności pracy. W fabryce płynnego kwasu węglowego „Henryków“ uchwalono we własnym zakresie, wykorzystując przerwy w pracy spowodowane koniecznością oczyszczenia aparatu, przeprowadzić remont zapasowego kotła.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Lublinie odbywa regularnie narady wytwórcze w dwu większych zakładach. W fabryce mucholapek „Bengal“ w Lublinie narady wytwórcze rozpracowały dla dyrekcji projekt przewiezienia i zainstalowania maszyn do produkcji świec, przygotowanie do sezonu ogni choinkowych, omówiły zagadnienie rozszerzenia rynków zbytu dla pasty do obuwia.

Sz.

USTAWA O KONCESJONOWANIU HANDLU

Dzień 15 listopada br. oznaczony został jako ostatni termin wnoszenia podań o koncesję dla przedsiębiorstw handlowych i usługowych, zgodnie z postanowieniem ustawy o koncesjonowaniu handlu z dnia 2 czerwca 1947 r. oraz rozporządzenia wykonawczego z dnia 22 sierpnia br. Wspomniana ustawa i rozporządzenie oznaczają głęboką rewolucję w dziedzinie handlu.

Handel był zawodem wolnym, bo poza nielicznymi ograniczeniami w pewnych szczególnych dziedzinach zawód ten mógł być wykonywany bez wszelkich ograniczeń. Stan ten należy już w tej chwili do historii, handel stał się zawodem koncesjonowanym, podlegającym ponadto poważnej reglamentacji.

Ustawa o koncesjonowaniu handlu zwalnia pewne kategorie przedsiębiorstw od obowiązku uzyskania zwolnienia, a w szczególności zwalnia od tego obowiązku przedsiębiorstwa państwowe, samorządowe i spółdzielnie, przedsiębiorstwa pod zarządem państwowym oraz te spółki handlowe, w których więcej niż połowa kapitału zakładowego należy do Skarbu Państwa lub przedsiębiorstw państwowych. Zwolnione są także zakłady przemysłowe i rzemieślnicze, jeżeli dokonują sprzedaży własnych wyrobów w lokalu ściśle złączonym z zakładem wytwórczym. W końcu nie wymaga się zezwolenia na sprzedaż artykułów rolnych, o ile sprzedaż ta dokonywana jest przez właściciela lub posiadacza gospodarstwa rolnego.

Przedsiębiorstwa handlowe i usługowe, które istnieją i wykonują swe czynności zawodowe na podstawie zezwoleń i koncesji udzielonych na mocy szczegółowych ustaw, np. restauracje, handel zbożem, nie są zwolnione od obowiązku uzyskania zezwolenia wedle nowej ustawy.

Wszystkie przedsiębiorstwa istniejące w dniu 1 września 1947 winny złożyć najpóźniej do dnia 15 listopada br. podanie o wydanie zezwolenia. Zaniechanie tego obowiązku powoduje konieczność zwinienia przedsiębiorstwa z dniem 15 listopada b.r. ewent. naraża na sankcje karne. Zezwolenia będą wydawane zasadniczo przez wydziały przemysłowe Urzędów Wojewódzkich, zezwolenia na handel hurtowy i zagraniczny bezpośrednio przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu. Istotą ustawy jest urzędowe ustalenie sieci przedsiębiorstw dla danej branży pod kątem widzenia potrzeb terytorialnych — przedsiębiorstwo otrzyma jedynie wówczas zezwolenie, jeżeli będzie się ono mieścić w ramach sieci.

Wniesienie podania w terminie nie przesądza sprawy otrzymania zezwolenia. Przedsiębiorstwo może zezwolenia nie otrzymać, jeżeli nie mieści się w projektowanej sieci. Władze przemysłowe wzięły na siebie obowiązek załatwić podanie najpóźniej do dnia 1 marca 1948, który to termin jest terminem ostatecznym.

Przedsiębiorstwo posiadające kilka oddzielnych zakładów winno uzyskać oddzielne zezwolenie na prowadzenie każdego zakładu. Zezwolenie uprawnia do prowadzenia przedsiębiorstwa w miejscu lub na obszarze wymienionym w decyzji o udzieleniu zezwolenia; przeniesienie przedsiębiorstwa na inne miejsce w obrębie tego samego obszaru, na którym właściwa jest władza, która udzieliła zezwolenia, wymaga zgody tej władzy.

O ile przedsiębiorstwo ma być przeniesione na obszar podległy innej władzy przemysłowej, wówczas wymagana jest zgoda władzy właściwej dla nowego obszaru. W tym celu należy wnieść podanie do władzy, która udzieliła zezwolenia, a ta przekaze podanie wraz z aktami władzy terytorialnie właściwej.

Dzierżawca i nabywca przedsiębiorstwa handlowego oraz zastępcy winni uzyskać zezwolenie w tym samym trybie, co osoba mająca zamiar założyć nowe przedsiębiorstwo.

Ubiegający się o zezwolenie musi posiadać odpowiednie kwalifikacje zawodowe i moralne. Przez przygotowanie fachowo-zawodowe rozumie się:

1. zaświadczenie Kupieckiego Instytutu Wiedzy Zawodowej (dyplomu kupieckiego),
2. zaświadczenie Zrzeszenia Kupieckiego o przygotowaniu fachowym dla osób, które w dniu wejścia w życie ustawy z dnia 2-go czerwca 1947 o zezwoleniach na prowadzenie przedsiębiorstw handlowych i zawodowe wykonywanie czynności handlowych prowadziły przedsiębiorstwo lub wykonywały zawodowo czynności handlowe.

Osoby, które ukończyły studia handlowe, ekonomiczne lub spółdzielcze na wyższych uczelniach, oraz osoby, które posiadają takie samo średnie wykształcenie oraz przynajmniej jednoroczną praktykę, zwolnione są od obowiązku wykazywania przygotowania fachowego. W przedsiębiorstwach o charakterze spółek winni wszyscy spółnicy posiadać wymagane kwalifikacje.

Do podania dołącza petent własnoręcznie podpisane oświadczenie o niekaralności za przestępstwo popełnione z chęci zysku, jak i za umyślny występke skarbowy.

Podania w formie przepisanej wraz z załącznikami składa petent przez właściwe lokalne zrzeszenie kupieckie, to zaś przedkłada podania kolejno Wojewódzkiemu Związki Zrzeszeń Kupieckich, który

- a) wypowiada się co do celowości uwzględnienia podań z punktu widzenia planu,
- b) zaopatruje je w swoją opinię,
- c) przesyła podanie i opinię właściwej Izbie Przemysłowo-Handlowej.

Dla opiniowania podań Izby Przemysłowo-Handlowe utworzą specjalne komisje pod przewodnictwem prezesa Izby, albo przewodniczącego sekcji handlowej Izby lub wyznaczonego przez prezydium Izby radcy sekcji handlowej Izby.

Izba Przemysłowo-Handlowa przesyła podanie z opinią władzy właściwej do udzielania zezwoleń.

Władza przemysłowa, zgodnie z wnioskiem Izby Przemysłowo-Handlowej, udziela lub odmawia udzielenia zezwolenia.

Władza przemysłowa może odmówić udzielenia zezwolenia, pomimo przychylnego wniosku Izby Przemysłowo-Handlowej, jeżeli:

- a) ze względu na ilość istniejących w danej miejscowości lub na określonym obszarze zakładów tego samego rodzaju, udzielenie zezwolenia nie byłoby zgodne z planem,
- b) projekt urządzenia zakładu nie odpowiada obowiązującym przepisom,
- c) ubiegający się o zezwolenie zalega z zapłatą należnych podatków przez dłuższy okres czasu (rozporządzenie nie podaje, co należy rozumieć przez „dłuższy okres czasu”).

Władza przemysłowa może odmówić lub cofnąć udzielone zezwolenie:

1. jeżeli ubiegający się o zezwolenie zostali skazani za umyślnie popełniony występki skarbowy, albo za przestępstwo popełnione z chęci zysku,
2. Osobie, której w ciągu ostatniego roku przed wniesieniem podania cofnięte zostało zezwolenie na prowadzenie przedsiębiorstwa handlowego, jeżeli:
 - a) posiadacz zezwolenia skazany został prawomocnym wyrokiem za umyślnie popełniony występki skarbowy, albo za przestępstwo popełnione z chęci zysku,
 - b) jeżeli został skazany zastępca za przestępstwo wyżej wymienione i pomimo wezwania władzy przemysłowej nie został na jego miejsce w ciągu 3-ch miesięcy od doręczenia wezwania wyznaczony inny zastępca,
 - c) jeżeli posiadacz zezwolenia nie rozpoczął działalności w ciągu 3-ch miesięcy od uzyskania zezwolenia, albo jeżeli przedsiębiorstwo nie było czynne przez okres dłuższy niż 3 miesiące,

- d) jeżeli kierownicy przedsiębiorstwa zostali co najmniej dwukrotnie w ciągu roku prawomocnie skazani za przekroczenie przepisów sanitarnych,
- e) na wniosek Izby Przemysłowo-Handlowej, stwierdzający, że przedsiębiorstwo prowadzone jest niezgodnie z etyką kupiecką,

3. W innych wypadkach, określonych w przepisach szczególnych o udzieleniu koncesji lub zezwoleń.

Zezwolenie zostaje cofnięte w wypadku, gdy przedsiębiorstwo zostało wydzierżawione osobie nie posiadającej zezwolenia, na wypadek zbycia oraz na wniosek Izby Przemysłowo-Handlowej, stwierdzającej, że przedsiębiorstwo prowadzone jest niezgodnie z wymogami etyki kupieckiej. Gdy władza zażąda cofnięcia zezwolenia, wyznacza termin likwidacji nie krótszy od jednego miesiąca i nie dłuższy od trzech miesięcy.

Zezwolenie winno być wywieszone w przedsiębiorstwie na widocznym miejscu.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu ustali w drodze zarządzeń terminy, w których będą załatwione podania o udzielenie zezwoleń dla poszczególnych branż i rodzajów handlu.

W razie okazania się, że ilość przedsiębiorstw handlowych jest większa, niż to zostało określone planem, prowadzący przedsiębiorstwa handlowe przed 1 września 1939 r. korzystają z pierwszeństwa przy wydawaniu zezwoleń. Na Ziemiach Odzyskanych z pierwszeństwa przy wydawaniu zezwoleń korzystają osoby, które w dniu ogłoszenia niniejszego rozporządzenia prowadziły przedsiębiorstwa handlowe i wykażą się do końca 1947 zaświadczeniem o uregulowaniu należności za nabyte od Skarbu Państwa urządzenia sklepowe polskie.

Przy podaniu o wydanie zezwolenia należy dołączyć dowód wniesienia opłat. Podstawę obliczenia opłaty za zezwolenie stanowi obrót osiągnięty przez petenta w czerwcu 1947 r. Dla przedsiębiorstw powstałych po 1 czerwca 1947 wysokość opłaty ustala właściwy Urząd Skarbowy. Wysokość opłat zależy od rodzaju przedsiębiorstwa oraz miejscowości, np. przedsiębiorstwo detalicznego handlu towarowego płaci w gminie wiejskiej 7%, w miastach do 50.000 ludności 8%, w miastach ponad 50.000 ludności 9%, a w Warszawie, Łodzi, Poznaniu, Katowicach i w Krakowie 10% obrotu z miesiąca czerwca. To samo przedsiębiorstwo płaci na pewnych terytoriach Ziemi Odzyskanych, np. w woj. szczecińskim, tylko 3%. W przypadku odmownego załatwienia podania o zezwolenie, wniesione opłaty podlegają zwrotowi po potrąceniu 5% tytułem manipulacji.

Spółdzielcza wytwórczość włókiennicza

Centrali Gospodarczej Spółdzielni Pracy Wytwórczej w okręgu łódzkim

Spółdzielczość wytwórcza okręgu łódzkiego, dzięki bogatej tradycji, zwłaszcza na odcinku włókienniczym, niemal bezpośrednio po zakończeniu działań wojennych wznowiła swoją działalność.

Zmiany polityczne i gospodarcze stworzyły sprzyjające warunki i właściwy klimat dla rozwoju spółdzielczości, co najlepiej odczuli ludzie pracy, drobni wytwórcy, którzy, w ciężkiej walce o odbudowę zniszczonych warsztatów, zespolicili wysiłki w formach prawdziwie spółdzielczych — bo w zakładach pracy, zatrudniających tylko swoich członków.

Dziś Centrala Gospodarcza Spółdzielni Pracy Wytwórczej zrzesza na terenie okręgu łódzkiego:

2 spółdzielnie przędzalnicze

14 spółdzielni tkackich

3 spółdzielnie dziewiarskie

15 spółdzielni konfekcyjnych

zatrudniających przy produkcji łącznie 1.112 członków.

Możliwości dalszego rozwoju są znaczne, choć na odcinku niewykorzystanych właściwie sił tak zwanych chałupników, wegetujących w Łodzi i okolicach. Wciągnięcie tych sił do produktywniej i planowej pracy w ramach gospodarki uspołecznionej powoli wkracza na właściwe tory. Czynniki rządowe wykazują duże zainteresowanie i nie będą szczędzić funduszy, wychodząc z założenia, że sumy wyłożone na uruchomienie nowych warsztatów pracy zawsze będą minimalne w stosunku do uzyskanych efektów społecznych i gospodarczych.

Szybkie i w szerokim zakresie uruchomienie kredytów na inwestycje, renowacje i modernizacja istniejących już warsztatów pracy, stało się problemem palącym, zwłaszcza warunki w jakich montowano warsztaty, stopień zużycia maszyn oraz katastrofalny brak części pomocniczych.

Drugim ważnym zagadnieniem jest zaopatrywanie warsztatów wytwórczych w surowce i towary do przerobu. Sprawy te zostały unormowane w umowie między zarządem Centrali Gospodarczej Spółdzielni Pracy Wytwórczej a Centralnym Zarządem Przemysłu Włókienniczego, przewidującej, że C. Z. P. Wł. w miarę posiadanych możliwości będzie pokrywał zapotrzebowania Spółdzielni w ilościach niewiększych, niż są one niezbędne do pracy na jedną zmianę oraz zobowiązuje się udostępnianie, przedzenie, farbowanie wełny, farbowanie przędzy i tkanie, oraz wykańczanie i drukowanie tkanin w

zakładach państwowych, jak również udostępni spółdzielni wykorzystanie odpowiednich zakładów pomocniczych państwowych (przędzalnie, snowalnie, krochmalnie).

Technika realizowania przydziałów surowców i towarów jest sprawna, a współpraca z poszczególnymi składnicami państwowymi wzorowa. Pod względem ilościowym przydział surowców (przędzy) dla zakładów wytwórczych jest wystarczający, natomiast przydział towarów dla zakładów przetwórczych daleko odbiega jeszcze od ich możliwości produkcyjnych. Natomiast pod względem jakościowym, tak surowce jak i towary, nadal powodują poważne zastrzeżenie zwłaszcza w odniesieniu do gatunku, asortymentu i przydatności sezonowej. Tok produkcji hamowany jest również brakiem spółdzielczych zakładów pomocniczych oraz, w znacznej mierze, niemożnością zaopatrywania się we właściwych źródłach w pomocnicze artykuły techniczne. Ponadto znamienym jest fakt pozostawienia jeszcze poza ramami cytowanej umowy z C. Z. P. Wł. zaopatrywania w surowce dwóch spółdzielczych zakładów przędzalniczych naszego okręgu.

Pokonywując trudności, omówione powyżej, coraz większą uwagę i wysiłek skierowuje się na zagadnienie właściwego zorganizowania zbytu wytworów zrzeszonych spółdzielni.

W chwili obecnej Oddział łódzki Centrali Gospodarczej odbiera przeciętnie 60% produkcji członków, wartości ca. zł 20 milionów miesięcznie.

Wytwory zrzeszonych spółdzielni rozprowadzane są dalej między inne spółdzielnie handlowe (60%) ze szczególnym uwzględnieniem akcji bezpośredniego zaopatrywania Związków Zawodowych i Rad Zakładowych (25%).

Jeżeli starania o uzyskanie kredytów na produkcję zostaną zrealizowane, to problem planowego pokierowania produkcją spółdzielczą w stosunku do chałupnictwa zostanie rozwiązany tym bardziej, że aparat handlowy Centrali Gospodarczej przygotowany jest do odbioru pełnej produkcji oraz rozprowadzenia jej w skali nie tylko lokalnej, ale i ogólnokrajowej. Osiągniemy wówczas, w ramach Centrali Gospodarczej, ten zamknięty cykl produkcji, w której surowiec, po przez wszystkie fazy przerobu, przedstawiony będzie odbiorcy w formie skończonej, dostosowanej do bezpośredniej konsumpcji. Realizacja tej formy kombinatu wytwórczo-handlowego da

pełną gwarancję obrony i zespolenia interesów drobnego wytwórcy i konsumenta.

Ponadto w ramach wspomnianego konbinatu najpraktyczniej również będzie przeprowadzić walkę o jakość produkcji, i — przez jej standart, wysunąć na czołowe miejsce — zagadnienie eksportu.

Centrala Gospodarcza zdaje sobie z tego sprawę i, w oparciu o dotychczasowe doświadczenia i osiągnięte efekty na rynku wewnętrznym, przystąpiła do poprawy jakości produkcji oraz wytypowania — w szerokim wachlarzu wytworów zrzeszonych spółdzielni — artykułów eksportowych.

W całokształcie tych zagadnień okręg łódzki predystynowany jest do wzięcia czynnego udziału z perspektywami znacznych korzyści gospodarczych dla spółdzielczości wytwórczej i Państwa.

Zdajemy sobie sprawę, że ten krótki szkic nie mógł wyczerpać tematu, raczej należy traktować go jako wstęp do szczegółowego rozpatrzenia, oddzielnie każdego omówionego zagadnienia.

Spółdzielczość pracy wytwórczej branży włókienniczej na Wybrzeżu.

Na Wybrzeżu istnieją 4 spółdzielnie branży włókienniczej, z tego 3 zrzeszone są w Gdańskim Oddziale Centrali Gospodarczej Spółdzielni Pracy Wytwórczej. Są to: Spółdzielnia Rękodzielnicza w Oliwie, pracująca głównie w dziale konfekcyjnym oraz produkująca włosiankę z przydzielonej przez C. G. S. P. W. przędzy bawełnianej, Spółdzielnia „Meduza” w Sopocie tkacko-galanteryjna, Spółdzielnia „Ars” w Sopocie wytwarzająca artystyczne wyroby tkackie oraz niezrzeszona „Warszawianka” w Gdyni konfekcyjno-krawiecka.

Łączna wartość produkcji za rok 1946 wynosiła ca 4 mil. zł ze stałą tendencją zwyżkową. W roku bieżącym za I. półrocze produkcja wynosi w przybliżeniu 8 mil. zł. Są to poważne osiągnięcia, zważywszy małe kapitały zakładowe nie przekraczające łącznie sumy 100.000 zł.

Ogółem w wymienionych spółdzielniach zatrudnionych jest 102 pracowników z tego 74 członków.

Dotychczasowe osiągnięcia oraz dobry stan organizacyjny spółdzielni rokuje jak najlepsze nadzieje na przyszłość.

Przemysł ludowy na terenie woj. białostockiego

Na terenie województwa białostockiego powstała przed niedawnym czasem spółdzielnia pn. „Białostocki Przemysł Ludowy”, wchodząca w skład Centrali Gospodarczej Spółdzielni Pracy Wytwórczej.

Spółdzielnia ta ma na celu podniesienie wartości wyrabianych przez wieś tkanin, jak również usprawnienie produkcji i zbytu.

Spółdzielnia pomaga wsi w pracy wytwórczej, dostarczając trwałych barwników i części do warsztatów tkackich, skupuje gotowe tkaniny i czuwa, by nie zatracaly one swych wartościowych cech ludowych.

Wśród towarów spółdzielni wyróżniają się przede wszystkim piękne dywany, uderzające pomysłowością rysunku, oryginalnością wzorów ludowych i harmonią barw, serwety, barwne pasy, chodniki o urozmaiconych artystycznych wzorach.

Dbając o podniesienie lokalnego przemysłu ludowego, „Białostocki Przemysł Ludowy” ma w programie pracy zorganizowanie kursów instruktorskich oraz uruchomienie w sześciu punktach województwa warsztatów i stałej wzorowni tkanin ludowych. Oprócz tego, w najbliższym czasie projektowane jest uruchomienie farbiarni spółdzielczej, przyczem tkacze przyjmować będą obstalunki według wzorów spółdzielni.

Remont maszyn włókienniczych.

Stan parku maszynowego przemysłu włókienniczego okręgu bielskiego wymaga dużych remontów. Podczas okresu okupacji, Niemcy tylko eksploatowali przemysł, nie robiąc żadnych nakładów, w ten sposób dzisiejsza sytuacja wymaga natychmiastowego remontu około 1.200 krosien i 15.000 wrzecion, nie licząc maszyn pomocniczych, urządzeń farbiarskich i apreterskich. Prywatna inicjatywa powzięta przez wysoce wykwalifikowanych mechaników włókienniczych stworzyła warsztaty remontowe wyłącznie przeznaczone na remont parku maszynowego i budowę maszyn nowych jak cewiarki, polusze, pralki, suszarki, dekatyzierki, wirówki itp.

Wysiłki te zostały uwieńczone poważnymi rezultatami, gdyż w okresie 1947 r. wyremontowano 109 krosien i wybudowano około 15 nowych maszyn.

Wysiłki nie kończą się na tym, a realne projekty idą dalej w kierunku uruchomienia fabryki maszyn włókienniczych i ich części naszej krajowej produkcji. Prace z zakresu budowy maszyn wykonuje firma Gawęda R. i Fijak R., Slusarnia, budowa i naprawa maszyn tkackich, samochodów i motocykli Bielsko, ul. Sukiennicza nr 6.

Chrońcie powierzchnię metali przed

R D Z A

**powlekając je ochronnymi
F A R B A M I**

Największym, a zarazem najbardziej rozpowszechnionym przemysłem ludowym na ziemiach Polski jest tkactwo ludowe.

Wszelkie usiłowania ujęcia tej gałęzi twórczości ludowej w liczby statystyczne okazują się nieosiągalne ze względu na to, że jako dodatkowe zajęcie ludności wiejskiej tkactwo ludowe nie podlega żadnej rejestracji, ankiety zaś zwykle zawodzą, ponieważ lud nasz odnosi się do nich z nieufnością. Stąd tak mało spotyka się cyfr we wszelkich opracowaniach dotyczących przemysłu ludowego, a i te mają charakter raczej szacunkowy.

Najbogaciej reprezentowane jest w tkactwie ludowym tkactwo lniane, a o potencjale jego, zarówno osobowym jak i gospodarczym, decyduje zawsze i wszędzie surowiec, tj. włókno lniane i częściowo konopne. Nasilenie przemysłu tkactwa lnianego z poszczególnych dzielnic Polski jest wprost proporcjonalne do nasilenia uprawy lnu lub konopi. Stąd najbardziej rozwinięte jest tkactwo ludowe we wschodniej Polsce, tj. w woj. białostockim i lubelskim.

Len i konopie są całkowicie przerabiane w drobnych gospodarstwach rolnych. Jest to niejako naturalne uzupełnienie gospodarki rolnej przez wykorzystanie wolnych od prac na roli okresów roku na rośnięcie lnu i konopi, międlenie, czesanie, przedzenie, tkanie i wreszcie szycie worków, płacht, bielezny, ręczników, obrusów, prześcieradeł, a nierzadko i męskich ubrań letnich, np. w lubelszczyźnie. Umiejętność przedzenia i tkania w obu województwach jest rozpowszechniona zarówno wśród kobiet jak i mężczyzn. Nie będzie przesadą, jeśli powiemy, że w woj. białostockim, w jego wschodnich i północnych powiatach, co drugie gospodarstwo wiejskie ma warsztat tkacki, podobnie jest w woj. lubelskim, w powiatach: Biłgoraj, Krasnostaw, Janów Lubelski.

Poza tymi dwoma okręgami, gdzie tkactwo jest wprost częścią gospodarki rolnej, występuje ono i w innych województwach, tylko już w znacznie mniejszym natężeniu. Spotykamy je dość licznie w woj. rzeszowskim oraz w woj. krakowskim, szczególnie na Podhalu.

Oprócz wspomnianego tkactwa lnianego i konopnego, czysto użytkowego, na Ziemiach Polski spotykamy bardzo bogate tkactwo artystyczne - użytkowe lub dekoracyjne.

Nasze tkaczki wiejskie posiadają wybitne zdolności uzyskiwania efektów dekoracyjnych w tkactwie ludowym przez wprowadzanie kolorów i ich harmonii do tkaniny.

Tkactwo ludowe artystyczne, to sztuka bardzo skomplikowana i trudna do nauczenia dla osób, które nie wyrosły w tradycjach tkactwa ludowego. Tkaczki wiejskie zdobywają tę umiejętność drogą uczenia się praktycznie jedna od drugiej i dochodzą do takiego opanowania techniki tkackiej, do takiego wyczucia kolorów, że możliwości ich w tworzeniu coraz to nowych kombinacji ornamentacyjnych są wprost nieograniczone.

Najprostszą tkaniną artystyczną jest welniany pasiak, spotykany głównie w Polsce centralnej: w Łowickim, Opoczyńskim, Sieradzkim. Technika tkacka pasiaka polega na tym, że widoczny jest tylko wątek, podczas gdy osnowa jest ukryta pod nim.

Pasiaki Polski Centralnej, jakkolwiek w strukturze tkackiej są jednakowe, różnią się między sobą — zależnie od ich przynależności regionalnej — kolorami, szerokością poszczególnych pasów oraz układem pasów szerszych i węższych, składających się na całość.

Niewątpliwie najbardziej znane i najbogatsze pod względem kolorystycznym są pasiaki łowickie, ale te oryginalne z chaty łowickiej, a nie z fabryk łódzkich. W pasiakach tych występują całe gamy odcieni czerwonych, żółtych i pomarańczowych w połączeniu z kolorem zielonym, czarnym i granatowym o różnych wzajemnych stosunkach odnośnie szerokości poszczególnych pasów i rytmiki ich powtórzeń.

Oprócz pasiaków ludowych, bogaty dział tkactwa ludowego stanowią tkaniny tzw. wileńskie, spotykane w woj. białostockim oraz produkowane obecnie w Prusach Mazowieckich i Pomorzu Zachodnim przez zwarte grupy repatriantów ze wschodu. Jest to tkanina najczęściej dwubarwna w kombinacji kolorów: czarny z białym lub żółtym, brązowy lub biały z fioletem lub granatem itp. Oprócz dwubarwnych, spotyka się też wielobarwne, o wspaniałej harmonii kolorów i stonowaniu. Tkaniny te mają ornament geometryczny, a poszczególne motywy składają się z prostokątów i kwadratów, układających się w szachownice, krzyżyki i gwiazdy.

Wartość artystyczna tych tkanin polega głównie na żywości kolorów oraz świeżości wykonania, czego nie można byłoby uzyskać przy mechanicznym sposobie tkania.

Na zasadach podobnych do produkcji tkanin wileńskich są wyrabiane w woj. białostockim oraz zapoczątkowane w Prusach Mazowieckich wzorzyste obrusy i ręczniki.

Do wyrobu ich używa tkaczka najdelikatniejszego włókna lnianego, które — skutkiem

specjalnej pielęgnacji — uzyskuje charakterystyczny połysk.

Wojna i okupacja, niszcząc nasze rolnictwo, podcięły również podstawy tkackiego przemysłu ludowego. Okupant, rekrutując włókno i runo, pozbawiał ludność wiejską niezbędnego do produkcji surowca. Dopiero obecnie, w miarę wzrastania zasiewu lnu oraz powiększania się pogłowia owiec, tworzą się korzystne warunki dla rozwoju tkactwa ludowego. Warunkiem należytego rozwoju tkactwa ludowego jest właściwa organizacja produkcji i zbytu gotowych artykułów. Tkactwo bowiem ludowe, skoncentrowane w pewnych okręgach, podobnie jak przed wojną, cierpi na brak zbytu, ponieważ miejscowy rynek nie jest w stanie wchłonąć całej produkcji.

Wypróbowaną formą organizacji przemysłu ludowego jest spółdzielczość, która już przed wojną była mocno zakorzeniona w terenie. Wojna i okupacja kompletnie zniszczyły spółdzielczość przemysłu ludowego — ze znanych 6 „Bazarów Przemysłu Ludowego” nie pozostał ani jeden.

Tuż po odzyskaniu niepodległości, tkacki przemysł ludowy zaczął się organizować. Na koniec 1945 r. mamy 6 Spółdzielni tkackich, zrzeszających blisko 300 członków.

W miarę stabilizowania się stosunków demograficznych i gospodarczych, wzrasta spółdzielczość tkacka. Potencjał osobowy i gospodarczy na koniec 1946 roku wynosi 24 spółdzielnie z 1439 członkami i kapitałem

własnym w wysokości 7.668.689 zł. Wartość posiadanych przez te spółdzielnie produktów wyraża się cyfrą 48.850.495 zł.

Tempo zakładania spółdzielni na odcinku tkactwa ludowego wzrasta w dalszym ciągu. Na dzień 31. VII. br. było: 43 spółdzielni tkackich, 2268 członków, 13,5 miliona złotych kapitału własnego, zaś wartość produkcji w I. półroczu br. wyniosła 187.137.412 zł.

Z powyższych danych wynika, że obroty spółdzielni tkackich, jakkolwiek stale wzrastają, nie są jednak proporcjonalne do możliwości stojących przed spółdzielniami tego typu. Przyczyn tego stanu należy szukać w niedostateczności zarówno kapitałów własnych spółdzielni, jak i kredytów obrotowych.

Nie można liczyć na zwiększenie kapitałów spółdzielni drogą zwiększenia udziałów członków, którzy, rekrutując się z małorolnych, a nierzadko i bezrolnych, nie są w stanie wpłacać większych udziałów.

Pozostaje konieczność zwiększenia kredytów bankowych, które dotychczas nie są wystarczające. Suma wszystkich kredytów udzielonych na dzień 31. VII. 1947 r. wynosi niespełna 15 milioów złotych.

Wzrastające potrzeby tkackiego przemysłu ludowego muszą znaleźć zrozumienie w Banku Gospodarstwa Spółdzielczego, powołanego m. in. do finansowania tej formy wytwórczości.

Mgr. Kupiec Antoni.

Zamawiajcie

Kalendarz Przemysłowy

na rok 1948

Cena 100 zł

Katowice, poczta główna, skrzynka poczt. nr. 1

**Ogólnopolskiego Informatora
Przemysłu Miejsowego**

W PŁATY na P. K. O. Katowice III-265

Inż. Stefan Luciński

dyr. Izby Przemysłowo-Handlowej w Łodzi

PRYWATNY PRZEMYSŁ WŁÓKIENNICZY W OKRĘGU ŁÓDZKIM

Zrzeszony prywatny przemysł włókienniczy okręgu łódzkiego obejmuje łącznie 549 przedsiębiorstw branży tkackiej, dziewiarskiej i pończoszniczej. Są to przedsiębiorstwa małe, o parku maszynowym nieprzekraczającym w każdej firmie normy ustalonej rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 24 października 1946 r. (Dz. U. R. P. Nr 62, poz. 343) dla przedsiębiorstw podlegających upaństwowieniu.

Normy podane w cytowanym rozporządzeniu są następujące:

dla tkalni bawełny

24 krosna mechaniczne

dla tkalni jedwabiu

12 krosien mechanicznych

dla tkalni wełny

8 krosien mechanicznych

dla tkalni tasiem

16 krosien mechanicznych

dla pończoszarni

20 maszyn jednolitych

lub stopkowych

lub 1 zespół kotonowy

dla dziewiarni

32 maszyny saneczkowe

lub 16 maszyn raszlowych i challenge

lub 48 maszyn typu workowego.

Podział zrzeszonego prywatnego przemysłu włókienniczego według branż, stan posiadania maszyn, roczną zdolność produkcyjną przy pełnym uruchomieniu na jedną zmianę ilustruje następująca tablica, opracowana na podstawie danych Zrzeszenia Prywatnego Przemysłu Włókienniczego w Łodzi, za II kwartał 1947 r.:

Branża	Stan posiadania maszyn		Roczna zdolność produkcyjna przy pełnym uruchomieniu na 1 zmianę		
	rodzaj	ilość	rodzaj	metrów	kg
Tkalnie: krosna	kortowe	178	wełna		
			zgrzebna		
			i czesankowa	808.000	404.000
	ang. szer.	384	bawełna	1.92.000	502.000
	ang. wąskie i jedwabne	1.179	bawełna i jedwab szt.	8.550.000	1.112.000
	watażkowe ręczne	21	"	1.130.000	13.000
		490	"	1.120.000	168.000
		2.252		19.400.000	2.199.600
dziewiarnie	różne	276	bawełna i jedwab szt.	—	434.000
pończoszarnie	okrągłe	388	"	—	253.000
	kotonowe głów.	504	"	—	49.000
					736.000

Jak wynika z powyższego zestawienia, zrzeszony prywatny przemysł włókienniczy okręgu łódzkiego, przy pełnym uruchomieniu na jedną zmianę, może produkować rocznie około 13 milionów metrów tkanin i około 736.000 kg wyrobów dzianych oraz pończoszniczych. Jest to ilość dość znaczna i przedstawia pokaźny wkład do ogólnokrajowej produkcji. Ten stan wytwórczości można jednak osiągnąć tylko pod warunkiem otrzymania odpowiedniej ilości przędzy. Niestety przemysł prywatny nie posiada przędzalni i w dziedzinie zaopatrywania się w niezbędny dla swej produkcji półfabrykat (przędzę) uzależniony jest całkowicie od przemysłu państwowego. Przydziały przędzy w roku 1946 dla przemysłu prywatnego były bardzo małe i wynosiły około 5% ogólnego zapotrzebowania. Na początku r. 1947 sytuacja uległa pewnej poprawie. Wskutek podpisania umowy między Centralnym Zarządem Przemysłu Włókienniczego i Izbą Przemysłowo-Handlową w Łodzi, C. Z. P. Wł. zobowiązał się w pierwszym półroczu 1947 r. zaopatrywać w miarę posiadanych możliwości przemysł prywatny w przędzę potrzebną do uruchomienia maszyn na jedną zmianę. Umowa z C. Z. P. Wł. została wznowiona przez Związek Zrzeszeń Prywatnego Przemysłu Włókienniczego i obowiązuje do końca b. roku. W III-cim kwartale br. przydziały przędzy pokryły zapotrzebowanie w granicach od 15% do 20%.

Oprócz braku przędzalni, prywatny przemysł włókienniczy nie posiada również dostatecznej ilości maszyn przygotowawczych (przewijarek i i niciarek) oraz oddziałów wykończalniczych (farbiarni, drukarni i apretur). Ten stan rzeczy również uwzględniony został w umowie podpisanej z Centralnym Zarządem Przemysłu Włókienniczego, który umożliwia przemysłowi prywatnemu korzystanie z odpowiednich zakładów przemysłu państwowego wzgl. miejscowego.

Koszty produkcji w prywatnym przemyśle włókienniczym są wyższe niż w przemyśle państwowym. Wpływa na to przede wszystkim koszt nabycia przędzy, którą przemysł prywatny zakupuje po cenach komercyjnych. Poza tym podatki i świadczenia, płace robotników, którzy nie korzystają z kart żywnościowych i odzieżowych, wę-

giel, energia elektryczna, czynsze za lokale itp. wydatki liczone są w przemyśle prywatnym według innych stawek.

Z tych względów prywatny przemysł włókienniczy stoi przed niezmiernie ważnym i istotnym problemem, jakie artykuły produkować, aby zachować swoją egzystencję.

Wydaje się, że przemysł prywatny winien dążyć do stopniowego przestawiania swej produkcji na artykuły, których wykonanie wymaga dużego gustu, pomysłowości, znacznego wkładu indywidualnej pracy przedsiębiorcy oraz nieskazitelnego wykonania.

Tego rodzaju wysokowartościowe artykuły znajdują niewątpliwie zawsze zbyt w kraju, jak również mogą być przedmiotem eksportu. W ten sposób prywatny przemysł włókienniczy mógłby stanowić uzupełnienie

przemysłu państwowego, który nastawiony jest w zasadzie na masową produkcję towarów standartowych, zapewniającą mu należytą wydajność pracy.

Drugim skolei zadaniem prywatnego przemysłu włókienniczego jest zorganizowanie i uruchomienie przedsiębiorstw zgrzebnych, oddziałów przygotowawczych, farbiarni, drukarni i wykończalni w ramach uprawnień wynikających z umowy o zakładaniu nowych przedsiębiorstw i popieraniu inicjatywy prywatnej. Miałyby to na celu częściowe przynajmniej usamodzielnienie się oraz odciążenie przemysłu państwowego od świadczeń na rzecz przemysłu prywatnego. Zrealizowanie wspomnianych inwestycji leży niewątpliwie w interesie życia gospodarczego kraju.

W. SPOLIŃSKI

V-dyr. Izby Rzemieślniczej w Łodzi

POŁOŻENIE RZEMIOSŁA WŁÓKIENNICZEGO W WOJEWÓDZTWIE ŁÓDZKIM

Rzemiosło włókiennicze województwa łódzkiego, ze względu na swoją liczebność, zdolność i wartość produkcji, zajmowało w kraju już przed wojną czołowe miejsce. Najsilniej reprezentowane było krawiectwo, liczące w 1939 r. — 5.908 zarejestrowanych warsztatów, nie mówiąc o chałupnictwie, wielokrotnie silniejszym, skupionym zarówno w Łodzi jak i przede wszystkim w Brzezinach, wysyłających znaczną część swej produkcji zagranicę.

Straty wojenne sprawiły, że liczba warsztatów spadła w pierwszym roku po wojnie do 20% stanu z 1939 r., a żydowski przeważnie ośrodek — Brzeziny przestał istnieć. Wprawdzie rok następny i bieżący przyniosły wzrost liczby warsztatów krawieckich o około 15%, daleko jeszcze jednak do osiągnięcia stanu przedwojennego. Krawiectwo zatem, jako główny przed wojną zawód działu rzemiosł włókienniczych, przestało grać rolę.

Okoliczność, że reskrypt P. K. W. N. z dn. 20. IX. 1944 r. wcielił do rzemiosła tkactwo, dziewiarstwo i pończosznictwo, sprawiła, iż dział ten zajmuje w kraju ponownie miejsce czołowe, wyrażające się obecnie cyfrą 3764 warsztatów wszystkich zawodów rzemieślniczych wchodzących w skład tego działu. Pod względem liczby warsztatów, wielkości parku maszynowego i liczby zatrudnionych województwo łódzkie stanowi najsilniejszy ośrodek rzemiosła tkackiego, dziewiarskiego i pończoszniczego w całym kraju. Tylko ok. 30% warsztatów przypada na inne województwa, w tym 11,5% na woje-

wództwo lubelskie. Stwierdzenie tego faktu pozwala — na podstawie cyfr dotyczących województwa łódzkiego — zorientować się w sile i zdolności produkcyjnej pozostałej liczby warsztatów tych rzemiosł w całym kraju.

Według danych Izby Rzemieślniczej w Łodzi na dzień 30. IX. 1947 r., stan tych rzemiosł na terenie województwa łódzkiego przedstawia się następująco:

Nazwa rzemiosła	ilość warsztatów	ilość krosien i maszyn	ilość zatrudnionych łącznie z właścicielami
Tkactwo	1056	1725	2156
Dziewiarstwo	312	502	706
Pończosznictwo	186	384	478
Razem:	1554	2611	3340

W stosunku do siły i zdolności produkcyjnej całego kraju, województwo łódzkie skupia 74% rzemiosła tkackiego, 68% dziewiarskiego i 58% pończoszniczego.

W podanej w zestawieniu liczbie krosien przeważają zdecydowanie krosna ręczne, występujące w jednoosobowych warsztatach tkackich. Krosna mechaniczne stanowią zaledwie 37% ogólnej liczby krosien. Stosunkowo wysoki współczynnik zatrudnienia na pojedynczą maszynę (w tkactwie i pończosznictwie 1,25, w dziewiarstwie 1,4) tłumaczy się liczebnością drobnych warszta-

tów, obciążających właścicieli funkcjami nieprodukcyjnymi.

Rzemiosła te pracują na sprzęcie przestarzałym, wymagającym częstego remontu i powodującym dłuższe postoje, zwłaszcza z uwagi na dotkliwy brak dostatecznej ilości warsztatów naprawczych. Również wydajność pracy jest niższa, to też, przy ocenie zdolności produkcyjnej istniejącego parku maszynowego, 15—30% należy odpisać na zły stan techniczny. Większość spotykanych krosien, to bawełniane i jedwabne, na których wyrabiane są materiały koszulowe, pościelowe, podszewkowe, sukienkowe, krawatowe itp. W produkcji występuje duża różnorodność, z uwagi na znaczną ilość różnych krosien. Główne ośrodki tkactwa ręcznego znajdują się w Bełchatowie, Żelowie i Pabianicach. Krosna wełniane, mechaniczne, posiada Zgierz, produkujący znane sukna.

Dziewiarstwo przeważa w Łodzi i powiecie łódzkim, gdzie istnieje 225 zakładów, ponadto w Tomaszowie-Maz. Wyrabiane są kąpielówki, reformy damskie, szale i swetry. Również pończosznictwo ogniskuje się w samej Łodzi i okolicach, szczególnie w Aleksandrowie.

Zaopatrzenie tych rzemiosł w dostateczną ilość surowca, po wyczerpaniu się starych zapasów wolnorynkowych, stało się zagadnieniem najkapitałniejszym. Państwo jest obecnie jedynym dostawcą surowca, jednakże przydziały Ministerstwa Przemysłu i Handlu są niewystarczające.

W 1946 r., na 1560 ton zapotrzebowanego surowca, rzemiosło otrzymało ogółem 175,2 ton, t. j. 11,2%, w czym przędza zgrzeblna stanowiła 10 ton, t. j. 2,8%, bawełniana zaś 6,4 ton, t. j. 2%. Największą pozycję — bo 146,4 ton stanowiła przędza jedwabna trzeciego i czwartego gatunku, dając duży procent odpadków w produkcji. Rok bieżący wykazuje pewną poprawę ilościową, a przydziały w poszczególnych kwartałach przedstawiały się następująco:

I kwartał	—	72,934 ton
II „	—	100,360 ton
III „	—	141,400 ton
Razem:	—	314,694 ton

Przyjmującienne normy zużycia przędzy: dla krosna 5 kg, dla maszyny dziewiar-skiej 4 kg i dla maszyny pończoszniczej 3 kg oraz uwzględniając niższą zdolność produkcyjną parku maszynowego, można ustalić wysokość zapotrzebowania miesięcznego na 240 ton przędzy. Wynika stąd, że dostawy surowca są w dalszym ciągu niedostateczne, aczkolwiek wzrosły o 3% do 14,1% zapotrzebowania.

Rzemiosło włókiennicze, zdając sobie sprawę z trudności surowcowych, przyjęło umowę zawartą między Centralnym Zarządem Przemysłu Włókienniczego a Związkiem Izb Rzemieślniczych i Rzemieślniczą Centralą Zaopatrzenia i Zbytu, w myśl której ma być wciągnięte do współpracy z przemysłem państwowym w kierunku unormowania cen produkcji włókienniczej przedsiębiorstw prywatnych. Umowa przewiduje pełne zaopatrzenie w surowce, rzemiosło zaś będzie oddawać 60% swej produkcji, po cenach skalkulowanych, do sprzedaży Rzemieślniczej Centrali Zaopatrzenia i Zbytu, resztę zaś może rozprowadzić między kupców i prywatnych odbiorców. Na tej drodze C. Z. P. Włókienniczego zapewnia sobie kontrolę zużycia przędzy i kalkulacji cen wyrobów, Rzemieślnicza Centrala Zaopatrzenia natomiast będzie mogła zaopatrzyć inne działy rzemiosła w wytwory tkaczy, dziewiarzy i pończoszników.

Próba realizacji podobnej koncepcji w mniejszym zakresie czyniona była już wcześniej, za pośrednictwem pomocniczej spółdzielni rzemiosł włókienniczych „Włókno“, grupującej ok. 1000 członków, która, działając jako aparat dystrybucyjny przy rozdziale przędzy, skłoniła swych członków do zdawania ok. 10% produkcji w formie podszewek, po cenach skalkulowanych, które to wyroby spółdzielnia sprzedawała warszlatom krawieckim poniżej cen wolnorynkowych. Akcja ta, wobec nikłych przydziałów surowca, nie przybrała dotąd większych rozmiarów.

Myśl powiększenia zaopatrzenia surowcowego spowodowała już w 1946 r. wystąpienie „Włókna“ do Ministerstwa Przemysłu z prośbą o przydzielenie jej małego zakładu przędzalniczego, starania te jednak do chwili obecnej nie dały pozytywnego wyniku.

Najświeższa inicjatywa „Włókna“ zmierzająca do zakupywania w Szwajcarii wysokogatunkowego jedwabiu naturalnego w ramach umowy clearingowej, celem przerebienia go i wyeksportowania wartościowych materiałów. Realizacja tych starań przyczyniłaby się w dużej mierze do złagodzenia głodu surowcowego w rzemiosle, z drugiej zaś strony przyniosłaby Państwu pewną ilość dewiz.

Szybka realizacja pełnego zaopatrzenia rzemiosła w surowce, w myśl umowy z CZPW, pozwoli nie tylko na wykorzystanie istniejącego parku maszynowego rzemiosła włókienniczego województwa łódzkiego, lecz również przyczyni się do wchłonięcia przez rzemiosło dużej jeszcze liczby warsztatów chałupniczych, stojących — z braku surowca — bezczynnie.

Utworzenie Kupieckiego Instytutu Wiedzy Zawodowej — oddział w Katowicach

Przeciętny poziom naszego kupiectwa w okresie przedwojennym, z wyjątkiem kupiectwa poznańskiego, był dość niski. Wojna i warunki okupacji spowodowały poważne zmiany wśród ludzi zatrudnionych w handlu i obecnie w tej dziedzinie pracują liczne jednostki z różnych sfer społeczeństwa, które przypadkowo zaczęły zajmować się handlem, nie posiadając żadnego przygotowania zawodowego kupieckiego.

Istniejący obecnie stan rzeczy wymaga zmiany na lepsze, a jest to tak powszechnie znane, że nie wymaga uzasadnienia.

Celem stworzenia odpowiedniej organizacji handlu rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 22. sierpnia br. wprowadziło obowiązek uzyskiwania zezwoleń władz przemysłowych na prowadzenie przedsiębiorstw handlowych, co jest uzależnione między innymi warunkami również od posiadania kwalifikacji zawodowych.

W tych okolicznościach nabiera znaczenia rozszerzenie działalności Kupieckiego Instytutu Wiedzy Zawodowej w Warszawie, który wznowił swą powojenną działalność przed rokiem.

Obecnie czynione są prace organizacyjne nad uruchomieniem Oddziału tego Instytutu w Katowicach przy Związku Stowarzyszeń Kupców Polskich Województwa Śląsko-Dąbrowskiego. Zarząd Związku powołał na dyrektora Oddziału Instytutu p. Edmunda Bernharda, kierownika Wydziału Kształcenia Zawodowego Izby Przemysłowo-Handlowej.

Pierwsze zebranie Rady Oddziału Kupieckiego Instytutu Wiedzy Zawodowej w Katowicach odbyło się w dniu 4. bm. Na zebraniu tym wybrano dyrektora Wilińskiego Feliksa jako przewodniczącego i wiceprezesa Związku Kupców, Olgę Stefana jako zastępcę przewodniczącego, omówiono plan pracy, jak również plan finansowy na bieżący rok szkolny.

Zakres pracy Oddziału Instytutu ma na celu krzewienie oświaty zawodowej wśród kupców oraz pracowników kupieckich przez realizację następujących zamierzeń:

1. propagowanie działalności Instytutu wśród kupiectwa przez starania o zorganizowanie przy poszczególnych stowarzyszeniach oraz przy zrzeszeniach branżowych sekcji wiedzy zawodowej,

2. zorganizowanie kilku kursów dla kupców oraz dla pracowników kupieckich,

3. zorganizowanie odczytów dla kupców i dla pracowników kupieckich na aktualne tematy zawodowe,

4. współdziałanie z Kupieckim Instytutem Wiedzy Zawodowej w Warszawie w akcji wydawniczej,

5. zorganizowanie konkursów okien wystawowych, czystości i porządku w sklepach, racjonalnych wnętrz sklepowych oraz wywieszek reklamowych,

6. zorganizowanie księgozbioru — wypożyczalni z zakresu kupieckiej wiedzy zawodowej oraz innych dziedzin zainteresowań kupca.

Powstanie tej nowej placówki oświatowej, jako koniecznej do zaspakajania potrzeb w zakresie kupieckiej wiedzy zawodowej, należy powitać z uznaniem.

Janina Alchimowiczowa

Jeszcze parę słów o plastycznej metodzie nauczania

Prasa codzienna ostatnich tygodni doniosła o pracach Centrali Naukowych Instytutów Rzemieślniczych nad rozpracowaniem plastycznej metody nauczania rzemiosł, której autorem jest artysta malarz, Jan Chrzan. Wiadomości tej dość rewelacyjne, zapowiadały przełom w dotychczasowych metodach zawodowego nauczania.

Opinia publiczna oczekuje oficjalnego wypowiedzenia się czynników miarodajnych odnośnie zarówno realności samej metody jak i praktycznego sposobu wprowadzenia jej w życie.

Protokół dotyczący oceny tej metody, opracowany przez Radę Naukową Instytutów Rzemieślniczych, ma się ukazać lada dzień. Miarodajną opinią w tej chwili jest oświadczenie delegata wspomnianej Rady naukowej na Zjeździe Przedstawicieli Naukowych Instytutów Rzemieślniczych w Szczecinie w dniu 1. X. 1947 r., stwierdzające, że metoda jest zupełnie realna, pozwalająca przerobić trzyletni program szkolenia w ciągu maksimum 9 miesięcy.

Na tym samym zjeździe przedstawiciel Cechu Szewców Warszawy, p. Kwiatkowski, na temat powyższej metody w odniesieniu do zawodu szewskiego powiedział: „Jest to metoda, o której wynalezieniu marzył od dawna każdy myślący szewc. To, co nam tutaj zademonstrowano, jest niesłychaną dla nas zdobyczą. Szczęśliwy jestem, że mogłem, jako jeden z pierwszych zapoznać się z tą metodą plastycznego nauczania”.

Powyższe wypowiedzi, pokrywające się zresztą z treścią protokołu, muszą przekonać najbardziej sceptycznie odnoszące się do tych spraw osoby, którym może i nie w smak tak wielka inowacja w dotychczasowych zażniedziały metodach szkolenia zawodów rzemieślniczych.

Wzrastające potrzeby naszego życia gospodarczego zmuszają nas do jaknajszego uzupełnienia brakujących kadr fachowców, zarówno w przemyśle i rzemiośle jak i w spółdzielczości.

Na tych odcinkach życia musimy w ciągu najbliższych trzech lat przeszkolić ok. 1

milion pracowników, jest to liczba niezbędna do pełnej realizacji naszego trzyletniego planu gospodarczego.

Rozwiązanie tego problemu wymaga kolosalnego aparatu instruktorskiego oraz wielkich nakładów pieniężnych, wszelkie zatem sposoby, mogące ułatwić rozwiązanie tego zagadnienia, winny być skwapliwie podejmowane i wprowadzane w życie. Wydaje się, że omawiana plastyczna metoda nauczania zredukuje do niezbędnego minimum piętrzące się trudności, ponieważ daje ona następujące korzyści:

1. Skracając czas trwania nauki np. w rzemiośle z trzech lat do 9 miesięcy (wg. opinii autora metody do 6 miesięcy).

2. Daje łatwość zdobywania zawodu. Metoda ta nie wymaga specjalnego wysiłku woli, która byłaby skierowana koncentrycznie na pracę lub naukę. Metoda ta przemawia przede wszystkim do wzroku: oczy spostrzegają obraz przedstawiający jakiś fragment zawodu, ręce powtarzają czynności przedstawione na planszach zgodnie z widzeniem.

3. Łatwość nauczania. Nauka tą metodą nie wymaga wykładowców o pełnych kwalifi-

fikacjach zawodowych, wystarczy przeciętny kierownik, który, mając do dyspozycji plansze ilustrujące kolejność wszystkich czynności i ćwiczeń, będzie mógł prowadzić szkolenie z pełnym powodzeniem.

4. Pozwala prowadzić szkolenie większych zespołów kandydatów, ponieważ wykładowca lub kierownik może uczyć powtarzając do mikrofonu kolejność ćwiczenia lub pracy.

5. Pozwala pogłębiać wiedzę danego zawodu przez angażowanie do rozpracowywania metody najwybitniejszych zawodowców i pedagogów.

6. Daje łatwość rozpowszechniania nowych modeli i wzorów opracowanych dla danego zawodu.

7. Daje możliwość szybkiego przedstawienia danej produkcji na inną.

8. Zmniejsza do minimum procent odpadków w okresie szkolenia.

9. Wyklucza możliwość marnowania surowca przez uczniów.

10. Daje w rezultacie najszybsze zaspokojenie potrzeb gospodarczych przez dostarczenie w terminie możliwie najkrótszym potrzebnych kadr fachowców.

Z Zakładów Dyrekcji Przemysłu Miejscowego

Zakłady Włókiennicze

Z 77 zakładów przemysłu włókienniczego prowadzonych przez Dyрекcję Przemysłu Miejscowego Łódź-województwo, 7 podlega oddziałowi Dyrekcji w Zduńskiej Woli.

Z pośród tych 7-miu można wydzielić 5 tkalni, 1 warsztat dziewiarski i jedną przędzalnię.

Z rozmowy z robotnikami i kierownictwem wynika jasno, że warsztaty zmontowane z części maszyn, które początkowo przedstawiały sterty zardzewiałego pozornie nieprzydatnego złomu, a wmontowywano je bądź w puste bez drzwi i okien odremontowane budynki, lub też odbudowywano wypalone szkielety hal fabrycznych.

Nic więc dziwnego, że robotnicy, którzy od początku stanęli do pracy, wykonywując wiele czynności porządkowych jak czyszczenie, ustawianie, dorabianie części, montowanie maszyn i ich uruchomienie; po tym stażu czują się współtwórcami i niejako moralnymi współwłaścicielami tych zakładów.

Największa z pośród 5 wymienionych tkalni, to dawna tkalnia mechaniczna pod firmą braci Pinczewskich w Zduńskiej Woli, posiadająca 126 krosien i własną przędzalnię. Tkalnia zatrudnia dziś 52 pracowników.

Tkalnia wyrabia: materiały bawełniane, koszulowe, popelinę, podszewki, satyny, kretony oraz tak zwane „żerówki” — materiały ubraniowe zgrzebne.

Produkcja miesięczna wynosi 8000 m bieżących, a przy pełnym wykorzystaniu maszyn na 2 zmiany mogłaby wzrosnąć do 45.000 m. Wiele kłopotu stwarza brak odpowiedniej ilości surowca i dlatego mimo włożonego w remont z wygospodarowanych funduszy 1 miliona zł uruchomiona jest tylko w 30%.

Dyrekcja czyni poważne, nieprzerwane starania o przydział odpowiedniej ilości surowca.

Wspomniana już przędzalnia przy tkalni została zmontowana z zebranych w terenie części maszyn kosztem 3½ miliona zł funduszy wygospodarowanych, dziś pracuje i zatrudnia 45 osób. Przędzalnia jest zdolna przeobrazić 12 ton surowca miesięcznie, posiada maszyny do szarpania szmat i odpadków.

Pełne uruchomienie tego zakładu uniezależni w pewnym sensie tkalnię miejscową Dyrekcji Przemysłu Miejscowego od nierównomiernych, a często pozaterminowych przydziałów przędzy oraz pozwoli wykorzystać odpadki.

Tkálnia mechaniczna dawniej „Wollstoff“ w Zduńskiej Woli posiada 42 krosna i jest uruchomiona w 100%. Zakład zatrudnia 48 ludzi i produkuje tkaniny: bawełniane, jedwabne, półjedwabne wełniane i ma zdolność przerobienia 4,5 ton miesięcznie. W ub. miesiącu zakład wyprodukował 8.500 mtr. bież. tkanin.

Codzienną troską zakładu to: surowiec, surowiec i jeszcze raz surowiec — bo na produkt gotowy czekają hurtownie i spółdzielnie.

Pozostałe cztery zakłady zatrudniają łącznie 180 pracowników i wyrabiają tkaniny: bawełniane, jedwabne i półjedwabne.

Celem uniezależnienia się w pewnym sensie od przeładowanych pracą zakładów Centralnego Zarządu Przemysłu Włókienniczego, oddział Dyrekcji Przemysłu Miejsowego Łódź-województwo w Zduńskiej Woli uruchomił własną krochmalnię przedzy, a obecnie pracuje nad zmontowaniem własnej wykończalni i farbiarni, posiadając już na ten cel potrzebne maszyny i sprzęt.

Wszystkie wymienione zakłady mają własne Rady Zakładowe. W 5-ciu zakładach są czynne stołówki, w 2-ch ze względu na bliskie zamieszkanie, pracownicy wolą pobierać wyrównanie. Jako pomoc, do skromnych jeszcze w okresie odbudowy zarobków, pracownicy otrzymują miesięcznie po niskich cenach określoną ilość produkowanych tkanin.

Oddział Centrali Zbytu Dyrekcji Przemysłu Miejsowego Łódź-województwo prowadzi sklep detalicznej sprzedaży w Zduńskiej Woli.

Z uznaniem należy podkreślić wysiłki włożone przez robotników i inicjatywę kierownictwa w pracach odbudowy, uruchomienia, prowadzenia i planowania dalszej produkcji w pełnej trosce o człowieka, maszyny, surowiec i produkt

J. K.

Włókiennicza Fabryka Nr 4 — farbiarnia i wykończalnia, w Łodzi, Sierakowskiego 21

Fabryka Nr. 4 przejęta została przez Dyrekcję Przemysłu Miejsowego w Łodzi w dn. 15. X. 1946 r. z Centr. Zarz. Przem. Włókienniczego w stanie zupełnego zniszczenia. Stan maszyn i urządzeń, wskutek siedmioletniego postoju w czasie wojny, wymagał 50% kosztownego remontu. Instalacje elektryczne i rurowe przewody parowe należało zmienić w dużej części na nowe.

Po ośmiu miesiącach wyczerpanej pracy całego zespołu, fabryka dźwignęła się, pokrywając całkowicie włożone inwestycje, a osiągnięta produkcja dała nadspodziewane rezultaty, przysparzając majątku i dochodów gospodarce państwowej.

Fabryka Nr. 4 jest farbiarnią i wykończalnią. Farbuje przedzę jedwabną, bawełnianą, wigonie itd. Wykończenie polega na folowaniu, praniu, prasowaniu itd., kortów, materiałów wełnianych i półwełnianych. Zdolność produkcyjna wynosi: w farbowaniu 10.000 kg.

przedzy i innych, a w wykończeniu materiałów 120.000 mtr. miesięcznie.

Zwiększające się z miesiąca na miesiąc obroty pozwalają zatrudniać obecnie 7 pracowników umysłowych i 59 fizycznych, a jakość wykończenia i niskie ceny stanowią zdrową konkurencję w tym dziale przemysłu.

Na najbliższe miesiące planowane jest uruchomienie działu karbonizacji, druku filmowego i maszynowego, co postawi fabrykę w rzędzie wykończalni — wykonujących wszystkie czynności związane z wykończeniem.

Fabryka włókiennicza Nr 20 w Łodzi, ul. Limanowskiego 92

Ciekawa i bogata jest produkcja włókiennicza. Fabryka nr. 20 — Tkálnia Mechaniczna, to tylko reprezentant jednej gałęzi. Tu wyrabia się materiały ubraniowe.

Firma jest nieduża, dysponuje zaledwie czterema krosnami kortowymi, lecz produkcja jest poważna. Osiemnastu tkaczy zatrudnionych jest na 2 zmiany. Z warsztatów schodzi codziennie ponad 150 metrów materiału. Obroty zakładu wynoszą od 1—1,5 mil. zł. miesięcznie. Zanim towar zostanie oddany do sprzedaży, przechodzi przez kilka faz produkcji.

Poprzez równoległe ułożone noże osnowy wędruje z jednego końca na drugi czółenko tkackie i zawiązuje wątek. Centymetr materiału rośnie po centymetrze. Na każdym krośnie inny wzór.

Doświadczeni tkacze spoglądają z dumą na owoc swojej pracy.

Ale to jeszcze nie koniec. Wyprodukowana w ten sposób sztuka materiału nie jest efektowna, ma nawet błędy, urwane nitki itp. Towar idzie teraz do cerowania, to jest do oczyszczenia od źle wplecionych nici, a następnie odsyła się go do wykańczalni, w której przechodzi przez różne procesy chemiczne. Materiał się pierze, farbuje, magluje, prasuje, jeżeli potrzeba poddaje się go folowaniu, drapaniu, względnie karbonizacji przy czystej wełnie. W ten sposób materiał nabiera barwy, połysku i delikatności. Sprężyną całej pracy w zakładzie jest kierownik fabryki, stary majster tkacki, ob. Angerman Franciszek.

Fabryka włókiennicza Nr 22 w Łodzi, ul. 11-go Listopada 38

Fabryka włókiennicza Nr. 22 w Łodzi, ul. 11-go Listopada 38 dysponuje 5 maszynami skarpetkowymi, 5 maszynami do wyrobu patentek, 5 maszynami cholewkowymi i 3 zeszywaczkami. Te ostatnie używane są jako maszyny pomocnicze do zeszywania stóp i cholewek, gdyż — jak wiadomo — stopy i cholewki produkuje się oddzielnie. Surowiec przydziela całkowicie Dyrekcja Przemysłu Miejsowego w Łodzi.

Fabryka produkuje skarpety męskie, tenisówki i patentki różnych rozmiarów. Produkcja odbywa się sprawnie i gładko.

Bawełniana przedza na dużych, drewnianych szpulach, założona na maszynę, w mgnieniu oka dostaje się między igły, które, zawiązując oczka, wyrzucają półfabrykat, różniący się tylko od gotowego towaru, że nie jest ufarbowany i nie ma jeszcze normalnej formy. Dalsza faza produkcji to farbowanie, a końcowa — formowanie na elektrycznych formach o kształcie

nogi ludzkiej. Pończochę naciąga się na taką formę i podgrzewa przez pewien czas, aby w ten sposób nabrała ona właściwego kształtu.

Wkrótce ukaza się na rynku łódzkim patentki o wartości 30% wełny naszej produkcji, przyczem nie będą one wcale droższe od bawełnianych.

Fabryka włókiennicza Nr 31 w Łodzi

Zakład dziewiarski, pracujący pod zarządem państwowym, oparty na pełnej zrozumienia i wysiłku pracy swego personelu pragnie stać się jak najtrwalszą cegłą w potężnym gmachu odbudowującego się przemysłu polskiego.

Zakład posiada 20 czynnych maszyn, w znacznym procencie uruchomionych ze starych, zdemontowanych części.

Zakład zaopatrzonej jest we wszystkie surowce przez Dyрекcję Przemysłu Miejsowego Łódź.

Nie surowa, wędrująca z magazynów, przesuwana się na terenie zakładu kolejno poprzez cewiarnię, ma-



Fabr. włókiennicza 31, Łódź, Narutowicza 32

Dyrekcja Przemysłu Miejsowego – Katowice

W cyklu naszych sprawozdań z działalności zakładów pracy Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Katowicach, przedstawiamy dziś działalność trzech zakła-

szyny saneczkowe, następnie w postaci półfabrykatu, krojona, szyta, wykańczana i upiększana dziesiątkami szybkich i zręcznych rąk pracowników tworzy artykuł gotowy.

Myślą przewodnią zakładu było osiągnięcie jak najlepszej jakościowo produkcji, która dziś wysyła na rynek zbytu w tysiącach sztuk miesięcznie, w postaci przeróżnych śpioszków, komplecików i pajacyków, przeznaczonych dla małych dzieci.

Przemysł miejscowy m. Łodzi pracuje dla przemysłu kluczowego.

Chcąc związać swą produkcję z przemysłem kluczowym, Zjednoczenie Metalowe Dyrekcji Przemysłu Miejsowego m. Łodzi nastawiło produkcję pięciu swoich firm na części zamienne do maszyn włókienniczych oraz na maszyny typu dziewiarskiego-saneczkowego. Poza produkcją maszyn włókienniczych oraz części zamiennych, firmy te zajmują się remontem i naprawą maszyn włókienniczych, farbiarskich, wykończalniczych itp. Są to fabryki Nr. 1, 3, 16, i 20, z których ostatnia produkuje maszyny dziewiarsko-saneczkowe.

Przed otwarciem Mechanicznej Fabryki Włókienniczej w Tarnobrzegu DPM Rzeszów

W najbliższym czasie rzeszowska Dyrekcja Przemysłu Miejsowego uruchomi nową placówkę branży włókienniczej — tkalnię mechaniczną w Tarnobrzegu. Po uzyskaniu potrzebnych maszyn z Dyrekcji Przemysłu Miejsowego we Wrocławiu i zakupie dalszych, remontuje się budynki. W toku są prace związane ustawieniem krosien oraz montażem maszyn. Przedsiębiorstwo zatrudni około 60 pracowników, przeważnie sił fachowych.

dów branży włókienniczej, administrowanych w ramach działu ogólnobranżowego tejże Dyrekcji.

Pierwszym z nich jest:

Przedziałnia Wełny „Trójkąt w Kole“ w Bielsku, przy ul. Partyzantów 61

Zakład ten produkuje między innymi — jakościowo i gatunkowo wybitnie wartościowe — wełniane materiały ubraniowe z surowców krajowych, a to z wełny przydzielonej w znacznej części przez Centralę Zaopatrzenia Przemysłu Włókienniczego w Łodzi, a częściowo

z zakupowanej na wolnym rynku.

Jednym z bardzo ważnych działów produkcji tego zakładu jest przedziałnia doskonałej włóczki, zarówno z surowca własnego, jak i powierzzonego.

Fabryka Dywanów „Carpet“ w Bielsku, przy ul. K. Młarki 11.

Firma „Carpet“ produkuje piękne, wzorzyste i wysokowartościowe dywany, które zdobyły sobie szerokie uznanie nie tylko na rynku krajowym, ale także zagranicą, a wyrabiane w tej firmie chodniki, zajmują pod każdym względem jedno z pierwszych miejsc w rzędzie tego rodzaju wyrobów.

Po konkretnym uregulowaniu spraw zaopatrzenia w surowce, Dyrekcja Przemysłu Miejsowego w Katowicach przystąpi niewątpliwie do produkcji dywanów na daleko szerszą skalę, a to z uwagi na fakt coraz

to większego interesowania się tą produkcją zagranicą.

Pierwszym państwem, które nawiązało z dyrekcją kontakt w sprawie dostawy dywanów firmy „Carpet“, jest Szwecja, znana w całym świecie z dokładności i sumienności w produkcji własnej oraz ze znajomości oceny produkcji obcej.

Nieco odmienny charakter produkcji posiada trzecia z omawianych w niniejszym artykule fabryk, a mianowicie

Mechaniczna Fabryka Wyrobów Powroźniczych w Będzinie, przy ul. Siedleckiej 5.

Firma ta produkuje powrozy, postronki, liny dla kopalń, dusze do lin stalowych, przedzę szewską, sznurki

papierowe itp. Również i w tej firmie wykonuje się produkcję tak surowca własnego, jak i powierzzonego

do przeróbki, przyczem zakład zakupuje od klienteli każdą oferowaną ilość surowca, jak: konopie, len, pakuły jutowe itp.

Produkcja powroźnicza jest bardzo rzadko omawiana na łamach prasy ogólnej, jak i przemysłowej, jed-

nakże ważność tej produkcji dla gospodarki krajowej jest na ogół znana i nie wymaga komentarzy.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Katowicach zamierza w najbliższej przyszłości przystąpić do produkcji lin dla potrzeb Marynarki Handlowej. A. L.

Wynalazki i ulepszenia

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego miasta Łódź



Ob. Kamiński przy pracy
Fabryka Nr 3 — Łódź (Zjedn. metal.)

Do praktycznych wynalazków, zastosowanych w zakładach Dyrekcji Przemysłu Miejscowego należy skonstruowany przez kierownika tkalni drutu (Fabryka Nr 8 — Zjedn. Metalowe), ob. Łakomiaka Tadeusza (byłego robotnika) przyrząd do produkcji transporterów drucianych. Transportery te potrzebne są do przenoszenia wełny w pralnicach, stąd ich duże znaczenie w przemyśle tekstylnym. Przed wojną transportery sprowadzaliśmy z Niemiec (Chemnitz).

Drugi wynalazek należy do ob. Kamińskiego Franciszka, robotnika fabryki nr 3 — Zjedn. Metalowe.

Ob. Kamiński, znany ze swej pracowitości, potrafił dać o 200% więcej produkcji niż jego koledzy. Dzięki niemu wzrosła ogólna wytwórczość, wskutek podciągnięcia się reszty pracowników. Wynalazek Kamińskiego odnosi się do produkcji okapów przy kuchniach stołówkowych. Dotychczas wykonywano okap do kuchni sposobem kotlarskim, tj. ręcznie młotkiem. Obecnie wykonuje się go zapomocą przyrządu o dwu szczękach-odpowiednio wygiętych do średnicy i punktu oporowego. Wymienione szczęki zaciskane są ręcznym imadłem, wyginane na profil „P”, a po otrzymaniu odpowiedniego profilu wykańczane ręcznie młotkiem.

Przy zastosowaniu tego wynalazku robotnik może wykonać pracę 4 razy szybciej, niż jak dotychczas ręcznie. Gabrys S.

DYREKCJA PRZEM. MIEJSCOWEGO—KRAKÓW

W fabrykach podległych Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Krakowie dało się zauważyć w bieżącym roku znaczne zwiększenie udziału robotników i pracowników technicznych w dziale racjonalizacji gospodarki fabrycznej, a to przez oszczędności osiągnięte drogą ulepszeń i usprawnień metod produkcji. Nastąpiło to na skutek pobudzenia twórczej, świadomej swych celów inicjatywy pracowników, przez odpowiednią akcję uświadamiającą tak ze strony Dyrekcji, jak kierownictw poszczególnych zakładów i rad zakładowych. W rezultacie działalność ta daje coraz większe zrozumienie przez ogół pracowników danego zakładu — znaczenia akcji oszczędnościowej dla dzieła odbudowy kraju. Jako dowód może służyć kilka niżej wymienionych przykładów, wybranych z pośród wielu innych, będących wynikiem akcji oszczędnościowej.

1. W fabryce szczotek i pędzli d. „Senne waldt” w Białej Krak., w miejsce zwykłej piły do przecinania desek, skonstruowano piłę

poprzeczną, ruchomą, przez co uzyskano wybitne zwiększenie produkcji. Przed wprowadzeniem udoskonalenia, 3 robotników przepiłowywało w ciągu 8 godzin pracy 3 m³ desek, obecnie po zastosowaniu pomysłu tych samych trzech robotników w ciągu 8-miu godzin pracy przepiłowuje 18 m³ desek.

Dla przepiłowania potrzebnej ilości desek zużywano rocznie 1.920 roboczo-godzin, obecnie tylko 288 rob.-godzin, co licząc 21,23 zł kosztów robocizny za jedną roboczo-godzinę, daje 34.647,36 zł rocznej oszczędności.

Autorami pomysłu są: kier. techniczny, ob. Kózka Stanisław i majster, ob. Kijas Al., którzy zostali premiiowani przez Dyrekcję.

2. W fabryce szczotek i pędzli „Sanax” w Białej Krak. tokarz, ob. Górny Władysław, skonstruował przyrząd pomocniczy do tokarni, znakujący drewnianką do zmiotek. Przyrząd ten obniża cyfrę odpadków z 20% na 5%, co daje miesięcznie około 19.000 zł oszczędności.

3. W fabryce pudełek tekturowych w **Krakowie**, robotnik, ob. **Niewiara Jan**, zmontował przyrząd do cięcia papieru w rolach bez odpadków. Przy dotychczasowych metodach cięcia papieru pozostawało ok. 10% odpadków. Przyrząd ob. **Niewiary**, przedstawiony do premiowania, da bardzo duże oszczędności.

4. W fabryce i szlifierni precyzyjnych wyrobów szklanych „Spectrum“ w **Krakowie**, mechanik ob. **Mika** wynalazł sposób regenerowania świec samochodowych. Z uwagi na duże zapotrzebowanie na rynku wewnętrznym na świece samochodowe, a równocześnie brak odpowiednich fabryk w kraju, Dyrekcja Przemysłu Miejscowego żywo zainteresowała się wynalazkiem. Sprawa znajduje się w stadium końcowych doświadczeń i badań fachowych. Jak wynika z tych kilku przytoczonych przykładów, starania Dyrekcji P. M. nie chybiły celu. Że Dyrekcja Przem. Miejsc. dąży do podniesienia jakości wyrobów podległych jej fabryk, wynika m. in. z następującego, skierowanego do niej pisma

parafii kościoła św. Józefa w Tczewie:

„Przy badaniu dzwonu, dostarczonego kościółowi św. Józefa w Tczewie przez firmę K. Szwabe, Odlewnia Dzwonów i Metali w Białej Krak., rzeczoznawca prof. stwierdził, co następuje:

Waga dzwonu wraz z okuciem wynosi kg 1.200. — Waga samego dzwonu wynosi kg 818, średn. 112 cm. Kryza, najgrubsza część dzwonu, znajduje się w odpowiednim stosunku do dzwonu (czternasta część). Ton główny f jest czysty, jasny i metaliczny. Alikwoty — dolne f, górny as i c są miękkie i długobrzmiące.

Stop do odlewu składa się w/g doniesienia firmy, z 78% miedzi i 22% cyny. Dzwon co do wielkości i tonu odpowiada wymogom stawianym w kontrakcie i wykonanie jego jest artystyczne i czyste.

W najbliższych dniach wciągamy dzwon na naszą wieżę, skąd będzie, da Bog, przez długie wieki rozgłaszał chwałę Bożą, a także chwałę firmy i majstrów“.

DYREKCJA PRZEM. MIEJSCOWEGO — POZNAŃ

Okólnik Ministerstwa Przemysłu w sprawie popierania wynalazczości i usprawnień wśród pracowników nie przebrzmiał bez echa na terenie zakładów pracy, podległych Wojewódzkiej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Poznaniu.

Oto nowa seria zanotowanych i nagrodzonych pomysłów i udoskonaleń dokonanych przez pracowników.

1. W Poznańskiej Fabryce Przyczepek Samochodowych, Poznań — Antoninek, dyr. techn., inż. **Broekere**, zast. dyr. techn., **Zbigniew Meissner**, kier. warsztatu **Florian Wasiaś** i kier. narzędziarni **Jan Mencei** wykonują piasty, mostki i szczęki do wozów spa-

wane w miejsce lanych.

Suma uzyskanych oszczędności w II i III kwartale wyniosła 204.000 zł.

2. W zakładach przemysłowych „Herkules“ w Poznaniu, mistrz ślusarski **Jan Kaługa** usprawnił przyrząd do wytłaczania szafek odzieżowych w wagonach osobowych, przez co wykonuje się produkcję ca 20% szybciej. Wyplacono premii 9.000 zł.

3. Tkalnia w Środzie. **Kierownik techniczny Roman Malarowski** skonstruował przyrządy do produkcji drewnianych szpul tarzowych do przewijania przedzy z motków.

Oszczędność ca 150.000 zł wyplacono premii 8.000 zł. (dalszy ciąg nastąpi)



Robotnicy — wynalazcami

Skromny wynalazek — duża oszczędność

W Fabryce Mebli Antoni Tabaka w Swarzędzu pow. Poznań, będącej pod zarządem państwowym, **robotnicy St. Golygowski i Jan Zerba** dokonali wynalazku, który w zastosowaniu daje ca 150.000 zł rocznej oszczędności.

Wynalazek polega na zainstalowaniu przy tartaku fabryki urządzenia technicznego do podciągania kłoców i wózków, z każdego punktu placu w ciągu niecałej minuty.

Przez wprowadzenie ulepszenia zyskano oszczędność na czasie i robociźnie, przyrząd bowiem zastępuje pracę 3 robotników i wykonuje ją w krótszym terminie.

Ciągnik elektryczny nie jest wynalazkiem skomplikowanym, daje się zastosować we wszystkich innych tartakach i podobnych zakładach.

Ob. Zerba z ob. Sobkowiakiem już w kwietniu br. przyczynili się wspólnym wynalazkiem do usprawnienia i zwiększenia wydajności pracy.

Na wniosek Komisji Usprawnień, uznającej korzyści wynikające z wprowadzenia tego ulepszenia, obu pracowników nagrodzono jednorazową premią pieniężną. **K. Szule.**

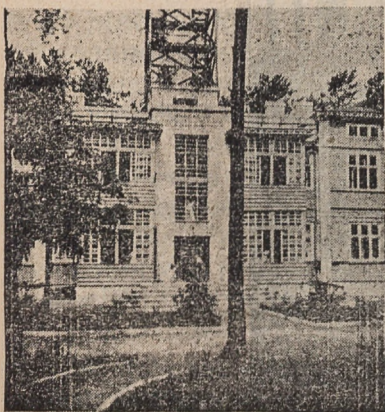
Wczasowy Woj. Dyrekcji Przemysłu Miejscowego Łódź Województwo.

Sprawa odpowiedniego wypoczynku dla pracowników Wojewódzkiego Przemysłu Miejscowego w letnim okresie urlopowym roku 1947 była zagadnieniem, na które Oddział Socjalny zwrócił baczną uwagę jeszcze w roku 1946.

Dzięki temu przeszło połowa pracowników Dyrekcji wykorzystała urlopy w racjonalny sposób, w pięknie urządzonych domach wypoczynkowych Urzędu Wojewódzkiego Łódzkiego w Jeleniej Górze, Szklarskiej Porębie i Cieplicach.

Nie ograniczając się do tego Dyrekcja własnym nakładem uruchomiła Dom Wczasów w Józefie k. Tomaszowa Mazowieckiego, w którym spędziło urlop ogółem 123 osoby.

Referat Socjalny Dyrekcji nie zapomniał również o dzieciach. Ogółem 217 dzieci pracowników zakładów dyrekcyjnych korzystało z kolonii letnich w Głucholazach, Rądzynie Podgórskim, Babiczkach i Dąbrowce.



Dom
wypo-
czynkowy
w Kolumnie
k/Łodzi

Dom Wypoczynkowy w Kolumnie

W myśl słusznego hasła „Po całorocznej pracy zasłużony wypoczynek”, Dyrekcja Przemysłu Miejskiego m. Łodzi wydzierżawiła wr. 1946 od O.U.L. 20 pokojową willę w miejscowości Kolumna k. Łodzi.

Zdewastowana willa została gruntownie odnowiona i doprowadzona do stanu używalności, tak że w dniu



Sala
jadalna
w Kolumnie

15 lipca 1946 r. mogła być oddana p. n. Robotniczy Dom Wypoczynkowy — do dyspozycji robotników, korzystających z wczasów. Pierwszy sezon trwał tylko do 31 sierpnia 1946 r. przy bardzo słabej frekwencji urlopowiczów, którzy, rekrutując się przeważnie z fabryk położonych w m. Łodzi, nie reflektowali na wyjazd do Kolumny, położonej 25 km od rodzinnego miasta. Każdy



Kolumna
„Dzwonili
na obiad”

wolał jechać na Śląsk do renomowanych miejscowości wypoczynkowych. Tak było w roku 1946.

Sezon w roku 1947 rozpoczął się w maju. Frekwencja 100%. Wczasowicze są zadowoleni, choć nie mają tych wygód i rozrywek, co w miejscowościach kuracyjnych Dolno-Śląskich (mam tu na myśli dancingi, teatry, kina) ale mają za to spokój, wypoczynek, powietrze i wyżywienie, których każdy wczasowicz potrzebuje najbardziej, aby nabrać nowych sił do pracy.

Tak więc praca i starania włożone przez Dyrekcję Przemysłu Miejscowego w Łodzi nie poszły na marne i dały owoce w postaci zadowolenia wczasowiczów już w drugim roku prowadzenia Robotniczego Domu Wypoczynkowego w Kolumnie.

Z wczasów skorzystało do końca sezonu 320 osób. Zadowolenie tych wszystkich niech będzie podzięką dla ludzi, którzy przyczynili się do powstania Robotniczego Domu Wypoczynkowego Dyrekcji Przemysłu Miejscowego m. Łodzi.

Akcja oszczędnościowa na terenie działalności Woj. Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Łodzi

Akcja oszczędnościowa w 3-ch kwartałach br. przyniosła w wyniku sumę 5.559.287 zł oszczędności. Przedstawiając te oszczędności cyfrowo według ich rodzajów, na wykorzystanie odpadków przypada 1.680.098 zł, na pomniejszenie kosztów produkcyjnych bezpośrednich 1.768.872 zł, na pomniejszenie kosztów nakładowych 1.454.844 zł, na usprawnienie wydajności pracy 485.241 zł i różne 170.232 zł.

Wydajność pracy mimo sukcesów nie osiągnęła jeszcze określonej normy. Lepsze wyniki osiągnie się w miarę postępu regulacji przydziałów surowca, kompletnego wyremontowania maszyn i zaopatrzenia w potrzebne narzędzia oraz podniesienia fachowości pracowników.

Osobny dział oszczędności stanowi likwidacja przerostów administracyjnych. Skierowanie do produkcji z działów gospodarczych 26 pracowników dało 216.000 zł oszczędności oraz przeniesienie 19 pracowników z działów administracyjnych przyniosło 250.000 zł oszczędności.

Obniżkę kosztów własnych uzyskano głównie przy fabrykacji wyrobów druczanych, w pralniach i czyszczalniach chemicznych, przy produkcji tkanin bawełnianych i bieleziny trykotażowej oraz w fabrykacji walizek i figur wystawowych.

Komisarz oszczędnościowy D. P. M. zlustrował szczegółowo w tym czasie trzydzieści osiem zakładów, nadając im dalszy kierunek pracy.

S—ka.

Piękne wyroby na małych warsztatach



Wykończanie
materiałów
t. zw. „cerowanie”

Firma „Krosno” w Bielsku — własność fachowca ob. Aleksandra Kołabowskiego została uruchomiona 1. I. 1946 r. początkowo, jako ręczny warsztat tkacki przeznaczony na wyrób samodziałów.

Dzisiaj wyrób sukna jest już zmechanizowany; przybyły piękne, mechanicznie pracujące maszyny: warsztat tkacki, niciarka, cewiarka wątkowa i cewiarka krzyżowa.

Mała pracownia zatrudnia tylko 3 osoby, a ma zdolność wyprodukowania 400 m bież. materiałów miesięcznie.

Obecnie są wyrabiane materiały garniturowe, kostiumowe, paltowe oraz cienkie wełny na suknie damskie.

Jakość produkowanych materiałów daje nawet poważne zapytanie o eksport. Trudności z nabyciem surowców, który właściciel warsztatu zakupuje na wolnym rynku nie pozwalają na rozbudowę zakładu.

Wyprodukowane materiały firma „Krosno” sprzedaje w ilości 60% hurtowniom prywatnym a w 40% kupcom.

Wiadomości szkoleniowe i gospodarcze

Szkoły „mistrzów”

(BISZ) Szkołami niespotykanymi dotąd w innych przemysłach są w przemyśle włókienniczym szkoły „mistrzów.”

Szkoły „mistrzów” przyjmują wykwalifikowanych robotników ze znaczną praktyką zawodową i w ciągu 10—12 miesięcy przygotowują ich do samodzielnego wykonywania obowiązków mistrza warsztatowego.

Program szkół przewiduje 46 godzin nauki tygodniowo, z czego 24 godziny przeznaczone są na zajęcia warsztatowe. Po roku nauki słuchacze poddają się egzaminowi, który przeprowadza specjalna komisja, wyznaczona przez Centralny Zarząd. Absolwenci otrzymują świadectwa i tytuł mistrza fabrycznego w obranym zawodzie. Wykładowcami w szkołach „mistrzów” są najwybitniejsi inżynierowie i technicy zatrudnieni w obu wymienionych przemysłach.

Przemysł nasz posiada w chwili obecnej 15 szkół tego typu: z czego 12 w włókienniczym.

Rosną kadry włóknarzy na Ziemiach Odzyskanych

(BISZ) W roku szkolnym 1946-47 na Ziemiach Odzyskanych istniało łącznie 41 szkół włókienniczych różnych typów, w których kształciło się 4.112 uczniów. Uruchomiono m. in. 3 gimnazja przemysłowe, 31 włókienniczych szkół przemysłowych, 3 szkoły mistrzowskie i 4 Szkoły Przyposobienia Przemysłowego. W tym samym okresie zorganizowano 43 kursy zawodowe, które ukończyło 2.400 osób.

Specjalizacja kobiet w przemyśle konfekcyjnym

(BISZ) Czynniki kierownicze Ministerstwa Przemysłu i Handlu czynią coraz to nowe wysiłki w kierunku całkowitego zlikwidowania wśród kobiet bezrobocia i zatrudnienia maksymalnej ilości kobiet w poszczególnych działach produkcyjnych tego resortu.

Z inicjatywy Departamentu Przemysłu Miejsowego MP i H przeprowadzono ostatnio przy szeregu państwowych fabryk konfekcyjnych specjalne 6-tygodniowe kursy dla blisko 100 instruktorek przemysłu konfekcyjnego, umożliwiając im dokładne zapoznanie się z asortymentami produkcji i techniką pracy.

Absolwentki kursów kierować będą odpowiednią akcją szkoleniową, przygotowując fachowy personel dla spółdzielni pracy konfekcyjnej, które to spółdzielnie przyjmować będą prace nakładcze z Dyrekcji Państwowego Przemysłu Konfekcyjnego.

Stachanowskie Szkoły Wzajemnego Nauczania

(BISZ) W Związku Radzieckim wprowadzono ostatnio t.zw. Stachanowskie Szkoły Wzajemnego Nauczania dla robotników, pracujących równocześnie nad produkcją tych samych wyrobów.

Zasadniczym celem szkół jest zwiększenie wydajności pracy. Nauka pod kierunkiem doświadczonego inżyniera — specjalisty odbywa się po skończonej pracy fabrycznej. Na naukę tę przeznaczają się dziennie nie-

pełnia godzinę czasu: w zespole bierze udział niewielka ilość robotników.

Przystępując do zleconej pracy, każdy z uczestników obowiązany jest wykonać ją w możliwie najkrótszym czasie, przy czym czas jest ściśle wymierzony. Po skontrolowaniu prac przez inżyniera, robotnik, którego produkcja wykazuje najlepsze dane, naucza pozostałych robotników.

System wzajemnego nauczania daje znakomite rezultaty. W Moskwie w fabryce mebli czołowy robotnik podniósł wydajność pracy z 140 proc. normy do 193 proc. normy, w fabryce lamp z 125 proc. normy do 182 proc. normy. Można zacytować cały szereg takich przykładów.

Technicum Włókiennicze

Celem dostarczenia przemysłowi włókienniczemu w możliwie najkrótszym czasie techników-włókienników, uruchomiono we wrześniu 1946 r. TECHNICUM tego przemysłu w Łodzi. Technicum posiada 5 wydziałów i szkoli 242 kandydatów. Technicum znajduje się w stanie rozwoju. Posiada w chwili obecnej kurs przygotowawczy i semestr pierwszy. Przy pełnym uruchomieniu przewiduje się 600 słuchaczy. Słuchacze w przerwie wakacyjnej mają możliwość odbycia praktyk w zakładach produkcyjnych i zapoznania się z wszystkimi metodami produkcji.

Współpraca z Wyższymi Uczelniami

Przy Politechnice Łódzkiej utworzono wydział włókienniczy, którego zadaniem będzie przygotowanie kadr inżynierów-włóknarzy. Centralny Zarząd Przemysłu Włókienniczego przyszedł z pomocą Politechnice, dostarczając maszyn włókienniczych wartości około 100 milj. złotych. Ogółem na Politechnice studiuje 120 słuchaczy (na wydziale włókienniczym). Niezamożni słuchacze są stypendystami.

Kurs kupiecki w Sosnowcu.

Izba Przemysłowo-Handlowa w Katowicach uruchomiła z inicjatywy i przy współudziale w pracach organizacyjnych Stowarzyszenia Kupców Polskich w Sosnowcu

Kupiecki Kurs Doksztalcający, mający na celu zapoznajanie uczestników z podstawowymi elementami kupieckiej wiedzy zawodowej, jak również wzbudzanie zainteresowania wśród kupiectwa do prac nad pogłębianiem wiadomości zawodowych.

Kurs rozpoczął się 20. X. br.

Zajęcia odbywają się w sali konferencyjnej Stowarzyszenia Kupców Polskich w Sosnowcu, przy ul. Sądowej 2, w porze wieczornej, dwa razy w tygodniu i potrwały przez okres około 6 tygodni.

Program nauczania obejmuje zagadnienia z zakresu organizacji i techniki handlu, towaroznawstwa, prawoznawstwa oraz rachunkowości kupieckiej, znaczną część wykładów powierzono doświadczonemu kupcom.

Na kurs przyjęto 50 osób, a ilość zgłoszeń przekroczyła 120, co świadczy o dużym zainteresowaniu kursem wśród kupiectwa sosnowieckiego oraz o potrzebie jego prowadzenia.

Postęp techniczno-naukowy Szwecji

W maju br. został otwarty w Szwecji Instytut Badawczo-Naukowy Włókiennictwa. Budynek dla Instytutu pobrał rząd, koszty wszelkich urządzeń poniósł przemysł włókienniczy. Utrzymanie instytutu finansowane będzie wspólnie przez rząd i przemysł. W tym czasie zapoczątkowano budowę drugiego jeszcze Instytutu Badawczego w miejscowości Norrköping. Instytucja ta finansowana jest całkowicie przez prywatne firmy włókiennicze. Niema wątpliwości, że tam, gdzie cele i zadania włókiennictwa ujmowane są pod takim kątem widzenia, tam też i wyniki pracy nie dają długo na siebie czekać. Oto jeszcze jeden przykład, ile możemy nauczyć się od państw małych, które umiają organizować swoje życie społeczne i gospodarcze.

Francuski Instytut Włókienniczy

W Paryżu powstał Instytut Włókienniczy, którego zadaniem ma być organizacja i popieranie produkcji włókienniczej w najszerszym zakresie. Instytut ma dostarczać przemysłowi informacji technicznych i naukowych, wskazywać nowe metody produkcji, dążyć do podniesienia gatunku tkanin i obniżenia kosztów produkcji.

Terylen — nowe włókno syntetyczne

Duże zainteresowanie budzi odkrycie nowego tworzywa syntetycznego, nazwanego terylenem. Od czasu wynalezienia wieloamidowego tworzywa nylonowego, będącego podstawą do wyrobu włókna o tej nazwie, usiłowano otrzymać analogicznie zbudowane estry wielopolimeryczne przez kondensację odpowiednich kwasów alifatycznych z alkoholami.

W roku 1941 zwrócono się do kwasów aromatycznych i J. Dickson otrzymał wytwór dostatecznie wysokiej topliwości, dający się prażyć i wyciągać na włókno mocne i nieulegające hydrolizie. Nazwano je terylenem.

Technika przedzenia nowego włókna jest ta sama co i w przypadku włókna nylonowego i tak samo też włókno podlega potem wyciąganiu na zimno, celem nadania orientacji cząsteczkom łańcuchowym i wraz z tym także i odpowiedniej wytrzymałości. Można wytwarzać albo włókno bardzo mocne o nieznacznej rozciągliwości, albo nieco słabsze, lecz więcej rozciągliwe. Terylen posiada wysoki moduł elastyczności i włókno po rozciągnięciu szybko odzyskuje długość pierwotną, co kwalifikuje materiał ten na wyroby dziewiarskie.

Terylen nie traci wytrzymałości w stanie mokrym, jest niewrażliwy na działanie rozpuszczalników organicznych, dobrze znosi działanie środków bielących i w pewnych granicach jest odporny na działanie kwasów i zasad. Można go ogrzewać do 200°, jednak, w celu zapobiegnięcia kurczliwości pod wpływem ciepła, wyroby terylenowe poddawane być muszą wstępnej obróbce cieplnej. Terylen nie chłonie wilgoci i nie pęcznieje w wodzie. Jest doskonale odporny na działanie drobno-ustrojów i stąd nadaje się do wyrobu tkanin namiotowych. Wyróżnia się także jako doskonały materiał izolacyjny.

Przegląd Włókienniczy 1.7.47. Inż. S.G.

Wznowienie działalności Komitetu Walki z korozją.

Prezydium Naczelnej Organizacji Technicznej postanowiło reaktywować Komitet Walki z korozją, utworzony w 1939 r.

Działalność Komitetu, przerwana wybuchem wojny, ma być obecnie wznowiona w oparciu o Hutniczy Instytut Badawczy oraz o inne placówki przemysłowe i naukowe.

Prezydium N.O.T. udzieliło doradcy-technicznemu Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów, Prof. Inż. K. Pajewskiemu oraz Dyrektorowi Hutniczego Instytutu Badawczego, Prof. Dr. M. Śmiałowskiemu, mandatu do rozpoczęcia prac w kierunku wznowienia działalności Komitetu Walki z korozją.

W związku z tym Koledzy, którzy wchodzili przeciw wojnę w skład Komitetu Walki z Korozją, jako też ci, którzy z tytułu swego stanowiska lub zainteresowań pragną obecnie do niego należeć, proszeni są o zgłoszenie akcesu pod adresem: Hutniczy Instytut Badawczy, Gliwice, ul. Miarki 12-24.

Projektuje się zorganizowanie Zjazdu Korozyjnego jeszcze w roku bieżącym, w Gliwicach. Termin Zjazdu zostanie podany dodatkowo.

Urząd Wojewódzki Poznański szkoli pracowników administracji przemysłowej.

Jako pierwszy tego rodzaju w Polsce zorganizowany został w październiku br. przez Wydział Przemysłu i Handlu Urzędu Wojewódzkiego Poznańskiego przy wybitnym poparciu Departamentu Ogólnego Ministerstwa Przemysłu i Handlu, 11-to dniowy kurs dla kierowników powiatowych i miejskich referatów przemysłu i handlu, działających na terenie województwa poznańskiego. Wykłady, prowadzone przez grono fachowców poszczególnych dziedzin administracji m. i. przez ob. mgra Orłowskiego, Naczelnika Wydziału Admin. Dep. Ogóln. Ministerstwa Przemysłu i Handlu, obejmowały ustawodawstwo z zakresu administracji przemysłowej z szczególnym uwzględnieniem obowiązujących przepisów prawa przemysłowego. Obejmowały one następujące dziedziny:

- 1) Postanowienia zasadnicze prawa przemysłowego.
- 2) Postępowanie administracyjne.
- 3) Postępowanie przemysłowe.
- 4) Postępowanie karno-administracyjne.
- 5) O zakresie i działaniu władz adm. ogólnej.
- 6) Zaatwierdzanie zakładów przemysłowych.
- 7) Rejestry uprawnień przemysłowych.
- 8) Prawo budowlane i planowanie przestrzenne.
- 9) Przepisy specjalne sanitarne, techniczne.
- 10) Bezpieczeństwo i higiena pracy.
- 11) Organizacja przemysłu.
- 12) Przepisy o handlu.
- 13) Przemysł koncesjonowany.
- 14) Przemysł okružny — targi gminne.
- 15) Rzemiosło i nauka przemysłu.
- 16) Przepisy specjalne o państw. służbie cywilnej.
- 17) Przepisy kancelaryjne.

Zakończenie kursu odbyło się w obecności Wicewojewody mgra Szlapeczyńskiego, który w swoim przemówieniu podkreślił zadanie administracji przemysłowej oraz rolę i obowiązki pracownika państwowego w obecnej rzeczywistości gospodarczej.

KIELECKA DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Fabryka WYROBÓW METALOWYCH „STAL”

w Rudnikach koło Częstochowy, tel. 13-20 wewn. 18

Produkuje ze stali:

noże rzeźnicze, kuchenne, szewskie, nożyczki, nożyki do maszynek do mięsa i inne.

Sprzedaż hurtowa przez Centralę Zbytu Przemysłu Miejskowego w Kielcach.

**PRZEDSIĘBIORSTWO ROBÓT
INSTALACYJNO-BUDOWLANYCH**

Bracia J. i W. Maślanek

w Garbatce, Kolejowa 133, tel. nr 6

Ska z o. o.

Skrót tel. „PRIB” Garbatka
Konto Bank Handlowy, Oddział w Radomiu
P.K.O. Nr I-1227, w Warszawie



Projekty

Kosztorysy

Roboty wykonawcze

Roboty drewnobetonowe
i betonowe



Mechaniczna obróbka drewna

Przedsiębiorstwo

**Instalacyjno-Budowlane
i Wytwórnia Siatek Drucianych**

„Budowa” Sp.
z o. o.

OLSZTYN, ulica Kościuszki 54 - tel. 20-62

WYKONUJE:

wszelkie roboty budowlane, instalacje wodociągów i kanalizacji, zabezpieczenia pomieszczeń przed włamaniem, instalacje siły i światła, skarbce i kasy pancerne, sygnalizacje alarmowe, instalacje centralnego ogrzewania, siatki druciane ogrodzeniowe.

Wykonanie solidne! Wykonanie solidne!

Dawniej Zakłady Elektro-Mechaniczne A. Jarosiński i Ska

ZARZĄD PAŃSTWOWY

Zakłady Obróbki Drewna

KIELCE, ul. Ks. J. Poniatowskiego 29, tel. 17-87

produkują urządzenia biurowe, meble, urządzenia szkolne

wykonują wszelkie prace stolarsko-budowlane

przyjmują drewno do przetarcia

Zarząd Państwowy Zakładów Obróbki Drewna

KIELCE, ul. Ks. J. Poniatowskiego 29 - tel. 17-87

zakupi maszyny do wyrobu posadzki dębowej (parkieciarka)
kompletną, możliwie nowoczesną — względnie zamienimy z ewen-
tualną dopłatą za tokarnię do obróbki metali.

FABRYKA NACZYŃ EMALIOWANYCH

„Praca” Sp. z o. o.

SKARŻYSKO-KAMIENNA, ulica Fabryczna 8

poleca:

naczynia kuchenne, blaszane, emaliowane o najwyższej jakości

DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO WOJ. KIELECKIEGO

Wytwórnia Fotochemiczna

„ORION”

w KIELCACH, ul. Focha 44 — tel. 19-98

wykonuje klisze reprodukcyjne i utrwalacze amatorskie

Wojewódzka Dyrekcja Przemysłu Miejscowego

Wrocław, ul. Hercena 7

poszukuje fachowca obznajmionego
z wyrobami galalitowymi /wieczne pióra
ołówki /na kierownika fabryki.

Wytwórnia Smarów

M. WOJCIESZAK

Gorlice, ul. Pierackiego 10

poleca: smary wozowe, techni-
czne, towote, pasty do podłóg
i skór oraz inne wyroby

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego

w KATOWICACH

posiada do bieżącej sprzedaży następujące wyroby
podległych fabryk CHEMICZNO - KOSMETYCZNYCH:

„KOSMOS” w Bielsku

*pasta do zębów „Kosmodont”, proszek do zębów, kremy,
pudry, pomadki do ust.*

„VIOLA” w Gliwicach

*kremy, wazelina, brylantyna, emulsje zapachowe, esencje
do ciasta, wody do ondulacji wodnej i trwałe.*

„SIEGEL i S-ka” w Katowicach

*„Sidel” płyn do czyszczenia, „Sirax” proszek do szoro-
wania, oliwa do maszyn i inne.*

Oprócz tego posiada artykuły gospodarstwa domowego (pralki,
młynki, sitka, węglarki, pogrzebacze, łopatki, żelazka do prasowania)
siekiery, piły, porcelana, okucia meblowe i budowlane, szpagat pa-
pirowy, dywany, spody drewniane damskie, materiały wełniane itd.

**ZAMÓWIENIA należy kierować i wzory można oglądać
w Dziale Zbytu przy ul. Francuskiej 37, pokój nr 9 w godzinach
urzędowych, Telefon 317-94.**

Redaguje: Komitet Redakcyjny. ● Redakcja i administracja: Katowice, Zacisze 2, tel. 318-57.

Ogłoszenia: 1 str. 15.000 zł, $\frac{1}{2}$ str. 8.000 zł, $\frac{1}{4}$ str. 4.000 zł, $\frac{1}{8}$ str. 2.500 zł,

$\frac{1}{16}$ str. 1.000 zł, podanie adresu firmy w spisach 500 zł. ● Prenumerata miesięczna zł 50, kwartalna zł 150.

● Konto czekowe P. K. O. nr III-4914 ● Prenumeratę przysyłać można na adres administracji lub P. K. O.

● Za treść ogłoszeń redakcja nie bierze odpowiedzialności. ● Red. Jadwiga Kimaczyńska i M. Lewandow-
ska przyjmują codziennie od godz. 10—12. ● Druk: Drukarnia Nr 2, Katowice, ul. Batorego 4 ● R-54022