

Archiwum

~~POLITECHNIKA WARSZAWSKA~~
~~Katedra Poligrafiki~~
~~Lukasiewicz 2~~

92

NR 2

MARZEC-KWIECIEŃ

1951



-letni

POLIGRAFIKA

WYDAWNICTWO NACZELNEJ ORGANIZACJI TECHNICZNEJ

T R E Ś Ć Z E S Z Y T U

OD REDAKCJI	2
-----------------------	---

*

ROLA I ZADANIA ZWIĄZKU ZAWODOWEGO PRACOWNIKÓW PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO, PRASY I WYDAWNICTW — W. Chabowski	3
---	---

*

ZAGADNIENIA SPECJALIZACJI I ORGANIZACJI W PRZEMYSŁE GRAFICZNYM — Z. Ziółek	6
---	---

*

NOWE PRĄDY W DRUKARSTWIE — Jan Oldak	10
--	----

*

O WSPÓŁPRACY WYDAWNICTW Z DRUKARNIAMI — W. Mosiężny	12
---	----

*

DREZDEŃSKA PODSTAWA POD PŁYTY STEREOTYPOWE — tłum. R. G.	13
--	----

P R O D U K C J A I T E C H N I K A

PRZYGOTOWALNIA FORM DRUKARSKICH — K. Jabłoński	15
--	----

*

PODSTAWOWE WIADOMOŚCI O REMONTACH MASZYN GRAFICZNYCH — inż. S. Dąbrowski	17
---	----

*

O WŁAŚCIWYM PRZECHOWYWANIU KLISZ DRUKARSKICH — W. Roedel	18
--	----

*

UKRAINA SZKOŁI PO WOJNIE NOWYCH GRAFIKÓW KSIĄŻKI — tłum. M. Ł.	19
--	----

*

NOWE NORMY ZUŻYCIA PAPIERU — E. Fethke	22
--	----

*

NOWE MASZyny DRUKARSKIE WYSTAWIONE NA TARGACH LIPSKICH W 1951 R.	25
---	----

E K O N O M I K A I O R G A N I Z A C J A

KOSZTY WŁASNE W PRZEMYSŁE GRAFICZNYM — J. Skaza	26
---	----

*

JAK ZORGANIZOWAĆ W ZAKŁADZIE GRAFICZNYM BEZREGULAMINOWE WSPÓŁZAWODNICTWO PRACY? — F. Sobolewski	29
--	----

*

WYDAWNICTWA FACHOWE	31
-------------------------------	----

*

KOMUNIKATY	35
----------------------	----

POLIGRAFIKA

CZASOPISMO POŚWIĘCONE ZAGADNIENIOM PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO

NR 2

MARZEC – KWIECIEŃ

1951

*„W WALCE O POKÓJ I PLAN 6-LETNI
NARÓD NASZ WINIEN BYĆ JAK NAJ-
BARDZIEJ CZYNNY I ZJEDNOCZONY
WEWNĘTRZNIE, GDYŻ KAŻDE OSŁA-
BIENIE NASZEGO WYSIŁKU, NASZEJ
ZWARTOŚCI, CZUŹNOŚCI I GOTOWO-
ŚCI DO CZYNU, DO POŚWIĘCEŃ NA
RZECZ WSPÓLNEJ SPRAWY OGÓLNO-
NARODOWEJ BYŁOBY W OBECNEJ SY-
TUACJI MIĘDZYNARODOWEJ CZYMŚ
NIEWYBACZALNYM, BYŁOBY NARU-
SZENIEM WIERNOŚCI POLSCE I ZŁA-
MANIEM OBOWIĄZKU OCHRONY
LUDZKOŚCI PRZED GROŻBĄ NO-
WEJ WOJNY ŚWIATOWEJ“*

BOLESŁAW BIERUT

NA III KRAJOWYM ZJEŹDZIE Z. N. P.

WYDAWNICTWO NACZELNEJ ORGANIZACJI TECHNICZNEJ



Pierwszy numer wznowionej „Poligrafiki“ spotkał się na ogół — mimo posiadanych braków — z przychylnym przyjęciem drukarzy i pracowników instytucji wydawniczych.

Nie obyło się bez wyrażenia przez naszych Czytelników serii życzeń, które poza postulatami w sprawie szaty graficznej pisma dadzą się generalnie sprowadzić do formuły, określającej „Poligrafikę“ jako wydawnictwo ściśle techniczne, a nie techniczno-ekonomiczne — jak o tym była mowa w numerze pierwszym.

Postulat wyłącznej „techniczności“ czasopism fachowych, wydawanych dla poszczególnych branż przemysłu, nie wydaje się nam słuszny.

W związku z tym warto zacytować opinię miesięcznika ekonomicznego Z.S.R.R. pt. „Woprośy Ekonomiki“ z lipca 1950 roku, w którym redakcja, omawiając prace Józefa Stalina: 1. W sprawie marksizmu w językoznawstwie, 2. Przyczynek do niektórych zagadnień językoznawstwa, 3. Odpowiedź towarzyszom — tak pisze:

„Twierdzenie towarzysza Stalina, że nadbudowa wiąże się z produkcją za pośrednictwem bazy, podkreśla rolę ekonomiki i olbrzymie znaczenie nauki ekonomicznej w badaniu produkcji, tymczasem zaś w literaturze radzieckiej, poświęconej zagadnieniom rozwoju przemysłu, zwraca się obecnie na ekonomikę zgoła niedostateczną uwagę.

Wiele specjalnych instytutów naukowo-badawczych Akademii Nauk ZSRR i ministerstw oraz wiele resortowych czasopism („Stal“, „Węgiel“, „Elektrownie“ i in.) przekształciło się w wąskie techniczne organy, nie zajmujące się problemami ekonomicznymi.

Kierownicy tych instytutów i redakcji wielu czasopism wyraźnie nie doceniają konieczności badań ekonomicznych dla rozstrzygnięcia zagadnień produkcyjnych“.

Brak zrozumienia dla zagadnień ekonomicznych wśród inżynierów, techników i przodującego aktywu fachowców wypływa niewątpliwie z niedostatecznej znajomości istoty ekonomiki socjalistycznej i nauki ekonomicznej, jej zadań i celów.

Wszelkie badania ekonomicznej strony przemysłu graficznego powinny w swym rezultacie rozszerzyć i pogłębić naszą znajomość sił wytwórczych przemysłu i pokazać, jak te zasoby, środki i rezerwy winny być planowo wykorzystywane dla podnoszenia wydajności pracy, zwiększania planów produkcji przy równoczesnym skracaniu terminów ich realizacji, zwiększania socjalistycznej akumulacji przez obniżanie kosztów własnych.

Bez badań ekonomicznych nie można ująć i określić wpływu i znaczenia nowej techniki, mechanizacji i automatyzacji procesów produkcji dla rozwoju określonego przemysłu.

W przemyśle graficznym, który w Planie 3-letnim oraz w ciągu 1950 roku otrzymał wiele nowych maszyn i urządzeń, zbudował wiele nowych zakładów produkcyjnych, w którym przodujący aktyw fachowców dokonał wielu usprawnień i racjonalizacji — do dziś dnia brak oceny ekonomicznej tych faktów oraz odpowiednich wniosków, określających stopień „nasylenia“ przemysłu w dziedzinie wyposażenia technicznego i inwestycji.

To też „Poligrafika“ nie może zacieśnić się jedynie do omawiania samych zagadnień technicznych, lecz co najmniej w równej mierze musi stać się czynnikiem mobilizującym kadry drukarzy i pracowników wydawnictw do walki o większą wydajność pracy i niższe koszty produkcji.

REDAKCJA

Rola i zadania Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Graficznego, Prasy i Wydawnictw

Wiadomo już z prasy, że dnia 19 marca z połączenia Związku Zaw. Pracowników Przemysłu Poligraficznego i Związku Zaw. Dziennikarzy powstał Zw. Zaw. Pracowników Przem. Graficznego, Prasy i Wydawnictw. W ten sposób ujęci zostali w jednym Związku Zawodowym wszyscy pracownicy, zatrudnieni przy produkcji słowa drukowanego.

Zjednoczenie to, likwidujące pozostałości cechowego rozbicia dwu ogniw jednego warsztatu produkcyjnego, pociągnie za sobą niewątpliwie duże, korzystne dla Związku, następstwa w całokształcie jego pracy.

Połączone dziś obydwie ogniwa aparatu produkcji słowa drukowanego mają do spełnienia wielką rolę. Słowo drukowane jest bowiem potężnym środkiem kształtowania umysłowości ludzkiej do wszystkich bez wyjątku zadań społecznych, dla wszystkich zadań życia narodowego. Słowo drukowane służy upowszechnieniu wielkiej prawdy świata pracy, linii przewodniej klasy robotniczej i narodu — ideologii marksizmu-leninizmu, świadomości politycznej, nauki, oświaty, kultury i wiedzy fachowej. Na naszym konkretnym etapie rozwojowym służy ono mobilizacji mas pracujących do narodowego frontu walki o utrwalenie pokoju i realizację planu 6-letniego. Jest środkiem dla upowszechnienia socjalistycznej krytyki i samokrytyki — tej wielkiej dźwigni rozwoju budującego socjalizm społeczeństwa.

Zadanie zatrudnionego w tej odpowiedzialnej produkcji aparatu polega na tym, żeby ten wielki środek kształtowania umysłowości ludzkiej przekazać narodowi z rąk twórców w nieskażonej postaci, w zapewniającej maksymalne oddziaływanie na odbiorcę formie, żeby go przekazać odbiorcy jak najszybciej, zapewniając przez to jak najszybsze jego działanie, żeby go produkować jak najtaniej, przyczyniając się w ten sposób do maksymalnego udostępnienia go jak najszerszym masom narodu, do maksymalnego upowszechnienia go.

Nie od razu obydwie połączone dziś związki w taki sposób rozumiały swoją rolę i zadania.

W związku poligraficznym od początku jego odrodzonego istnienia zagnieździły się socjaldemokratyczne tendencje, przeniesione doń przez czołowych ludzi z przedwojennego socjaldemokratycznego kierownictwa. Tendencje te wyraziły się zarówno w autonomistycznej,

federalistycznej strukturze związkowej, jak i w treści pracy — w abstrahowaniu od potrzeb ludowego Państwa, przemysłu graficznego i całej klasy robotniczej, w obojętnym stosunku do zagadnień produkcyjnych, w przeciwstawianiu się szkoleniu nowych rezerw kadrowych, widząc w nich konkurentów, w niegospodarskiej, wyłącznie konsumpcyjnej, polityce płac, w dążeniu do kierowania całym przemysłem poligraficznym według wąsko-cechowej, pozbawionej perspektyw linii.

W pozostałym po wojnie Związku Dziennikarzy dłuższy czas pokutowały tendencje, przeniesione doń z przedwojennego sanacyjnego syndykatu, przejawiające się w dążeniach do nadania organizacji elitarnego charakteru, w braku zainteresowania produkcją, w przeciwstawianiu dziennikarzy demokratycznym instytucjom wydawniczym.

Pod wpływem słusznej linii partii i przy pomocy CRZZ obydwie związki stopniowo przewycięzały te obce tendencje, aż w kwietniu 1949 r. w Zw. Poligrafików, a w styczniu 1950 roku w Związku Dziennikarzy nastąpił zasadniczy przełom.

Kwietniowe plenum Poligrafików z 1949 r. dokonało samokrytycznej oceny swej pracy i nakreśliło przed organizacją nowe zadania, kładąc nacisk na konieczność ideologicznego wychowania mas członkowskich w duchu marksizmu-leninizmu, włączenia ich do czynnego życia politycznego całej klasy robotniczej i narodu oraz do walki całej klasy robotniczej o realizację zadań produkcyjnych, do współzawodnictwa pracy.

Związek Dziennikarzy, w wyniku uchwał, powziętych na styczniowym plenum 1950 r., skoncentrował swoją uwagę na sprawie szkolenia ideologicznego dziennikarzy, roztoczył opiekę nad ruchem korespondentów robotniczych i chłopskich, objął swym zainteresowaniem młodzież, zatroszczył się o usprawnienie procesów produkcyjnych w redakcjach, rozpoczął walkę o jakość twórczości dziennikarskiej.

Na przyspieszenie procesu przełomu w obu związkach decydujący wpływ miało zjednoczenie polskiego politycznego ruchu robotniczego oraz wyniki odbytego w pół roku po zjednoczeniu partii II Kongresu Związków Zawodowych.

Zarówno obydwie Zjazdy łączących się związków, jak i Zjazd Połączeniowy były wyrazem

dalszego pogłębienia dokonanych w nich przemów. Obok zagadnień ogólnonarodowych, centralne miejsce w referatach i w żywej dyskusji na tych Zjazdach zajmowały zagadnienia roli i zadań aparatu produkcji słowa drukowanego oraz znaczenia zjednoczenia dla ich spełnienia. Wszyscy mówcy i delegaci swoim reagowaniem dawali wyraz zrozumieniu, że są współgospodarzami swego odcinka służby narodowej, poczucia odpowiedzialności za sprawne funkcjonowanie tego odcinka.

Można z pełnią słuszności stwierdzić, że Zjazdy te w odróżnieniu od poprzednich, cechowych, miały charakter wybitnie gospodarski.

Ze sprawozdań złożonych na poprzedzających Zjazd Połączeniowy zjazdach obu Związków, wynika, że także w ich masach członkowskich wytworzyła się nowa, gospodarska atmosfera. Wyrazem tego jest przekroczenie planu wydawniczego w ubiegłym roku o 20 milionów książek, wzrost wydajności pracy o 7 do 17% i obniżenie kosztów własnych o 4 do 10%.

Pomimo jednak zaszłych na terenie działania związku pozytywnych przeobrażeń, stoją przed nim nadal poważne zadania — zarówno po linii wykorzenienia do końca cechowych pozostałości, jak i po linii nadążania za rosnącymi wciąż nowymi wymogami.

Musimy — po pierwsze — do świadomości każdego członka Związku doprowadzić zasadniczą różnicę między istotą gospodarki kapitalistycznej i naszej, która dyktuje nam nowe metody działania w walce o stopę życiową.

Musimy ich przekonać, że kapitalistyczne gospodarstwo narodowe rzeczywistym gospodarstwem narodowym nie było i być nie mogło. Że było ono prostym zestawieniem gospodarstw poszczególnych kapitalistów i monopolów, nastawionych wyłącznie na jak największy zysk w drodze rabunku zatrudnionych robotników i narodu. Że dlatego klasie robotniczej nie pozostawało nic innego, jak obrona przed tym rabunkiem i walka o obalenie samego systemu gospodarki. Tym bardziej, że nie była ona zainteresowana w pomnażaniu produkcji tego gospodarstwa, gdyż oznaczało to działanie na rzecz przyspieszenia nowej wojny o podział terenów wyzysku oraz związanych z nią cierpień. Musimy im uzmysłowić, że nasze obecne gospodarstwo narodowe jest w całym tego słowa znaczeniu gospodarstwem narodowym, służącym wyłącznie dźwiganiu bytu materialnego i poziomu kulturalnego narodu oraz jego potęgi, celem zapewnienia jego bezpieczeństwa i wolności. Że w tych warunkach stosowanie dawnych metod

walki o stopę życiową oznaczałoby podrywanie własnego gospodarstwa, własnych źródeł egzystencji. Że w tych warunkach dobrobyt poszczególnego obywatela zależy od zasobów gospodarstwa narodowego. Że dlatego zasoby tego gospodarstwa należy pomnażać, gdyż w ten sposób stwarza się podstawy także pod własny dobrobyt. Że naprzód trzeba dać gospodarstwu, żeby można było odeń swój udział otrzymać. Że dlatego wzrost wydajności pracy i obniżanie kosztów produkcji musi poprzedzać wzrost stopy życiowej.

Czterokrotna po wojnie zniżka cen w Związku Radzieckim i kolejna ostatnia zniżka cen produktów nabiałowych — tym bardziej w zestawieniu z postępującą obniżką stopy życiowej w krajach kapitalistycznych — jest dowodem, że ta droga budowania dobrobytu i kultury jest niezawodna i jedynie słuszna. Dokonana zaś u nas z nowym rokiem zniżka cen jest wyrazem zdecydowanego wkroczenia na tę drogę także przez nasze gospodarstwo narodowe.

Musimy — po drugie — uzmysłowić masom członkowskim naszego Związku rozmiary zagrożenia pokoju światowego i naszego bezpieczeństwa narodowego przez imperialistów anglo-amerykańskich i odradzany przez nich hitleryzm oraz konieczność stworzenia szerokiego frontu narodowego pod przewodem klasy robotniczej dla walki o utrwalenie pokoju i umocnienie naszego niepodległego bytu oraz do walki o realizację planu 6-letniego, stanowiącej nasz wkład do walki o pokój. Musimy całym swoim oddziałem włączyć się do plebiscytu pokojowego i walki przeciw remilitaryzacji Niemiec, o zawarcie paktu pokoju między pięcioma wielkimi mocarstwami.

Musimy — po trzecie — doprowadzić do świadomości mas członkowskich naszego Związku rolę i zadania jego jako Związku aparatu produkcji słowa drukowanego — we froncie narodowym, nowe możliwości, jakie daje nam zjednoczenie — nowe możliwości usprawniania produkcji przez narady wytwórcze obu ogniw naszego aparatu produkcyjnego, przez zyskanie nowych sił do pracy polityczno-wychowawczej w środowisku poligraficznym, przez wzajemną wymianę doświadczeń obu ogniw.

Musimy — po czwarte — zwiększyć nasze wysiłki po linii zadań produkcyjnych. Osiągnięte bowiem w ubiegłym roku przekroczenie książkowego planu wydawniczego, wzrost wydajności pracy i obniżenie kosztów własnych — przy niedostatecznych rozmiarach i niedosta-

tecznym poziomie współzawodnictwa pracy — świadczy zarówno o zaniżeniu zeszłorocznych planów produkcyjnych i norm pracy, jak i o istnieniu ogromnych niewykorzystanych rezerw, których należyte wykorzystanie może zapewnić dopiero pełne wprowadzenie planowości w przemyśle oraz upowszechnienie i podniesienie na wyższy poziom współzawodnictwa pracy. Musimy sprawnie się zająć upowszechnianiem własnych przodujących doświadczeń produkcyjnych i doświadczeń radzieckich poligrafików, musimy znaleźć sposoby zastosowania na naszym terenie nowych form współzawodnictwa innych oddziałów klasy robotniczej. Aktualnie w tym zakresie zadań stoi przed nami zadanie maksymalnego wyzwolenia inicjatywy mas dla akcji zobowiązań pierwszomajowych i prawidłowego nią pokierowania.

Musimy — po piąte — rozwinąć na odpowiednią skalę pracę ideologiczną i polityczno-wychowawczą, która powinna nas uzbroić zarówno do maksymalnego włączenia się do czynnego życia politycznego narodu i do spełniania naszych zadań produkcyjnych, jak i otworzyć nam szersze perspektywy awansu społecznego — zarówno na bliższe nam szczeble techniczno-administracyjne we własnym przemyśle

i w dziennikarstwie — jak i na inne odcinki służby narodowej.

Musimy — po szóste — maksymalnie usprawnić wszystkie ogniwa organizacyjne naszego Związku do jak najpełniejszego wykorzystania wszystkich naszych uprawnień i możliwości w zakresie zagadnień socjalno-bytowych.

Musimy — po siódme — ożywić całe nasze życie organizacyjne, rozwinąć jego formy, zacieśnić kontakt z terenem, usprawnić styl pracy, maksymalnie zaktywizować życie grupy związkowej i rady zakładowej.

W chwili obecnej przystępujemy do kampanii sprawozdawczo wyborczej we wszystkich ogniwach połączonego Związku. W tej sytuacji stoi przed nami zadanie sprawnego przeprowadzenia kampanii, przepojenia jej problematyką zadań, stojących przed Związkiem w świetle jego roli oraz w świetle uchwał VI Plenum KC PZPR i VII Plenum CRZZ, wykorzystania kampanii dla usparwnienia pracy terenowych ogniw organizacyjnych, dla wydzwignięcia aktywu, który ona ujawni oraz dla maksymalnego ujednolicenia Związku, pełnej mobilizacji obu połączonych jego ogniw produkcyjnych do urzeczywistnienia stojących przed nim zadań.

Władysław Chabowski

Poniżej — delegaci i goście na Zjeździe Połączeniowym — Foto: AR.



Zagadnienia specjalizacji i organizacji w przemyśle graficznym

W poprzednim numerze „Poligrafiki“ Redakcja tego czasopisma położyła silny nacisk na właściwą organizację przemysłu graficznego w Polsce. Jest rzeczą oczywistą, że ten czołowy problem dla wydawnictw, drukarni i księgarstwa wymaga dodatkowych wyjaśnień. W związku z tym szerzej należy omówić organizację wydawnictw, przemysłu graficznego i dystrybucję książek na terenie Związku Radzieckiego.

W ZSRR instytucje wydawnicze, drukarnie i księgarnie przechodziły w ciągu ubiegłych lat szereg zmian organizacyjnych, aby w wyniku Uchwały Rady Ministrów ZSRR Nr 555 z dnia 6 lutego 1949 roku w sprawie powołania do życia Głównego Urzędu do Spraw Przemysłu Graficznego, Wydawnictw i Księgarstwa (tzw. „Gławpoligrafizdatu“) przyjąć obecną formę. Uchwała ta między innymi została opublikowana w Nr 4 czasopisma „Kultura i Żyżń“ z dnia 11. 2. 1949 r.

Analizując strukturę i organizację przemysłu graficznego w ZSRR dochodzi się do wniosku, że jej podstawą jest koncentracja nadzoru i funkcji koordynujących w ramach „Gławpoligrafizdatu“ przy równoczesnym szerokim stosowaniu zasady wiązania odpowiednich drukarni z określonymi wydawnictwami, aby na tej drodze uzyskać specjalizację wydawnictw i drukarni oraz podnieść kwalifikacje załóg pracowniczych, jak również jakość wykonywanej pracy.

Aby uznać problem ten za słusznie rozwiązany, należy ciągle pamiętać o tym, jak w stosunku do drukarni zostały ustawione instytucje wydawnicze oraz co rozumie się przez pojęcie „usługowy charakter przemysłu graficznego“.

Zacznijmy od zagadnień usługowości drukarstwa. Wiemy o tym, że często stawia się tezę, iż z uwagi na cechę usługowości w przemyśle graficznym nie można ściśle opracować planu produkcji, jak również nie ma nigdy gwarancji wykonania tego planu przy nieznanym zleceniodawcy oraz niewiadomej formie i treści tych zamówień.

Teza ta jest rzeczywiście słuszna w wypadku, kiedy przemysł graficzny nie obsługuje w sposób zorganizowany instytucji wydawniczych, lecz żyje odrębnym, samodzielным życiem. Inaczej mówiąc — organizowanie przemysłu graficznego w oderwaniu od konkretnego źródła zleceń na prace drukarskie w formie od-

rębnych, przemysłowych jednostek, jest błędne. Usługowość przemysłu graficznego w gospodarce socjalistycznej oznacza, że drukarnie powinny powstawać w czasie i miejscu takim, kiedy i gdzie mają do zaspokojenia (obsłużenia) potrzeby jednostek wydawniczych. Rozwój więc ilościowy i rodzajowy drukarni (typy zakładów) winien być warunkowany potrzebami wydawniczymi i wyrastać na bazie tych potrzeb, a nie odwrotnie.

Usługowy charakter drukarstwa w stosunku do wszelkiego typu zleceń wydawniczych wymaga odrębnej nie tylko techniki, ale również i organizacji jednego zakładu czy wielu przedsiębiorstw, odmiennego systemu produkcji poczynając od produkcji typu rzemieślniczego, a kończąc na produkcji fabrycznej, pełnoprzemysłowej, a nawet seryjnej.

Praktyka potwierdza te teoretyczne założenia. Mamy zleceniodawcę drobnego na szczeblu powiatu, zamawiającego kilkaset sztuk afiszy, bloczków lub listowników; mamy równocześnie zleceniodawców na milionowe nakłady formularzy, tysiące czasopism, dzienników i książek.

Mamy w Polsce zakłady drukarskie, przerabiające miesięcznie około 48 kg papieru, oraz również pojedyncze zakłady, przerabiające dziennie 225 ton papieru. Z przykładów powyższych wynika, że w ramach drukarstwa mamy dwie wyraźne formacje zleceniodawstwa i wykonawstwa. Z jednej strony są to zleceniodawcy drobni, zaspokajający potrzeby lokalne, obsługiwani przez drukarnie rzędu rzemieślniczego, z drugiej strony są to zleceniodawcy kluczowi, wykonujący zadania ogólnonarodowe i wymagający dla wykonania swych zamówień drukarni o charakterze produkcji przemysłowej. Czy więc słuszne byłoby żądanie łączenia w jeden wspólny organizm tych dwóch odrębnych pionów drukarskich? Niewątpliwie nie. Jak nie można bowiem w ramach Centralnego Zarządu łączyć Zakładów Mechanicznych im. Józefa Stalina w Poznaniu z jakimś małym warsztatem mechanicznym w Żninie, tak samo nie powinno się przekazywać pod jeden zarząd drukarni im. Rewolucji Październikowej i drukarni w Pruszkowie.

W drukarstwie jednakże usługowość nie ogranicza się jedynie do usługowości charakteru rzemieślniczego czy przemysłowego. Mamy jeszcze trzecią odmianę tej usługowości. Wiemy o tym, że na przykład fabryki wyrobów cu-

kierniczych bez opakowań nie mogą wykończyć i sprzedać dużej części swej produkcji. To samo dzieje się z opakowaniami na papierosy, zapaliki itp. Przemysły produkujące te artykuły lokują zamówienia na etykiety i opakowania w drukarniach i kartoniarniach, uzależniając w ten sposób wykonanie własnego planu produkcyjnego od dostarczenia w terminie odpowiedniej jakości etykiet i pudełek z zewnątrz, z drukarni i kartoniarni. Tymczasem jasną jest rzeczą, że np. dla produkcji Fabryki im „22 Lipca“ opakowania na czekoladę powinny być wykonane w trybie produkcji pomocniczej wydziału usługowego fabryki, a nie towaru kupowanego w innym przemyśle. Podraża to koszty produkcji (choćby przez sam transport), nie mówiąc już o tym, że znacznie zwiększa stan zatrudnienia.

W dziedzinie produkcji wycinków na pudełka papierosowe dla Polskiego Monopoli Tytoniowego sytuacja pod tym względem jest jeszcze gorsza. Z powodu bowiem nierównomiernej grubości kartonu w całym arkuszu przy wycinaniu pudełek następuje często „przerycowanie“ lub „niedorycowanie“ wycinków. Jest to niewątpliwie wada techniczna, ale możliwość ujawnienia jej praktycznie zachodzi dopiero w fabrykach papierosów a nie w kartoniarniach. P. M. T. odrzuca taką produkcję jako „szkart“ co powoduje milionowe straty dla gospodarki społecznej. Przy posiadaniu maszyn do wykonania pudełek papierosowych w formie działu wewnątrzno-zakładowej usługi produkcyjnej na pewno uniknęłoby się tych wypadków, gdyż próby na maszynach z opakowaniem nowej serii dokonywać by można nie po wydrukowaniu całego nakładu, lecz przy pierwszych próbnym wycinkach.

W Związku Radzieckim zagadnienie to zostało postawione jedynie słusznie i nadano mu właściwy kierunek rozwoju. W coraz większej ilości fabryk, wymagających etykiet i opakowań, instaluje się odpowiednie maszyny drukarskie. Nawet hurtownie herbaty same u siebie drukują opakowania. Dzieje się zaś tak dlatego, że w ZSRR w zasadzie nie uznaje się za drukarstwo przeróbstwa kartonazowo-papierniczego, rozumiejąc przez przemysł graficzny druk książek, albumów, czasopism, dzienników, plakatów itp. To też drukarnie nastawione są wyłącznie na produkcyjną obsługę szeregu instytucji wydawniczych. Są one technicznym dopełnieniem swych wydawnictw.

W ZSRR organizacje wydawnicze istnieją przy organach władz państwowych, przy insty-

tucjach spółdzielczych, związkach zawodowych, instytucjach naukowych i społecznych.

Niezależnie jednakże od wyżej podanych organizacji ponad 200 głównych przedsiębiorstw wydawniczych rozwija swą działalność, obejmując 95% ogólnoradzieckiego nakładu wydawnictw i 98% ogólnoradzieckiego zużycia papieru.

Z uwagi na rodzaj produkcji wydawnictwa te dzielą się na: 1) gazetowe, 2) czasopiśmiennicze, 3) książkowe, 4) muzyczne, 5) ilustracyjne. Wiele jednakże spośród tych wydawnictw dla lepszego wykorzystania przydzielonych im drukarni łączy wydawanie gazet i czasopism lub nut z wydawaniem książek, albumów, plakatów itp.

Jeśli idzie o powiązanie drukarni z wydawnictwami, to sprawy te są uregulowane rozmaicie. Niektóre wydawnictwa mają drukarnie oddane do wyłącznej swej dyspozycji. Są to wydawnictwa i drukarnie specjalizujące się w jednej dziedzinie wydawniczej. Inne pracują na podstawie wspólnie uzgodnionych harmonogramów produkcyjnych — jeszcze inne współpracują na zasadzie priorytetu. Są również drukarnie dyspozycyjne, pracujące na podstawie własnych regulaminów.

Główny Urząd do Spraw Przemysłu Graficznego, Wydawnictw i Księgarstwa („Gławpoligrafizdat“) zgodnie z Uchwałą Nr 555 Rady Ministrów ZSRR z dnia 6 lutego 1949 r. sprawuje ogólny zarząd nad przemysłem graficznym, instytucjami wydawniczymi i księgarniami na całym obszarze Związku Radzieckiego, niezależnie od przynależności wspomnianych jednostek do poszczególnych ministerstw i urzędów państwowych. Ponadto „Gławpoligrafizdat“ kieruje bezpośrednio jednostkami graficznymi, wydawniczymi i księgarskimi, podległymi jedynie sobie.

Do wyspecjalizowanych instytucji wydawniczych na szczeblu centralnym, tj. ogólnozwiązkowym, podległych bezpośrednio „Gławpoligrafizdatowi“ i niezależnych od ministerstw oraz innych urzędów państwowych, należy zaliczyć 12 następujących przedsiębiorstw wydawniczych:

1. Instytut Wydawnictw Literatury Politycznej („Gospolitizdat“).
2. Instytut Wydawnictw Literatury Pięknej („Goslitizdat“).
3. Instytut Wydawnictw Rolnych („Sjelchozgiz“).
4. Instytut Wydawnictw Technicznych („Gos-
techizdat“).

5. Instytut Wydawniczy Literatury w Językach Obcych.
6. Instytut Wydawniczy Literatury Obcej.
7. Instytut Wydawniczy Słowników Obcych i Narodów ZSRR.
8. Instytut Geograficzny.
9. Instytut Wydawniczy Literatury Prawniczej.
10. Instytut Wydawniczy Wychowania Fizycznego i Sportu.
11. Filmowy Instytut Wydawniczy.
12. Instytut Wydawniczy „Sztuka“, specjalizujący się w druku albumów, plakatów, czasopism wielobarwnych itp.

Oprócz powyższych wydawnictw w bezpośrednim zarządzie Głównego Urzędu znajdują się:

1. Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego, obejmujący przedsiębiorstwa drukarskie, fabryki farb graficznych i odlewnie czcionek („Sojuzpoligrafprom“).
2. Centrala Zaopatrzenia Techniczno-Materiałowego („Sojuzpoligrafsnab“).
3. Centrala Hurtu Księgarskiego.
4. Wszechzwiązkowy Instytut Naukowo-Badawczy Przemysłu i Techniki Poligraficznej.
5. Instytut Szkolenia i Podwyższania Kwalifikacji Pracowników Wydawniczych.
6. Instytut Redakcyjno-Wydawniczy.
7. Szkoły graficzne.

Główny Urząd do spraw Przemysłu Graficznego, Wydawnictw i Księgarstwa przy Radzie Ministrów ZSRR ma podległe sobie Urzędy przy Radach Ministrów Republik Związkowych i Autonomicznych, przy Okręgowych i Krajowych Komitetach Wykonawczych Rad Delegatów Robotniczych. Urzędy te z kolei mają, stosownie do terytorium, podległe sobie przedsiębiorstwa wydawnicze, graficzne i księgarskie.

Wszystkie te przedsiębiorstwa, które podlegają „Głównopoligrafizdatowi“ na jakimkolwiek jego szczeblu — noszą miano wydawnictw, drukarni i księgarni państwowych.

W ZSRR oprócz instytucji państwowych są organizacje niezależne od „Głównopoligrafizdata“, jak np. instytuty wydawnicze partyjne „Prawdy“ czy „Robotnika Moskiewskiego“, związków zawodowych „Profizdat“, czy Instytut Wydawniczy Związku Pisarzy Radzieckich „Pisarz Radziecki“ itp. Załączony rysunek w sposób graficzny przedstawia zależność wydawnictw, drukarni i księgarni od Głównego Urzędu.

W świetle powyższych informacji warto sobie zadać pytanie, jak należy zorganizować

drukarstwo, wydawnictwa i sieć księgarską w Polsce, aby ich struktura i formy organizacyjne były najprostsze i aby w stopniu możliwie największym dodatnio wpływały na produkcję wszystkich trzech omawianych pionów gospodarki narodowej.

W tym stanie rzeczy należy stwierdzić dwa fakty:

Po pierwsze — że dojrzała już jest sprawa usunięcia z przemysłu graficznego (kluczowego) wszystkich zagadnień związanych z przetwórstwem kartonazowo-papierniczym,

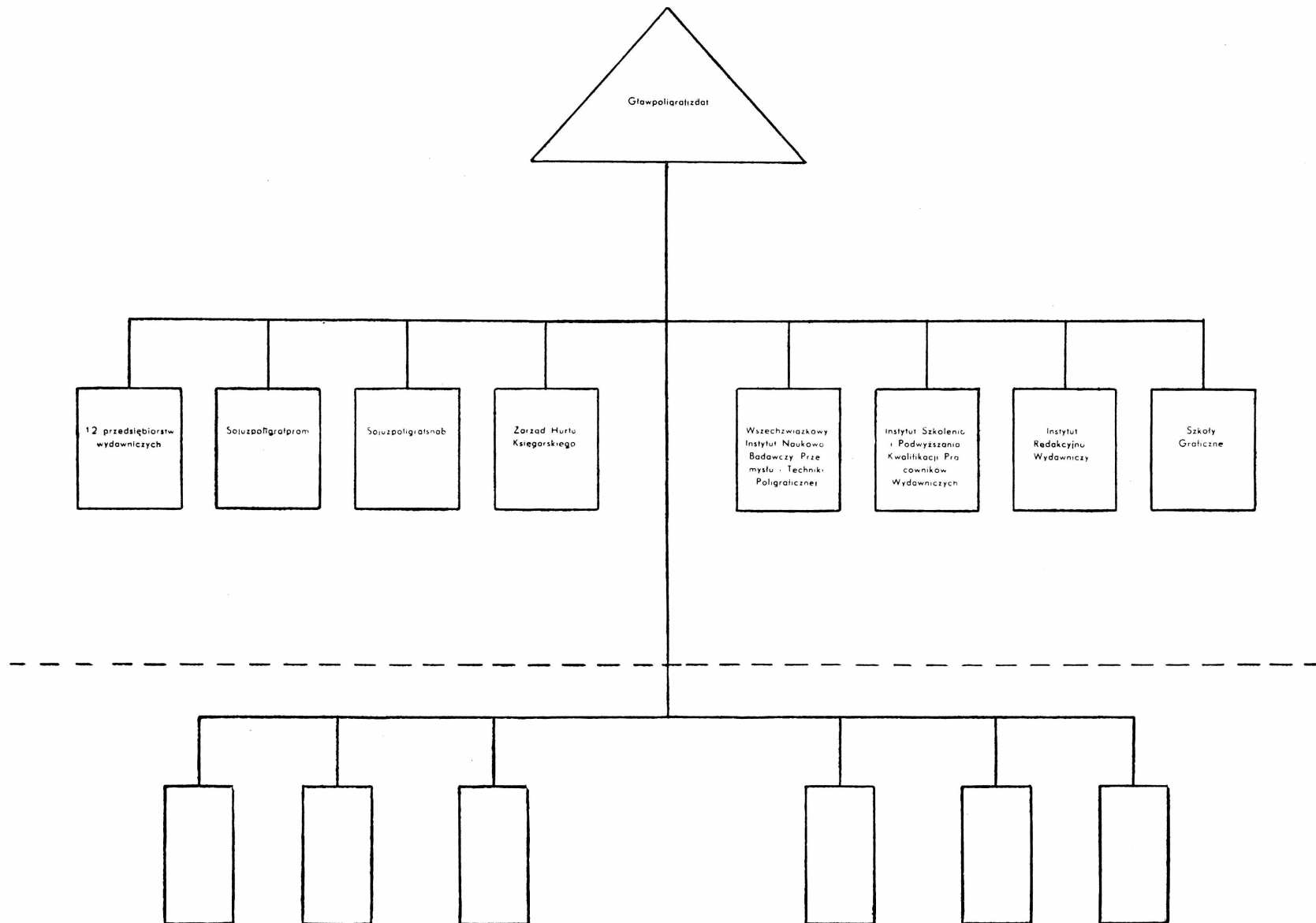
Po drugie — nadeszła pora zdecydowanego wydzielenia drukarni małych, nastawionych na zaspokojenie potrzeb lokalnych powiatu, czy nawet w niektórych wypadkach i województwa.

Zakłady nastawione na przetwórstwo, na obecnym etapie, zanim wejdą jako komórki usługi wewnątrzno-zakładowej do odpowiednich fabryk — winny przejść całkowicie do działającego już w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego — „Zjednoczenia Przemysłu Przetworów Papierniczych i Materiałów Biurowych“.

Uchwała Prezydium Rządu z dnia 3 lutego 1951 w sprawie organizacji państwowego przemysłu terenowego całkowicie umożliwia właściwe wykorzystanie drukarni i zaspokojenia potrzeb lokalnych przez terenowe przedsiębiorstwa szczebla powiatowego (miasta) i wojewódzkiego. Przyjmując powyższe założenia należałoby uznać, że w zarządzie kluczowego przemysłu graficznego zostałyby drukarnie produkujące gazety, czasopisma, książki, albumy, nuty, ilustracje, plakaty itp. jak również drukujące instrukcje i formularze dla Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Ministerstwa Finansów, banków, lub Głównego Urzędu Statystycznego.

Jest rzeczą oczywistą, że wszystkie te zakłady zostałyby ściśle związane z odpowiednimi instytucjami wydawniczymi, co by z jednej strony pozwoliło na podstawie określonego profilu zleceń przeprowadzić typizację, czyli właściwe wyposażenie drukarni w maszyny i urządzenia, a z drugiej strony zmienić w oparciu o tematyczny plan wydawniczy planowanie jednostkowe (wg zdolności produkcyjnej maszyn) na planowanie asortymentowe, tj. wg ilości książek, gazet, czasopism, instrukcji i formularzy P. K. P. G., G. U. S. itp.

Powiązanie określonych instytucji wydawniczych z wytypowanymi i zorganizowanymi pod względem technicznym specjalnie dla nich drukarniami pozwoli ponadto na specjalizację zakładów drukarskich i zwiększenie ich wydajności,



Urzędy dla Spraw Przemysłu Graficznego, Instytucje Wydawnicze i Księgarstwo przy Radach Ministrów
Republik Związkowych i Autonomicznych, przy Okręgowych i Krajowych Komitetach Wykonawczych
Rad Delegatów Robotniczych

a co za tym idzie spowoduje zmniejszenie kosztów własnych, czyli potaniecie książki, gazety itp.

Ale ta specjalizacja, aby mogła być owocna, nie może ograniczyć się jedynie do aktywu fachowców, czynnych w samej produkcji. Wymaga ona koncentracji i specjalizacji również zarządu na szczeblu operatywnego nadzoru, planowania, kontroli i ogólnego kierownictwa. Formą organizacyjną, przewidzianą do tych zadań przez Uchwałę Prezydium Rządu z dnia 23 grudnia 1950 r., jest Centralny Zarząd, kierujący przedsiębiorstwami „o jednakowym lub pokrewnym rodzaju działalności albo przedmiocie produkcji”.

To też specjalizacja kierownictwa w myśl powyżej wskazanych założeń winna odbywać się w 3 samodzielnych formach organizacyjnych:

1. w Centralnym Zarządzie Drukarń Prasowych, obsługujących instytucje wydawnicze, których *głównym rodzajem produkcji są gazety i czasopisma*.
2. w Centralnym Zarządzie Drukarń Dzielowych, obsługujących przedsiębiorstwa wydawnicze, których *głównym rodzajem produkcji są książki*.
3. w Centralnym Zarządzie Drukarń Akcydensowych, obsługujących potrzeby P. K. P. G., Ministerstwa Finansów, banków, G. U. S. i innych jednostek, *zlecających w sposób planowy druk instrukcji i formularzy*.

W ramach tych trzech Centralnych Zarządów powinny powstać przedsiębiorstwa i poszczególne zakłady, specjalizujące się jeszcze bardziej, np. w zakresie czasopism wielobarwnych, nut, książek technicznych, matematycznych, lekarskich, plakatów, druków bankowych itp.

Za takim zorganizowaniem kluczowego przemysłu graficznego przemawia nie tylko zagadnienie typizacji i specjalizacji drukarni. Dalszą przyczyną jest fakt, że jak praktyka polska i radzieckie doświadczenia wykazały, Centralne Zarządy, kierujące dużymi ilościami przedsiębiorstw o różnych profilach produkcyjnych i odmiennych potrzebach — nie umieją skutecznie i operatywnie kierować swymi przedsiębiorstwami. Doświadczenie uczy, że pod względem ilości przedsiębiorstw najlepiej pracują te Centralne Zarządy, które nadzorują przedsiębiorstwa jednozakładowe w ilościach od 15 do 30 przedsiębiorstw. Proponowane powyżej trzy Centralne Zarządy w swojej gestii na pewno nie skupią większej liczby wytypowanych drukarni.

Na zakończenie warto podkreślić, że dopełnieniem organizacyjnym, koniecznym dla prawidłowego funkcjonowania tak pomyślanej działalności wydawnictw, przemysłu graficznego i księgarstwa w Polsce — jest powołanie u nas centralnej instytucji, analogicznej do Głównego Urzędu do Spraw Przemysłu Graficznego, Wydawnictw i Księgarstwa w ZSRR.

Zygmunt Ziółek

Nowe prądy w drukarstwie

Najstarsza z technik — druk wypukły — ma nadal bardzo szerokie zastosowanie, mimo znacznego zainteresowania dwiema pozostałymi technikami: płaską i wklęsłą, dziś jeszcze — ze względu na kosztowne procesy przygotowania formy do druku — używanymi przeważnie do wykonywania dużych nakładów druków barwnych.

Przy analizie prac, wykonanych techniką druku wypukłego, uwaga skierowana jest głównie na układ zecerski, na jego estetykę.

W obecnych czasach, nabrzmiałych nową treścią społeczną, niewątpliwie kształtują się w drukarstwie — pod wpływem wielkich ogólnych przemian — nowe prądy, które nadają estetyce układu zecerskiego nowe oblicze. Prądy te, jeszcze słabe, w najbliż-

szym czasie zapewne przybiorą wyrazistsze formy.

Za anachronizm trzeba np. uważać zasadę używania w ogłoszeniach, na stronach tytułowych, listownikach itp. jednego rodzaju pism o tej samej sile kreski.

Dzisiaj raczej skłonni jesteśmy domagać się podkreślenia wielu szczegółów. Zecera, świadomego przeżywanych przemian i pragnącego dać im wyraz w robionym przez siebie układzie, zmusza wewnętrzna potrzeba użycia w tej samej formie obok całego układu, zrobionego Paneuropą jasną — jednego lub dwóch wierszy Paneuropą grubą, obok jasnej antykwy Półtawskiego — kursywy Suez, obok Nilu cienkiego — Nilu grubego itp. Wewnętrzna potrzeba kontrastów nakazuje dziś zecerowi dość

mocne, zdecydowane akcentowanie wyróżnień, które są tym widoczniejsze, im mniej nimi strona jest natłoczona.

Dawna zasada używania w akcydensach wyłącznie jednego rodzaju pism nie ma dziś uzasadnienia, bo odpowiadała tym czasom, które w sztuce drukarskiej ujawniały spokój, błogą sielankę zamożnej warstwy, nie lubiącej mocniejszych akcentów.

Wyróżnienia zrobione kontrastowymi pismami są w pełni widoczne wtedy, gdy je tylko minimalnie rozbijamy, gdy zbyt nie osłabiamy ich plamy światłem między literami.

Do minionego stylu zaliczyć należy również zasadę dawania w czasopismach wyłącznie wersalikowych tytułów. Trzeba stwierdzić, że tytuły w czasopismach, składane tekstem

(podrzednymi), mają wyraz pewnego ruchu przez zróżnicowanie dolnej i górnej linii, dlatego bardziej nam odpowiadają. „Spokój” układu werbalikowego kłóci się z naszym patrzaniem na świat.

Te same uwagi odnoszą się również do tytułów i podtytułów, używanych w dziełach.

Wydawcy wyczuwają pewne zapóźnienie drukarzy, jeśli chodzi o odczucie przez nich nerwu nowych czasów i danie mu właściwego wyrazu, dlatego masowo przechodzą na barwną okładkę, której oryginał robi grafik, drukarni pozostawiając całkowite wykonawstwo dzieła poczynawszy od kontrtytułu.

Jest to zapewne prąd przemijający. Należy przypuszczać, że w najbliższych latach zecerzy powszechniej zrozumieją wymagania doby obecnej, co im pozwoli w większym niż dotychczas stopniu zadowolić gusta czytelnika.

Inwazja barwnej okładki w wykonaniu grafika przeszła śmiałą stopą z beletrystyki — gdzie jest dość pożądana, do ekonomii (wydawnictwa „Polgosu”), a nawet wdziera się do techniki, przyznać jednak trzeba, że technika na ogół broni się przed nią.

Barwną okładkę poprzedziła barwna obwoluta. Wydaje się nam, że barwna obwoluta, która spełnia w części cel reklamowy, powinna sobą pozostać, natomiast okładka kartonowa mogłaby być nadal wykonywana w taki sposób, który by ją pod względem wyrazu graficznego ściślej wiązał z dziełem, dla którego jest zewnętrzzną klamrą.

Żeby szybciej wykształcić nowy gust większości zecerów i umożliwić im rychłe przejście do nowego stylu, do nowej estetyki, odlewnia czcionek powinna zaangażować nowoczesnego grafika, umiejącego operować materiałem drukarskim, i tak kierować jego pracą, aby jego wpływ był widoczny w produkcji odlewni i żeby mógł oddziaływać na drukarnie.

Pedagogiczny wpływ grafików mógłby w ten sposób objąć i zecerów. Drukarnie otrzymywałyby z odlewni co pewien czas serie estetycznych układów, zrobionych w całości z materiału, produkowanego przez odlewnię. Ten rodzaj dydaktyki spełniałby podwójną rolę: uczyłby fachowców nowego stylu, a kierownictwu drukarni ułatwiałby decyzję, w jaki materiał dodatkowo należy zaopatrzyć zecerów, żeby była na właściwym poziomie technicznym i przez to mogła sprostać stawianym przez zleceniodawców zadaniom.

W drukarstwie — tak jak i w innych dziedzinach — nowe prądy zmagają się z konserwatyzmem. Na wielu pozycjach konserwatyzm ma u nas w drukarstwie zdecydowaną jeszcze przewagę i broniony jest argumentami tradycyjnymi oraz nie zawsze jasno sformułowanymi względami estetycznymi. Wprawdzie szczerze uznajemy zasady oszczędnościowe i dobrze rozumiemy potrzebę jak najekonomiczniejszego zużycia np. papieru, ale — mimo to — w praktyce mało go oszczędzamy.

Zobaczmy, jak pojmuje oszczędność obywatel radziecki i polski.

W ZSRR ekonomiści wydają czasopismo pt. „Voprosy ekonomiki”; w Polsce grupa naukowców tej samej specjalności wydaje czasopismo pt. „Ekonomista”. Jeżeli uwzględnimy różnicę formatu strony i sprowadzimy stosunki powierzchniowe 1 : 1, to się okaże, że „Voprosy ekonomiki” są w wykorzystaniu powierzchni papieru o ca 50% oszczędniejsze niż „Ekonomista”.

Ile jest w tym winy ekonomistów, a ile drukarzy? Niewątpliwie więcej temu są winni drukarze, bo to oni właśnie muszą prawdziwie i realnie rozumieć konieczność oszczędzania papieru i przez śmiało postawienie tej sprawy zdecydować znacznie efektywniejsze zużywanie papieru drukowego.

Czynniki organizacyjne wydawców i przemysłu graficznego muszą przyznać, że tego ważnego problemu dotychczas nie rozwiązały, że problem ten wciąż czeka na ludzi odważnych i konsekwentnie myślących, którzy swymi śmiałymi decyzjami spowodują wykorzystanie znacznych rezerw, tkwiących w dziedzinie gospodarki papierem.

Na zakończenie powróćmy znowu do zasadniczego tematu: do układu graficznego, który by miał w sobie nową rzeczowość. Żyjemy w czasach, w których stawia się wysokie wymagania i estetyce i oszczędności. Te dwie dyscypliny myślenia ludzkiego nie łatwe są do pogodzenia, ale w drukarstwie jest jeszcze dużo możliwości ich wspólnego zastosowania jako zasady praktycznej.

Np. wiemy, jak często pisarze polscy używają myślników (pauz). Pismo stopnia garmontowego, często o małym oczku, ma myślniki odlane na całym słupku firetowym. Myślnik, jako znak interpunkcyjny w środku zdania, dotychczas przeważnie z obu stron ma odstępy półfiretowe; to powoduje, że nagle między wyrazami powstaje dziura 20-punktowa, zała-

tana w środku anemiczną kreseczką. O wiele estetyczniej wyglądałby wiersz, gdyby myślniki były odlewane na słupku półfiretowym (różniłyby się od dywizów o 1,5–2 punktów). Wiersz z takim myślnikiem zyskałby na estetyce, a przy tym byłaby też lepiej zachowana zasada materiałowo-oszczędnościowa.

Na wypadek konieczności użycia pauz na słupku firetowym — np. przy składzie formułkowym lub tabelarycznym — drukarnia powinna mieć i takie, ale w ograniczonej ilości.

Dalszą sprawą natury graficzno-estetycznej jest konieczność ustalenia jak najlepszego znakowania odnośników. W tej chwili spotyka się stary system gwiazdkowy albo frakcyjny. Gwiazdki i frakcje używane są z nawiasami lub bez nawiasów, z odstępami i bez odstępów od tekstu. Notka oddzielana jest od tekstu najczęściej cienką linią kwadratową, 3-cyferową, a nawet półkwadratową, rzadziej linią przez całą szerokość szpalty.

Drukarze odczuwają brak jakiegś jednej zasady dla układu notkowego.

Najbliższe lata sprawę tę powinny ujednolicić.

Wydaje się nam, że linie nie powinny mieć w tym wypadku zastosowania. Trzeba uznać, że linie kawałkowe wielkości 1–1/2 kwadrata, są intruzem na gładkiej stronie tekstu. Jeżeli przyjmujemy za słuszną zasadę, że strona tekstu powinna mieć jednako rozświetlony układ, czyli nie powinna mieć dodatkowego rozbicia między akapitami, to w razie zjawienia się na stronie notki, która z reguły jest składana pismem o stopień mniejszym, między tekstem głównym a tekstem notki powstaje jakieś dodatkowe światło, które — naszym zdaniem — zupełnie wystarczająco akcentuje jej obecność.

Gwiazdki są niewątpliwie wyrazistże niż frakcje, ale gwiazdki są niepraktyczne, gdy ich trzeba użyć kilka na jednej stronie; znowu frakcje są za cienkie i za małe.

Jesteśmy zdania, że należy dawać cyfrowe odnośniki bez nawiasów, ale nie powinny to być suchotnicze frakcje. Odlewnia czcionek powinna popracować nad tym problemem, poszukując najwłaściwszego dla niego rozwiązania. Wydaje się nam, że należy opracować specjalne cyfry notkowe, które byłyby nieco większe niż górne frakcje i miały mocniejszą kreskę, tak aby się nieco wyróżniały wśród antykwy.

Jan Ołdak

O współpracy wydawnictw z drukarniami

Współpraca między wydawnictwami a kierownictwem zakładów graficznych, jakkolwiek z dnia na dzień się poprawia, pozostawia jednak w dalszym ciągu dużo do życzenia.

Szczególnie trudnym okresem dla tej współpracy był pierwszy kwartał br. Z jednej strony — nowy Katalog Norm, który stawia przed robotnikiem problem zwiększenia wydajności pracy, z drugiej zaś strony — styl pracy komórek redakcyjnych wydawnictw wyrażający się zrym przygotowaniem skryptów i nadmiernymi przeróbkami w korekcie.

Jaki skrypt do składania musi mieć robotnik, który pragnie wyznaczyć mu normę osiągnąć, a nawet ją przekroczyć.

Przed wszystkim — czytelny, pisany na maszynie. Maszynopis nie może posiadać więcej niż pięć poprawionych wyrazów na stronie. Za poprawki nie uważa się wstawionych lub skasowanych znaków interpunkcyjnych lub poprawionych ręcznie błędów literowych, zrobionych przez maszynistkę.

Dalej — maszynopis musi być opracowany technicznie, t. zn. musi zawierać jasne sformułowania co do szerokości składu, kroju pisma tekstowego, wciągów, kroju i stopnia pisma tytułowego itp. Na pierwszej kartce maszynopisu powinny być podane umowne oznaczenia, które powtarzają się na dalszych stronach, jak np. podkreślenia, oznaczające składanie wyrazów kursywą, pismem półgrubym, spacje wyrazów (rozstawny druk) itp.

Formuły matematyczne i chemiczne, pisane ręcznie, oraz wyrazy, pisane alfabetem niełacińskim, powinny być podane bardzo wyraźnie. Jeżeli np. autor ma skłonność do pisania pewnych liter w sposób odbiegający od pisma kaligraficznego, poszczególne litery lub cały alfabet winien być wypisany na kartce pismem odręcznym, a obok tego powinny być napisane bardzo starannie litery pismem kaligraficznym, ażeby składacz nie popełniał błędów przy odczytywaniu.

Jeżeli w składzie dzieła przewiduje się stosowanie kilku wielkości pism, np. część tekstu składana ma być pismem 10-pkt. (garment), część 8 — pkt (petit), a notki 6 pkt. (nonparel), maszynopis winien stanowić trzy odrębne całości. To potrójne sporządzanie rękopisu przyspieszy w dużym stopniu czas wykonywania dzieła, bo pozwoli składać równocześnie każdy sto-

pień pisma na innej maszynie, nie mówiąc już o łatwiejszym przeprowadzeniu korekty i łatwiejszym formowaniu składu. Również samodzielnie stojące formuły matematyczne czy chemiczne winny być napisane nie w tekście, lecz na osobnych kartkach.

Najważniejszą jednak sprawą jest dokładne sprawdzenie treści przez autora i redakcję przed oddaniem maszynopisu do drukarni, by nie zmieniać rękopisu w korekcie.

Osobnym przykrym rozdziałem w pracy drukarni i wydawnictw, będącym powodem wielu nieporozumień, jest — poza zmianą treści — po złożeniu rękopisu, niewłaściwie przeprowadzona korekta, niewyraźne pismo, często ołówek kolorowy, to znowu pismo atramentem, ołówkiem zwykłym i chemicznym, wzajemnie krzyżujące się odsyłacze — to wszystko niejednokrotnie jest powodem drugiej, większej jeszcze korekty. Ażeby tego uniknąć najlepiej zakreślać błędy lub wносить poprawki atramentem (jeżeli tylko papier na to pozwoli), błąd zaś jak i poprawkę znaczyć na wysokości poprawionego wiersza.

Dalszym warunkiem usprawniającym pracę jest dokładne obliczenie rękopisu i opracowanie makiety przed składaniem, szczególnie gdy chodzi o wydawnictwa, gdzie w tekście są klisze; takie opracowanie pozwoli składaczowi od razu składać określoną ilość wierszy na właściwy format i uniknąć powtórnego przesładywania. Przyspieszy to proces składania, a poza tym koszty składu należycie opracowanej do druku książki mogą być w dużym procencie niższe.

O procencie tym decyduje oczywiście ilość obsładywanych ilustracji.

Poważny krok na tym odcinku zrobił już Państwowe Wydawnictwa Techniczne, opracowując w ten sposób kilkanaście skryptów dużych dzieł.

Spróbujmy obliczyć, czy koszt opracowania w ten sposób skryptu nie będzie większy, niż przesładywanie wierszy.

Dla przykładu podam, że opracowanie skryptu, obliczanie wierszy i wyklejanie makiety dla książki ilustrowanej objętości 10 arkuszy w formacie A5, zawierającej ca 60 klisz różnej wielkości, zajmuje redaktorowi technicznemu 10 — 15 godzin; przesładywanie wierszy zajęłoby składaczowi maszynowemu prawdopodobnie ca 20 godzin; taką samą ilość godzin zużyje składacz ręczny przy obcinaniu wierszy i wymianie składu.

Do tego należy jeszcze doliczyć koszt niepotrzebnie składanych wierszy na całą szerokość szpalty, zużycie energii, nieproduktywny czas pracy maszyny, złe wykorzystanie pracownika w produkcji itp. Jak widzimy zasada należytego opracowania skryptu daje wydawnictwu znaczne oszczędności, a ponadto drukarnia ma — na skutek zwiększenia swej przepustowości produkcyjnej — dodatkowe korzyści.

Zdaje sobie sprawę z tego, że wydawnictwa borykają się z dużymi trudnościami przy obsadzaniu stanowisk redaktorów technicznych, że drukarz, zaangażowany na to stanowisko, nie podoba — bez właściwego przeszkolenia — dość trudnym zadaniom.

Poza tym powstaje pytanie, czy jest sens odciągania fachowców od produkcji, wtedy, gdy inteligentny pracownik — nie drukarz, po odpowiednim przeszkoleniu, które i drukarz przejść musiałby, wywiązałby się z tych zadań równie dobrze.

Co należałoby uczynić w zakresie przyspieszenia i usprawnienia produkcji książki? Przede wszystkim trzeba zredukować do minimum krążenie korekt. Drukarnia powinna otrzymać maszynopis do składu dokładnie obliczony i dobrze technicznie opracowany. Po przeczytaniu szpalt w korekcie domowej (drukarni), składacz poprawia błędy i łamie od razu całe dzieło w oparciu o zaakceptowany przez wydawnictwo wzór łamania (rys. 1 — p. strona obok), który jest w posiadaniu drukarni i wydawnictwa.

Do wydawnictwa powinno być wysłane dzieło już złamane i ze złożonym tytułem.

Skorygowany egzemplarz wraca z wydawnictwa do drukarni wraz z akceptem „po poprawieniu błędów drukować“.

Po przeprowadzeniu korekty, zrobionej przez wydawnictwo, dzieło jeszcze raz jest czytane w drukarni przed oddaniem go do druku.

Taki cykl pracy może mieć zastosowanie przy wszystkich dziełach beletrystycznych.

Przy dziełach naukowych pierwsza korekta winna być wysłana w szpaltach, na których, oprócz poprawionych błędów, powinny być zrobione znaki, wskazujące od jakiego wiersza poszczególna kolumna winna się zaczynać i na jakim kończyć.

Do drugiej korekty dzieło winno być wysłane w odbitkach kolumno-

12 punktów

Jak już wiemy, papier w dzisiejszej postaci wynaleziono w Chinach. Jedno chińskie sprawozdanie opisuje to w następujący sposób: „Już w dawnych wiekach używano do pisania tablic bambusowych, które związywano w jedną całość. Był również i papier, wyrabiany z odpadków jedwabiu. Papier ten był jednak zbyt drogi, a tablice bambusowe za ciężkie i nieodpowiednie do powszechnego użycia.

W tym czasie wpadł Tsai-Lun na szczęśliwy pomysł, ażeby do wyrobu papieru użyć kory drzewnej, lyka, konopi, starych szmat i sieci rybackich. W r. 105 po Chr. mógł już swój wynalazek zademonstrować cesarzowi, który pochwalił jego zdolności. Od tego czasu wprowadzono ten papier w całym państwie do powszechnego użycia i nazywano go „papierem czciwego Tsai-Luna”.

Do wyrobu papieru używano wówczas wyłącznie szmat lnianych, lin, starych sieci itp. odpadków. Papiernicy mieli wiele kłopotu z organizowaniem i ubezpieczeniem tego surowca. Dlatego władze wydawały różne przywileje i przepisy celem unormo-

12 punktów — z 2-punktową szczeliną

Jak już wiemy, papier w dzisiejszej postaci wynaleziono w Chinach. Jedno chińskie sprawozdanie opisuje to w następujący sposób: „Już w dawnych wiekach używano do pisania tablic bambusowych, które związywano w jedną całość. Był również i papier, wyrabiany z odpadków jedwabiu. Papier ten był jednak zbyt drogi, a tablice bambusowe za ciężkie i nieodpowiednie do powszechnego użycia.

W tym czasie wpadł Tsai-Lun na szczęśliwy pomysł, ażeby do wyrobu papieru użyć kory drzewnej, lyka, konopi, starych szmat i sieci rybackich. W r. 105 po Chr. mógł już swój wynalazek zademonstrować cesarzowi, który pochwalił jego zdolności. Od tego czasu wprowadzono ten papier w całym państwie do powszechnego użycia i nazywano go „papierem czciwego Tsai-Luna”.

Do wyrobu papieru używano wówczas wyłącznie szmat lnianych, lin, starych sieci itp. odpadków. Papiernicy mieli wiele

Rys. 1

wych i przez wydawnictwo zaakceptowane do druku.

Ten sposób pracy skróciłby cykl produkcyjny większej książki o cztery tygodnie, dopomógłby do bardziej rytmicznej produkcji drukarni, zaoszczędziłby dużo papieru, sum na przesyłki oraz czasu.

Przy tym systemie pracy drukarnia jak i wydawnictwo z którym pracuje, muszą posiadać katalog czcionek, ręcznych, linotypowych i monotypowych oraz tabele obrazujące szerokość liter linotypowych i monotypowych.

Poza tym w drukarni musi być dobrze zorganizowane czytanie korekt i rewizji.

Sprawy poruszone w tym artykule są sprawami bardzo ważnymi zarówno dla wydawnictw, jak i drukarni. Przy ciągłym wzrastającym ruchu wydawniczym, przy dziesiątkach tysięcy wydawanych tytułów w ciągu roku, musimy znaleźć właściwe formy pracy i wzajemne zrozumienie; musi to odbić się w codziennej naszej pracy, która powinna być z dnia na dzień doskonalsza i bardziej wydajna.

Wacław Mosiężny

Drezdeńska podstawa pod płyty stereotypowe

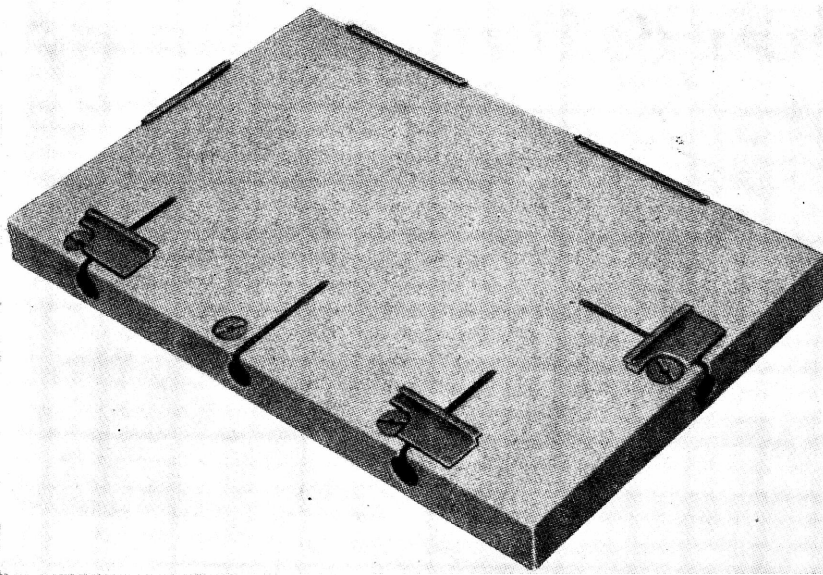
Stosowana jeszcze dotychczas w drukarstwie podstawa pod stereotypy, złożona ze sztegów i regletów stanowi przeszkodę w podniesieniu wydajności i jakości. Różnice wysokości poszczególnych jej części składowych powodują dużą stratę czasu na przyrządzanie płyty, przy czym od drukarza zależy jak daleko chce się posunąć w dokładności przyrządzania. Ma to m. in. taki skutek, że wytrzymałość płyty jest u poszczególnych drukarzy różna. Zespół Koschlick/Rauchfuss'a, dzięki wprowadzeniu podkładu pełnego, wszedł na właściwą drogę stwarzając płycie drukowej równomierną powierzchnię. Jest rzeczą zrozumiałą, że 18-

punktowa płyta daje możliwość dokładniejszego narządzania pod płytą, nierówności przedniej strony płyty, niż 12-punktowa. Z drugiej strony, Koschlick kładzie mniejszą wagę na sztywności 18-punktowej płyty, która nie pozwala na subtelniejsze narządzanie zwłaszcza brzegów płyty. Na jedną rzecz nie zwracano dotąd uwagi przy narządzaniu formy drukowej, to jest na fakt, że sztegi różnią się nie tylko w wysokości, ale również w długości i szerokości. Adler wprowadzie wspomina o tym, jest wszakże zdania, iż na razie trzeba się z tym pogodzić. Jak jednak różnice te działają w praktyce. Podstawa pod płyty przez zaklinowanie formy jest w swoich poszczególnych częściach składowych ściśnięta, lecz fasety mają dać płycie takie oparcie,

aby nie siedziała za luźno, ani też nie była deformowana bocznym, nadmiernym ściskaniem. To jest możliwe o ile dolna powierzchnia płyty i podstawa pokrywają się po ściśnięciu zarówno w swej długości jak i szerokości. Ponieważ trafia się to rzadko, próbuje się osiągnąć umocowanie płyty przez podkładanie reglet i kartoników. Ale i tutaj pozostawia się wszystko większej lub mniejszej trosce i wyczuciu drukarza, przy czym nie rzadko się zdarza, że na skutek niedokładności podstawy materiał użyty do klinowania wypychany jest w górę, płyty bywają albo za luźne albo zanadto ściśnięte, przez co ulegają wypaczeniu. Wszystko to powoduje makulaturę i dodatkową pracę, to znaczy stratę w materiale i przerwę w produkcji. Ponieważ przy płycie drukowej bez faset przymocowanie do podstawy odbywa się również w sposób wyżej opisany, obydwie części muszą posiadać absolutnie te same wymiary długości jak i szerokości. Jest rzeczą zrozumiałą, że na dłuższą metę dokładne dopasowanie podstawy do płyty nie jest ekonomiczne. W każdym bądź razie należy się obawiać, że przy dalszym rozpowszechnianiu płyty dokładność wymiarów nie będzie przestrzegana, bowiem Instytut Techniki Graficznej nie będzie w stanie czuwać nad nią wszędzie i stale.

Jeśli więc chcemy wyeliminować źródło niedociągnięć, które pochodzi z różnic w wymiarach sztegów, płyt oraz pełnych podkładów, musimy się z tymi różnicami nie dającymi się łatwo usunąć pogodzić i spróbować rozwiązania problemu z innej strony. W ten sposób, zdaje się, udało się drukarni KWU w Dreźnie stworzyć właściwą podstawę, którą można użyć zarówno do 12-punktowej jak i 18-punktowej płyty. Chodzi w tym wypadku o podstawę nieskładaną, dokładnie obrobioną, posiadającą na jednym boku długości stałe fasety a na jednym boku szerokości stały uchwyt do płyty. Zarówno fasety na przeciwnym boku długości, jak i drugi uchwyt na przeciwnym boku szerokości są na płycie ruchome i w każdym położeniu mogą być silnie przymocowane. W ten sposób płyta wraz z podstawą tworzy jedną dobrze złączoną całość i może być włożona do formy, przy czym róż-

*) Tłumaczenie artykułu z miesięcznika „Die Polygraphische Industrie” — luty 1951 r.



Widok podstawki z uchwytami

nice długości i szerokości nie mają już znaczenia. Z uwagi na to, że ruchome fasety przy umocowaniu płyty dociska się tylko palcami, podczas gdy drugą ręką przy pomocy śrubokrętu można je dokręcać — jest rzeczą niemożliwą, aby płyta uległa zdeformowaniu względnie mogła się obluźnić, bowiem można to od razu zauważyć i w kilku sekundach usunąć. Korzyści jakie płyną z zastosowania sztywnego podkładu zostały dostatecznie omówione przy płycie drukowej bez faset, nie trzeba przeto ich powtarzać. Należy jednak zauważyć, że przy posługiwaniu się drezdeńską podstawą istnieje możliwość dalszego zaoszczędzenia czasu dzięki temu, że kilkoma ruchami rąk, w kilku sekundach może być każda płyta zdjęta z podstawy bez konieczności otwierania formy. Mimo, iż każda płyta może być w każdej chwili zdjęta i wymieniona, położenie formy nie zmienia się. Format podstawy powinien być tak utrzymany, aby po uwzględnieniu miejsca na sztegi główkowe i łączące można drukować co najmniej 2 płyty a przy zastosowaniu listew można również z jednej podstawy drukować wszystkie używane i znane formaty.

Reasumując, dzięki nowej podstawie osiąga się następujące uproszczenia i ulepszenia.

1) Odpada niewygodne i wymagające sporo czasu składanie podstawy.

2) Rozstawianie formy jest ułatwione, ponieważ klinowane są tylko podstawowe płyty, o równej wielkości i odporne na nacisk. Z uwagi na to, że forma może być klinowana tylko kwadratami przewróconymi — brudzenie przez kwadraty jest prawie że wykluczone.

3) Narządzanie jest uproszczone, bowiem płyty można zdejmować łatwo i szybko, bez otwierania formy. Również złe płyty mogą być w kilku sekundach bez trudności wymienione.

4) Płyta nie może być zdeformowana, różnice w długości i szerokości są nieznaczne, stereoplastyk może więc pracować jak dotąd z przyjętymi tolerancjami.

5) Podstawa może być wykorzystana zarówno do 12-punktowej jak i 18-punktowej płyty. Dopiero tutaj stworzone zostały dokładne warunki porównawcze dla zbadania obydwu płyt.

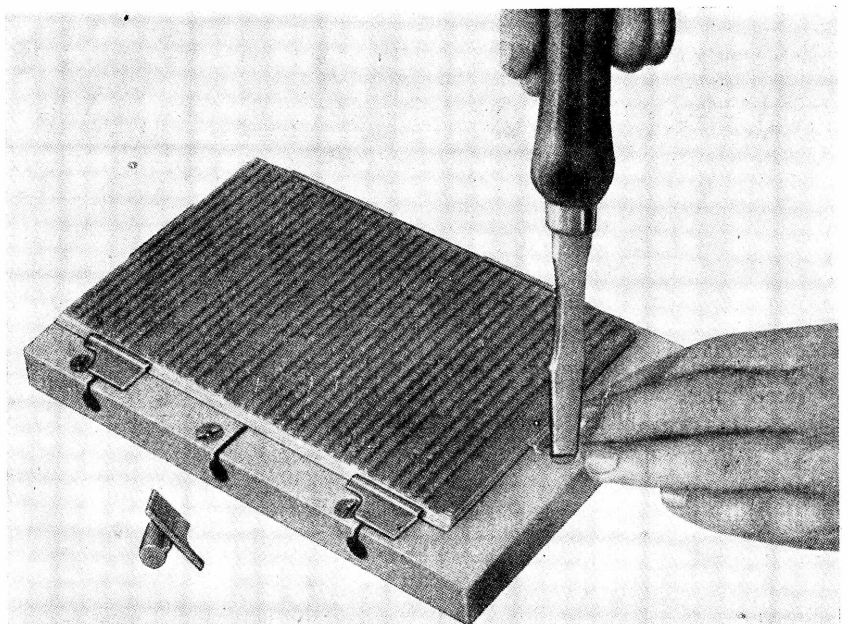
6) Przez wprowadzenie podstawy drezdeńskiej drukarski system rozmiarów nie został w niczym naruszony.

7) Niezależnie od kwalifikacji drukarza musi się bezwarunkowo podnieść jakość produktu.

Jeśli chodzi o zagadnienie kosztów można narazie tylko tyle powiedzieć, że drezdeńska podstawa będzie droższa od podstawy Koschlicka. Ponieważ ostatni typ wymaga użycia do każdego formatu osobnej podstawy, która po dokładnym dopasowaniu musi być obrobiona w 3 wymiarach, jak również 18-punktowa płyta musi być wykonana z uwzględnieniem takich samych tolerancji — wprowadzenie drezdeńskiej podstawy można, z punktu widzenia ekonomicznego, uważać za w pełni uzasadnione.

Tłumaczył R. G.

Ruchome płyty mocowane są na podstawie za pomocą śrubokręta



PRODUKCJA I TECHNIKA

Przygotownia form drukarskich

Życie nasze toczy się w okresie walki o wykonanie zadań drugiego roku planu sześcioletniego. Plan sześcioletni nakreślił piękne perspektywy rozwoju dla przemysłu graficznego. Pierwszy rok realizacji tego śmiałego planu dał drukarstwu polskiemu dwa potężne zakłady graficzne, jakimi nie może się poszczycić cała Europa zachodnia. Są to prawdziwe fabryki słowa drukowanego. Te potężne inwestycje dały duże, tonące w naturalnym świetle hale produkcyjne, nowoczesny sprzęt i maszyny — wspaniałe warunki pracy dla pracownika.

Ten wspaniały rozmach budownictwa socjalistycznego nie dokonał jeszcze wśród dużej grupy drukarzy przedstawienia się w naszej codziennej pracy, tego przełomu, który winien już dawno nastąpić. Jeszcze nie wszyscy drukarze zrozumieli, że budowy lepszego jutra nie dokonamy starymi formami pracy, nie potrafimy stworzyć nowego życia, jeżeli nie otrząśniemy się z naleciałości cechowych, kiedy w dobie obecnej stosować będziemy formy produkcji rzemieślniczej.

Pewne kroki ku lepszemu dają się zauważyć w technikach ilustracyjnych, minimalne natomiast w najstarszej technice — w technice druku wypukłego.

Różny profil produkcyjny, jaki zachowały zakłady graficzne jeszcze do roku 1949, zaczął się po tym czasie radykalnie zmieniać. Towarzyszyły temu zmiany w wyposażeniu zakładów, w unowocześnianiu parku maszyn, w zmianie na stanowisku roboczym. Akcją typizacji objęte zostały przede wszystkim duże zakłady. Otrzymały one określony profil produkcyjny; jedne przedstawione zostały na druk gazet i czasopism, inne — na druk książek, jeszcze inne — na ściśle określone druki akcydensowe.

Typizacja zakładów graficznych, nakreślona w planie sześcioletnim dla naszego przemysłu, może być dokonana tylko wtedy, kiedy w zakładach typowych zastosowane zostaną nowe

formy pracy, kiedy produkcja wykonywana będzie nie przez poszczególną jednostkę, przez tzw. „omnibusów”, ale rozpracowana zostanie na wiele stanowisk roboczych, kiedy przy podziale pracy uwzględnimy moment wykorzystania każdego pracownika według jego specjalności.

Na tym tle okazuje się konieczne zrewidowanie czynności wykonywanych tak przez poszczególnych fachowców, jak i personel pomocniczy. Szereg czynności wykonywanych do tej pory przez fachowców będzie musiało być wykonywane przez przyuczony personel pomocniczy, z kolei fachowcy uwolnieni od nisko kwalifikowanych prac rozwinąć będą mogli inny styl swojej pracy.

Dla zilustrowania naszych twierdzeń przyjrzyjmy się organizacji pracy w przygotowni form.

Dlaczego zaczynamy właśnie od tego odcinka? Otóż dlatego, że jest on najbardziej zaniedbany i przysparza przedsiębiorstwu duże straty.

W zakresie powiększenia i unowocześnienia parku maszynowego uczyniliśmy na etapie dwóch ostatnich lat naprawdę milowy krok. Z tego też względu każda godzina postoju maszyny szybkiej, drukującej np. 3.000 egz. na godzinę, odbija się bardziej na gospodarce zakładu, niż postój starej wyeliminowanej już z produkcji maszyny, drukującej źle i tylko 800 egz/godz.

Naczelnym więc hasłem i najbardziej istotnym zagadnieniem jest jak największe wykorzystanie maszyny, skrócenie do minimum czasów przygotowawczych — obstawienia (zaklinowania) i narządzania formy. Bardzo poważną pozycją, szczególnie przy druku dzieł technicznych i naukowych stanowią rewizje (korekta ostateczna) formy.

Z tych też względów dokonywanie operacji przygotowawczych na maszynach szybkiej oraz na normalnych maszynach, szczególnie przy druku dzieł technicznych, jest marnotrawstwem czasu i pieniędzy.

Przy parku maszynowym począwszy już od 3 maszyn płaskich konieczne jest stworzenie działu (komórki-stanowiska) przygotowującego formy do druku.

Potrzeba ta występuje głównie przy druku dzieł i czasopism, w mniejszym stopniu przy druku akcydensów.

Jak musi być wyposażona przygotownia form drukarskich i jaką musi mieć obsadę osobową oraz jak winna być zorganizowana w niej praca?

Zacznijmy od wyposażenia.

Przygotownia uzależniona jest od wielkości parku maszynowego w dziale produkcji maszynowej (tak będzie nazywał zespół maszyn drukujących), który obsługujemy przez przygotownię form, dalej — od średniej wielkości nakładu oraz od charakteru wykonywanych prac.

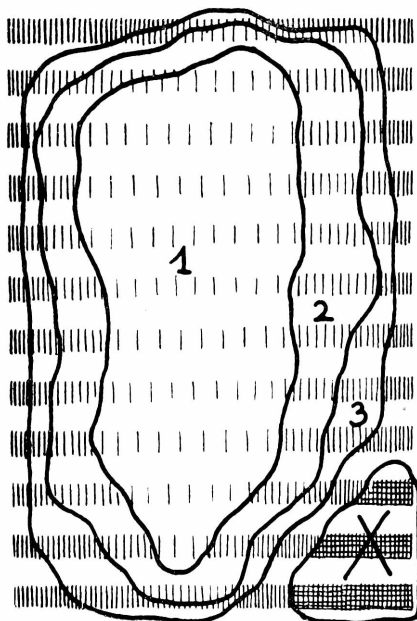
A więc przy pracach zwykłych, jak książki beletrystyczne o średnim nakładzie 15 tys. egz. i np. dziesięciu maszynach płaskich w dziale prod. maszynowej, przygotownia składać się powinna z 2 maszyn płaskich o tym samym formacie co maszyny produkujące. Maszyny w przygotowni mogą być starego typu na ręczne nakładanie, tylko dobrze wyregulowane z wmontowaną deską ruchomą, która służyła do przesuwania papieru.

Przy takim samym parku maszynowym w dziale produkcyjnym, ale przy przy druku dzieł technicznych i o nakładzie średnim 5 tys. egz., należy zainstalować w przygotowni 3 maszyny.

Na dalsze wyposażenie przygotowni składają się stoły do zestawiania form — po dwa na każdą maszynę, 1 regał na dwie maszyny do przechowywania form, stół montażowy (ze szklaną płytą) — jeden na 2–4 maszyn, pult do robienia wyinków — jeden dla każdej maszyny, wózek do przewożenia form, 1–2 zmywalnie do mycia tych form, które wracają z druku, jedna wanna do przyrządu chemicznego z kilku kuwetami oraz jeden stół do nabijania klisz oraz do heblowania, wyklejania na wysokość klocków pod klisze, po jednym regale na sztegi przy każdej maszynie, mała kaszta na drobny justunek i kwadraty, oraz jeden regał na sztegi pod klisze i na forma-

towniki. Po za tym różne drobne przedmioty, jak: młotki, klucze itd.

Obsada osobowa w przygotowalni wygląda następująco: na każdą maszynę przypada jeden maszynista, pomoc męska i żeńska siła pomocnicza oraz w zależności od charakteru pracy — na 2–3 maszyny jeden przyuczony pracownik do podklejania



Rys. 1

i opracowania klisz. Maszynista i pomocnik zestawiają formę, ustawiają wspólnie register i robią odbitkę do rewizji i do przyrządu. Rewizję do czytania odnosi pomoc żeńska; w tym czasie maszynista rysuje przyrząd (rys. 1), który przekazuje swej pomocnicy do wyklejania lub daje odbitkę do trawienia. Robotnik przygotowuje następną formę, względnie czyści i rozklinowuje formę po druku lub odnosi wydrukowaną formę do zecerki — do rozsypania lub do rozbiórki.

W trakcie wyklejania składacz-rewizor poprawia ew. błędy lub wymienia w formie nieodpowiedni materiał (linie, poszczególne czcionki). Przy większych rewizjach, jakie bywają przy dziełach naukowych i technicznych, forma zostaje zdjęta z maszyny, odstawiona na regał, gdzie jest przez składacza-rewizora poprawiana i sprawdzana.

Tymczasem maszynista zakłada na maszynę nową formę w celu zrobienia odbitek do rewizji i przyrządu.

Przy dziełach ilustrowanych pomaga maszyniście przyuczony pracownik,

zajmujący się opracowaniem klisz (montowaniem podstawek, nabijaniem klisz itd.). Dużą pomocą przy wyrównywaniu klisz na wysokość jest zegarowy przyrząd pomiarowy; jeżeli zakład takiego przyrządu nie ma, może być używany prostszy przyrząd (rys. 2), który każdy zakład może wykonać we własnym zakresie. Składa się on z płytki metalowej, do której przymocowane są dwa uchwyty, przytrzymujące wałek gumowy, osadzony na pręcie stalowym.

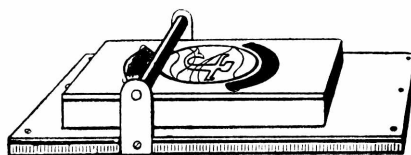
Przestrzeń między płytą a wałkiem musi odpowiadać wysokości pisma. Na dokładne wyregulowanie wysokości pozwalają ruchome uchwyty, posiadające przy śrubie podłużny otwór.

Przyrząd ten pozwala na bardzo dokładne wyrównanie klocka z kłiszą na wysokość pisma.

Wyklejoną odbitkę maszynista nakleja na obciąg na cylindrze i wykonuje odbitkę składaczowi-rewizorowi do sprawdzenia, sam zaś kontroluje poprawność przyrządu i rejestru, robiąc ew. drobne poprawki na wykלקach.

Odbitkę podpisaną przez sprawdzającego składacza, wraz z ostateczną odbitką, na której wypisuje się numer druku i regału, do którego forma została złożona oraz arkusze z wykלקami wkłada się do tekturowej teczki i przekazuje do kier. działu maszynowego, który pracę tę rozdziela na odpowiednią maszynę.

Zasadniczym warunkiem jest wykonywanie dalszej pracy na tej maszy-



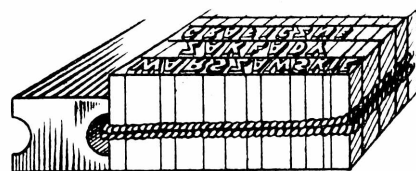
Rys. 2.

nie, w której ramę zapasową została forma zaklinowana. Jeżeli zakład ma kilka maszyn tego samego typu, wtedy jest to zupełnie obojętne.

Przygotowanie płyt stereotypowych w przygotowalni jest prostsze, niż przygotowanie układu ręcznego, monotypowego czy linotypowego.

Dalszym drobnym usprawnieniem skracającym czas przygotowania formy, może być nierozwiązywanie kolumn, osiągane przez zastosowanie od-

powiednich sztegów. Jakkolwiek drobna to sprawa, niemniej przy małej nieuwadze, szczególnie przy układzie monotypowym i ręcznym, przykra w skutkach, kiedy część kolumny ulegnie rozsypaniu. Sztegi z bocznym wykojem (rys. 3) na sznurek w niedługim czasie będą produkowane w kraju.



Rys. 3

Zasadniczym warunkiem dobrego funkcjonowania przygotowalni jest ciągła rezerwa gotowych do druku form zecerki ręcznej, ażeby przygotowalnia z kolei mogła zapewnić maszynom drukującym rytmiczny dopływ form drukarskich dla zachowania ciągłości biegu maszyn; to umożliwi przejście dużej liczby maszynistów na obsługę więcej niż jednej maszyny.

Dobrze zorganizowana i dobrze pracująca przygotowalnia spowoduje podniesienie przepustowości maszyn w dziale produkcyjnym z obecnych 600% do 900% i wyżej.

Zważywszy że maszyny drukarskie stanowią w drukarni typograficznej bardzo wielką pozycję — zarówno po stronie potencjału produkcyjnego, jak i udziału w kosztach własnych, rachunek z tego jest prosty: zwiększenie przepustowości maszyn o prawie 400% wpłynie w sposób zasadniczy na obniżenie się kosztów własnych, a co za tym idzie — na obniżenie ceny produkcyjnej książki.

Wielka ofensywa kulturalna, jaka się u nas rozwija, która ma zasadnicze znaczenie dla realizacji planu 6-letniego, będzie tym szybciej zrealizowana i osiągnie większe rezultaty, im wcześniej my, drukarze, zarzucimy to wszystko, co jest spuścizną po ustroju kapitalistycznym, co tkwi w niektórych z nas — rutyniarstwo i cechowość, gdy przejdziemy na nowe formy pracy — na takie formy i metody, które pozwolą nam produkować lepiej, szybciej i taniej.

Kazimierz Jabłoński

Podstawowe wiadomości o remontach maszyn graficznych

Wszystkie obiekty przemysłowe — budynki, maszyny produkcyjne, aparaty oraz maszyny i urządzenia pomocnicze wymagają po pewnym okresie ich użytkowania mniejszych lub większych napraw. Naprawy te, czyli inaczej mówiąc remonty, nie tylko przywracają obiektom ich właściwą przydatność, ale również zapobiegają ich szybkiemu zużyciu. Fakt szybszego zużywania się (niszczenia) obiektów skutkiem niedokonania we właściwym czasie naprawy jest ogólnie znany w odniesieniu do budynków. Wiadomo, że np. niedokonanie naprawy dziurawego dachu budynku lub niezabezpieczenie obitych z tynku murów doprowadzić może do powstania wielkich strat, a nawet zniszczenia budynku. W odniesieniu do maszyn i urządzeń produkcyjnych sprawa przedstawia się zupełnie podobnie — niedokonanie we właściwym czasie remontu powoduje coraz to szybsze zużywanie się maszyny, doprowadzające w granicznym wypadku do awarii. Nie należy jednakże sądzić, że dopiero awaria maszyny jest dowodem zaniedbania i niedokonania we właściwym czasie naprawy. Każde opóźnienie terminu, w którym maszynę należało poddać naprawie, odbija się ujemnie na całym mechanizmie maszyny, a jak wykazują liczne w tej dziedzinie doświadczenia, eksploatacja maszyn, w których tylko nieliczne części należało wymienić względnie regenerować, powoduje niszczenie dalszych części maszyny, nawet takich, które przy racjonalnej eksploatacji nie ulegają zużyciu.

Fakt ten łatwo wytłumaczyć nierównomierną pracą maszyn i powstającymi wskutek tego drganiami i wstrząsami. Np. zużyte panewki (łożyska) wału napędowego maszyny płaśkiej powodują drgania tego wału, a skutkiem tego niewłaściwe zazębianie kół zębatach, ich niszczenie i wybijanie się łożysk wałków, na których są osadzone, stąd drgania przenoszą się dalej na fundament (stół) maszyny, co z kolei powoduje niszczenie zębów zębataki i koła zębatego cylindra. Zjawisko zużywania się maszyn ilustruje zamieszczony wykres, przedstawiający przykładowo procentowe zużycie maszyny (oś rzędnych) w zależności od ilości roboczo-godzin pracy maszyny (oś odciętych).

Na wykresie pojedynczymi liniami oznaczono zasadnicze mechanizmy maszyny. Od punktu *O* do punktu *A* krzywe przebiegają odmiennymi dro-

gami i łączą się w punkcie *A*. Jest to okres docierania się maszyny, tj. zgrania się poszczególnych mechanizmów w jeden harmonijny zespół. Okres ten charakteryzuje stosunkowo duże zużycie maszyny w niedługim okresie pracy. Okres ten jest nieunikniony. Jeśli chodzi o maszyny drukarskie trwa on dość krótko w porównaniu z maszynami pracującymi w innych przemysłach, a zwłaszcza z silnikami.

Po osiągnięciu punktu *A* (po dotarciu) maszyna osiąga pełną sprawność techniczną, a jak widać z wykresu zużycie maszyny wzrasta nieznacznie i równomiernie dla poszczególnych mechanizmów, wchodzących w skład maszyny. W punkcie *B* jeden z mechanizmów wykazuje nadmierne zużycie, grożące przyśpieszeniem zużycia innych mechanizmów. Jest to sygnał do wykonania remontu bieżącego, tj. natychmiastowej naprawy tego mechanizmu, gdyż zaniedbanie tego przyczynia się do przedwczesnego zużycia innych mechanizmów (na wykresie oznaczono liniami przerywanymi).

Po dokonaniu naprawy i krótkim okresie dotarcia naprawionego zespołu maszyna jest znowu przez dłuższy czas zdolna do pracy z pełną wydajnością, aż do punktu *Sr*, w którym to już kilka zespołów maszyny wymaga naprawy, czyli — jak mówimy — maszyna wymaga remontu średniego.

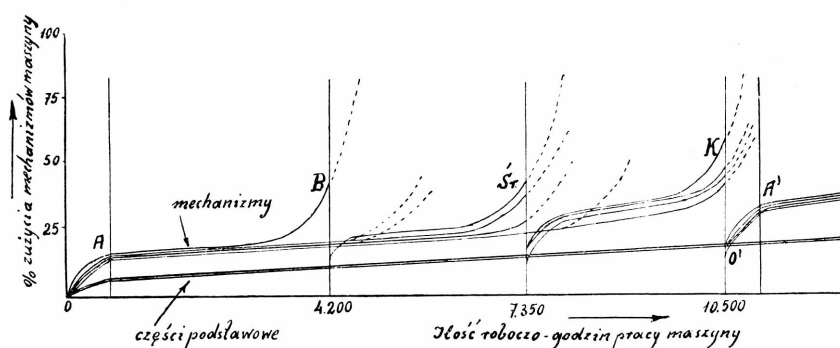
Wreszcie w punkcie *K* większa część mechanizmów maszyny wykazuje nadmierne zużycie, maszyna ztraca wła-

żność pewien procent zużycia. Należy nadmienić, że dla różnych typów maszyn ilość remontów bieżących i średnich w okresie do remontu kapitalnego może być różna — wykres uwzględnia wypadek najprostszy.

Z powyższych rozważań wynika, że ściśle określenie terminu remontów maszyn jest rzeczą nader ważną i stanowiącą o ich trwałości.

Remonty bieżące, średnie i kapitalne przeprowadzane były do niedawna w przemyśle graficznym w sposób z góry nieustalony — dorywczo. Decyzja dokonania remontu wpływała dopiero z obawy przed awarią lub wywołana była większym spadkiem wydajności maszyny. W krajach bardziej uprzemysłowionych, gdzie technika ma wyższy poziom niż u nas, zwłaszcza w Związku Radzieckim, od dawna już wprowadzono planowe okresowe przeprowadzenie remontów, polegające na tym, że obiekty przemysłowe poddawane są remontom średnim i kapitalnym, co pewien okres, z góry wyznaczony dla każdego obiektu.

Korzyści wypływające z planowego przeprowadzania remontów są następujące: 1. ochrona obiektów przed przedwczesnym zużyciem, a nawet zniszczeniem, 2. uniknięcie niespodziewanych przerw produkcyjnych, 3. możliwość stworzenia realnego planu produkcyjnego, 4. znajomość potrzeb remontowych, a więc ilości i składu brygad remontowych, wielkości i jakości wyposażenia baz remontowych, możliwości opracowania wykazów czę-



ściwą swą wydajność oraz dokładność produkcji i wymaga remontu kapitalnego, czyli całkowitego demontażu, wymiany lub regeneracji większej ilości części, a często i regeneracji części podstawowych.

Po przeprowadzeniu remontu kapitalnego krzywa zużycia maszyny przebiega podobnie jak dla maszyny nowej, z tą jedynie różnicą, że uklada się wyżej, maszyna bowiem posiada

ści zamiennych i zapotrzebowań materiałowych, wreszcie — możliwość dokładnego określenia wysokości kosztów remontów.

Aby wprowadzić system okresowego przeprowadzania remontów, trzeba dysponować danymi doświadczalnymi w odniesieniu do czasookresów między poszczególnymi remontami dla każdego rodzaju i typu obiektu. W kolejnictwie, transporcie samocho-

dowym, lotnictwie itd. od dawna już okresy międzyremontowe są ustalone i wykorzystywane do planowego przeprowadzania napraw. W przemyśle graficznym okresy międzyremontowe nie zostały dotąd ustalone, a z uwagi na różnorodność maszyn i ich różny stan techniczny są trudne do ustalenia. To też w chwili obecnej nie jesteśmy w stanie rozpocząć okresowego dokonywania remontów, natomiast wkroczyliśmy w tak zwany nieuporządkowany okres planowania remontów, który tym się różni od okresu uporządkowanego, że poszczególne obiekty zostały przeznaczone do remontu na podstawie orzeczeń komisji technicznych. W okresie uporządkowanym dla każdego obiektu będzie oznaczona data i rodzaj remontu, jaki winien być dokonany. Aby osiągnąć możliwości ścisłego określania terminu remontów, gwarantujących obiektem niezawodną pracę, musimy w obecnym okresie naszego planu zebrać dane doświadczalne i ustalić dla poszczególnych typów, a nawet dla określonych marek fabrycznych maszyn, czasokresy poszczególnych remontów. Więc np.: maszyna

plaska pełnoformatowa „Frankenthal” przy pracy na jedną zmianę — remont bieżący po 2 latach, remont średni — po 3 $\frac{1}{2}$, remont kapitalny — po 5 latach pracy. Zebranie takich danych jest oczywiście uzależnione od rzetelnej konserwacji maszyn opartej na ich właściwym smarowaniu, czyszczeniu, natychmiastowym usuwaniu najdrobniejszych nawet usterek oraz na ochranianiu przed przeciążeniem przy pełnym wykorzystaniu zdolności produkcyjnych. Okres obecny służy również do ustalenia danych dotyczących sposobu przeprowadzania remontów, a więc ilości roboczo-godzin potrzebnych do dokonania każdego rodzaju remontu, wielkości brygad remontowych, opracowania wykazów części zamiennych oraz określenia kosztów różnego rodzaju remontów. Niezależnie od powyższego mają być opracowane dokładne instrukcje właściwego użytkowania i obsługi maszyn.

Żeby zebrać te wszystkie dane, należy przede wszystkim wykonać dokumentację techniczną na wszystkie typy maszyn. Dokładne wzory dokumentacji technicznej oraz szczegółowe

objaśnienia podane są w Instrukcji Nr. 30 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. Wymieniona instrukcja jest znakomicie opracowana. Po jej dokładnym przestudiowaniu — co powinni uczynić wszyscy kierownicy zakładów przemysłowych — dochodzi się do wniosku, że podana w niej dokumentacja, choć bardzo obszerna, nie jest zbyt trudna; aby ją wykonać niekoniecznie trzeba być inżynierem czy technikiem-mechanikiem.

Przemysł graficzny dysponuje dużą ilością typów maszyn o różnorodnych modelach, dlatego też opracowanie szczegółowej dokumentacji technicznej jest pracą bardzo obszerną. W celu wykonania tego ważnego zadania muszą być w przedsiębiorstwach odpowiednio zorganizowane Działy Głównych Mechaników. Poniesiony trud wpłynie jednak w znacznym stopniu usprawniająco na przebieg akcji remontów maszyn, a tym samym na zapewnienie przedsiębiorstwom pełnej wydajności produkcyjnej bez dezorganizujących pracę postojów i awarii maszyn produkcyjnych.

Inż. Stefan Dąbrowski

O właściwym przechowywaniu klisz drukarskich



Rycina 1 przedstawia jak nie należy przechowywać klisz stanowiących wartościowe materiały w każdej drukarni. Trzymanie klisz nieoznaczonych i pomieszanych w jednej skrzyni jest ze wszechmiar niewskazane.

Zdjęcie środkowe (ryc. 2) pokazuje już bardziej uporządkowaną metodę przechowywania klisz oznaczonych



numerem i poukładanych według kolejności na półkach. Metoda ta aczkolwiek jeszcze niedoskonała, jest znacznie lepszą od sposobu przechowywania klisz przedstawionego na rycinie 1.

Właściwe przechowywanie klisz drukarskich przedstawia rycina 3. W obszernych szufladach leżą poukładane klisze według numerów,



tak że znalezienie właściwej kliszy nie przedstawia żadnej trudności. Poza tym klisze nie są narażone na uszkodzenie ich delikatnej powierzchni, co w rezultacie daje drukarni duże oszczędności, gdyż nie zachodzi potrzeba ponownego ich sporządzania.

Fotografie i tekst
Walter Roedel — Lipsk.

Ukraina szkoli po wojnie nowych grafików książki

W r. 1950, po raz pierwszy po wojnie, w Ukraińskim instytucie Poligraficznym im. Iwana Fiedorowa kilkunastu kandydatów na redaktorów artystyczno-technicznych ukończyło studia. Ukraińskie instytucje wydawnicze zostały zasilone siedemnastoma młodymi fachowcami, których specjalnością jest estetyka książki i czasopism. Ukończenie studiów przez tę grupę osób pozwala podsumować wyniki katedry estetyki.



Rys 1.

Kierując się wskazaniem historycznych uchwał KC WKP(b), dotyczących zagadnień ideologicznych, jak również uchwałą z dnia 21 czerwca 1945 r. o „Estetycznej szacie graficznej książki” katedra estetyki szczegółowo przeanalizowała istniejące podręczniki z dziedziny estetyki książki i ujawniła ich braki i wady, z których najważniejszą są: przeniknięcie do ich treści elementów formalizmu i dekadentyzmu. W rezultacie tej analizy stare podręczniki okazały się nieodpowiednie dla obecnych czasów.

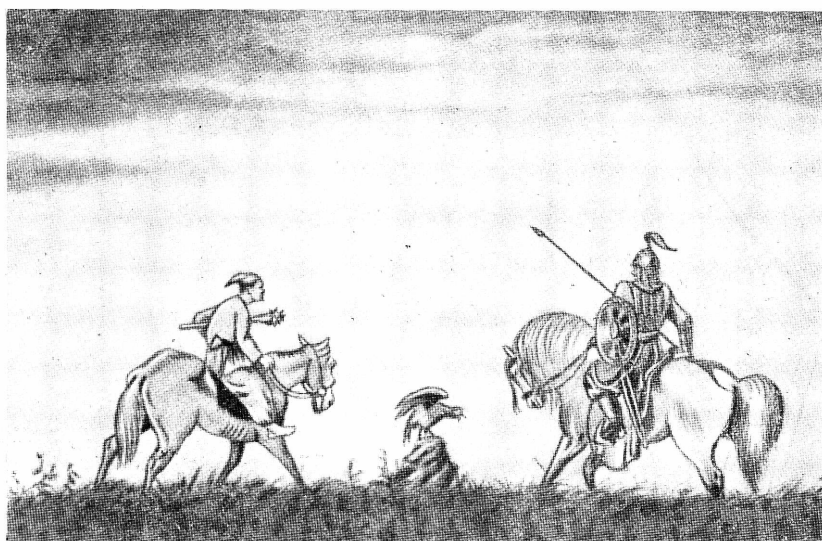
Brak podręczników w tej specjalności znacznie utrudniał pracę młodych grafików książki. Jednak wykładowcy tej katedry (kierownik S. W. Wojeca, mgr nauk artystycznych, prof. E. L. Kulczycka, zasłużona działaczka na polu sztuki Ukraińskiej SRR i in.) wytrwale zaszczepliali studentom twórczą metodę socjalistycznego realizmu i marksistowsko-leninowskie poglądy na estetykę. Kształcenie przyszłych grafików odbywało się na podstawie analizy szaty graficznej wydawnictw z literatury klasycznej i współczesnej

radzieckiej. Na wykładach szczególną uwagę zwracano na część ilustracyjną książki, jej układ graficzny, kolory, kroje czcionek i ornamenty. Przy czym stwierdzono, że dawniejsze programy nauczania za mało uwzględniały zajęcia praktyczne, faworyzując teorię. Na przykład do wykonywania okładek i makiet studenci dopuszczani byli dopiero pod koniec trzeciego kursu.



Rys. 2

W czasie pozostałym do ukończenia studiów mogli opracować zaledwie po dwie makietę książek i po kilka okładek, co oczywiście odbiło się na poziomie ich prac dyplomowych. Wada ta została już częściowo usunięta z nowego programu nauczania. Obecnie studenci mogą poświęcać więcej czasu i uwagi na praktyczne zajęcia przy opracowywaniu szaty graficznej książki już na niższych semestrach.



Rys. 3



Rys. 4

Spośród 17 osób, które wykonały prace dyplomowe, cztery otrzymały stopnie celujące, dziewięć zaś — dobre. Absolwenci tworzyli projekty artystycznej szaty graficznej dla dzieł literatury pięknej, które otrzymały premię stalinowską (6 prac), dla rosyjskiej i ukraińskiej literatury klasycznej (5 projektów), dla literatury narodów ZSRR (3 prace) następnie dla ukraińskich baśni ludowych oraz dla zabytku literatury staroruskiej p. t. „Słowo o pułku Igora“.

Większość opraw zaprojektowano na lederynie (imitacja skóry); zastosowano wszystkie rodzaje tłoczenia (na ślepo, folią nieoksydującą i zwykłą). W dużej ilości opraw występują tylko elementy ornamentacyjne i literowe, co znajduje przeważnie uzasadnienie w tematyce książek. W celu osiągnięcia odpowiedniej estetyki graficznej w utworach wydawniczych w językach narodów ZSRR (Dżambuł, Suleman, Stalski, „Manas“) zastosowano ornamentykę i pismo o cechach narodowych. Należy przy tym zaznaczyć, że oddanie ornamentyki orientalnej za pomocą tłoczenia na ślepo (na gorąco w głąb bez użycia folii) zuboża jej kolorystyczne bogactwo. Wadą prawie wszystkich projektów dyplomowych jest użycie do ilustracji szkicowego rysunku.

Na uznanie zasługuje fakt, że kilku absolwentów okazało duże zrozumienie tematyki utworów, dla któ-

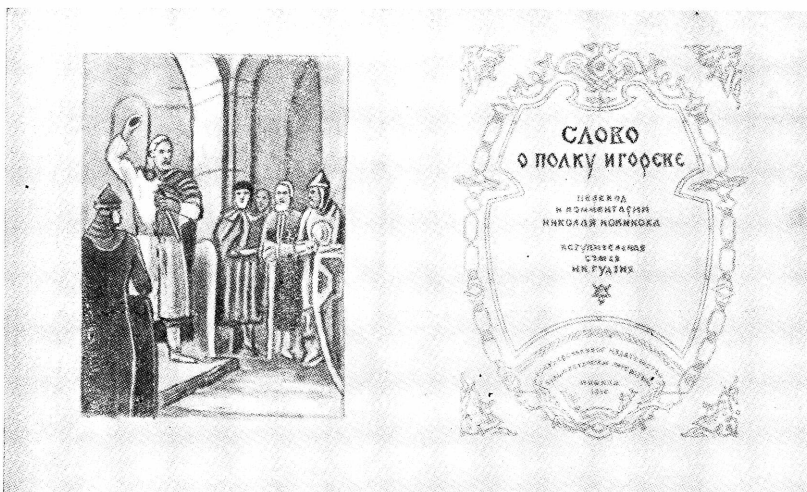
rych projektowali szatę graficzną. W szczegółowych wyjaśnieniach, dołączonych do projektów dyplomowych, podali oni analizie ideologiczną treść utworów, oraz uzasadnili dlaczego wybrali ten lub inny fragment książki dla swych ilustracji.

Jeżeli idzie o artystyczne wykonanie oraz o wczucie się w treść utworu, to pod tym względem specjalnie wyróżniają się prace A. Komiechowa „Ukraińskie baśnie ludowe“, J. Zapasko „Słowo o pułku Igora“ i A. Moroz „Daleko od Moskwy“ W. Ażajewa.

W „Ukraińskich baśniach ludowych“ (A. Komiechowa) zastosowano motywy folklorystyczne. Szczególnie udana jest twórcza adaptacja ludo-



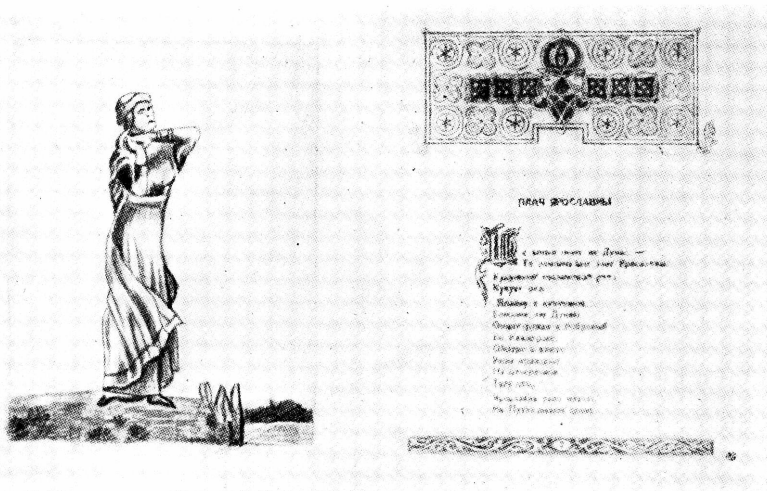
Rys. 5



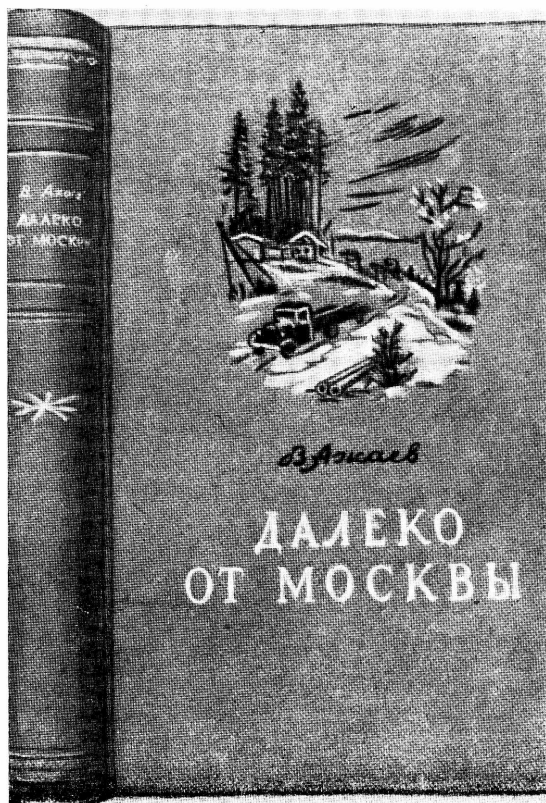
wych motywów na obwolucie (rys. 2 — patrz strona poprzednia) i winietach, umieszczonych na spuszczo-nych kolumnach. Winiety zajmują ponad jedną trzecią strony i są skomponowane w postaci otwartego ornamentacyjnego bukietu, składającego się z kwiatów i liści, umieszczonego z obu stron na ukraińskiej wazie z polewą glazurową. Każda winieta ma własne rozwiązanie artystyczne. W sposób udany rozwiązano też ilustrację dla wyklejki (forzacu) rys. 3 i kontrtytuł na folio z barwnym rysunkiem w ujęciu dynamicz-

Rys. 6

nym (rys. 4). Okładka ma oryginalny asymetryczny układ. Elementy rysunkowe wyrażone są sylwetką i kreską i wykonane za pomocą tłoczenia przy użyciu folii nieoksydowanej w kolorach szarym i białym na ciemnoniebieskim tle lederynu. Słońce, część napisu i partie ornamentowe tłoczone są złotą folią. Całość kompozycji okładki ożywia czerwony kolor pozostałej części napisu. Barwne ilustracje w środku książki oznaczają się bardzo starannym wykonaniem, konsekwencją formy, dojrzałością, realizmem; wykonane są



Rys. 7



Rys. 8

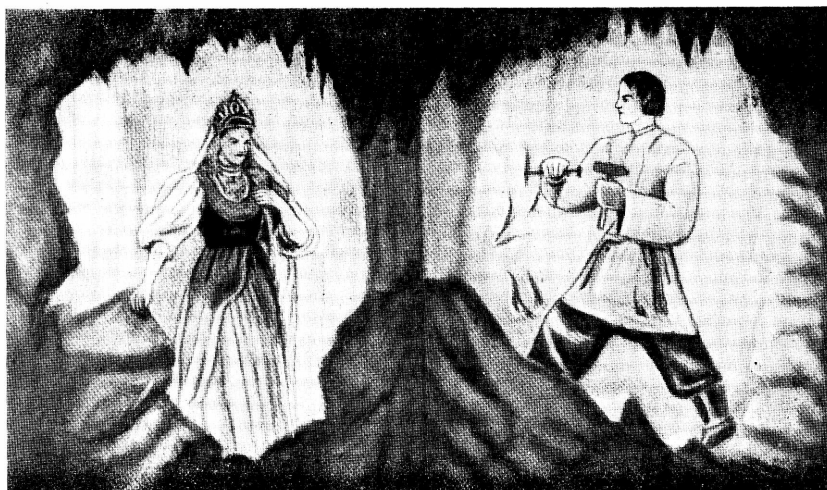
akwarelą i przewidziane do druku techniką offsetową.

J. Zapasko, którego praca dyplomowa została wyróżniona, zaczerpnął swój pomysł do pracy dyplomowej z utworu „Słowo o pułku Igora”: opracował on formę artystyczną dla tego wspaniałego pomnika literatury staroruskiej. Posłużyw się starosłowiańskim ornamentem J. Zapasko stworzył oryginalną, harmonijną kompozycję okładki, karty tytułowej oraz spuszczonej i końcowych stron

(rys. 5—7). Charakter eposu podkreśla jaskrawo czerwona tarcza ochronna, wytłoczona folią z połyskiem na ciemnoczerwonym tle oprawy lederynowej i ornamentacje w kolorze złotym. Wgłębinie tłoczona kratka nadaje fakturze okładki grubość, przypominającą oprawy przy starodawnych foliałach. Cechy charakterystyczne: typowy staroruski hełm wojowników i oręż nad tarczą obronną silnie podkreślają bohaterski charakter utworu.

Absolwentka A. Moroz wykonała projekt artystycznego układu książki A. Azajewa „Daleko od Moskwy”. Największą zaletą jej projektu jest prosta forma okładki (rys. 8), oddająca treść utworu. Zielone tło oprawy dobrze uzupełnia leśny krajobraz nowej budowy. Układ elementów tytułowych książki, winięt górnych i dolnych oraz smuptytułów dobrze oddaje ideologiczną treść książki. Wadą tego projektu jest — jak i większości pozostałych prac dyplomowych — szkicowy charakter ilustracji.

Interesująco opracowany został projekt artystycznego układu książki pt. „Malachitowa szkatułka” Bażowa (praca W. Atamaszko). Uwagę przyciąga szczególnie malownicza wyklejka (forzac), przedstawiająca bohaterów utworu (rys. 9). Ilustracje odzwierciedlają najciekawsze miejsca utworu, np. rozmowę W I. Lenina z włościanami. Choć W. Atamaszko doskonale oddała psychologię postaci utworu i dobrze skomponowała ilustrację, daje się jednak odczuć, że nie opanowała dostatecznie techniki rysunku. Tłum. M. Ł



Rys. 9

Nowe normy zużycia papieru

Od niespełna roku dział technologiczny Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego prowadził prace nad ustaleniem norm zużycia materiałów używanych w przemyśle graficznym. W ramach tych prac przystąpiono jeszcze w ubiegłym roku do opracowania nowych norm zużycia dla podstawowego i najważniejszego w naszym przemyśle surowca, jakim jest papier.

Statystyka wykazuje, że papier (łącznie z kartonem) stanowi około 85⁰/₀ wszystkich materiałów używanych w naszych zakładach. To też zrewidowanie dotychczasowych norm papieru, które dotąd obowiązywały jako „procentowe dodatki na zepsucie“, ma szczególnie duże znaczenie i niewątpliwie wpłynie decydująco na całkowite uporządkowanie gospodarki materiałowej w naszym przemyśle.

Przy ustaleniu nowych norm przeanalizowane zostały wszystkie możliwości zepsucia papieru.

I tak np. opracowana została tabela dodatku na zepsucie w introligatorni przy wykończeniu druków. Tabela ta przewiduje podział robót i ustala różne procenty zależnie od czynności introligatora. Inne są procenty na luźne druki lub na bloki, inne na broszury lub książki oprawiane.

Ustalono także, ile arkuszy potrzebuje każdy nakład na jeden lub kilka przyrządów.

W rezultacie nowy dodatek na zepsucie przy druku typograficznym zawiera ilość papieru potrzebną do przyrządu, ilość potrzebną na zepsucie przy druku i ilość potrzebną na zepsucie w introligatorni. Dążeniem projektodawców było ustalenie norm łącznych, nie dzielonych, aby nie utrudniać pracy przy obliczaniu właściwego dodatku.

Przy nowych normach tak skonstruowanych zmieniła się znacznie tabelka dla druku typograficznego jednokolorowego. Małe nakłady otrzymały normy wyższe, duże nakłady zostały obniżone wybitnie przy drukach luźnych lub blokowanych.

Normy na zepsucie papieru przez introligatora obowiązywać będą w introligatorni. Maszynista zobowiązany jest dostarczyć nakład z taką ilością drobnych

druków ponad nakład, jaka wynika z tabeli dla introligatora. Ustalenie tabelki tej położy kres nieporozumieniom między działami i niewątpliwie przyczyni się do wykonania nakładu w pełnej wysokości.

Nowością jest tablica norm dla maszyn rotacyjnych typograficznych, gdyż obowiązujących ogólnokrajowych norm w tej dziedzinie nie było. Zrywy nie zostały ujęte normami i będą musiały być ustalane protokółalnie. Dla celów kalkulacyjnych przyjmuje się, że zrywy nie przekraczają 2¹/₂⁰/₀. Dla druku rotacyjnego typu kolorowego — przy kolorach wymagających dokładnego pasowania — normy zostaną wydane w terminie późniejszym.

Dla druku offsetowego stworzone zostały dwie nowe grupy norm, których dotąd nie było: dla jednokolorowego druku tekstu oraz dla druku na dwukolorowym offsecie.

Nowy projekt norm zużycia papieru rozesłany był dla zbadania i zaopiniowania do szeregu instytucji wydawniczo-drukarskich i do kilku większych zakładów, a na zwołanej przez Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego konferencji w dniu 19 marca br. przy udziale przedstawicieli spółdzielni „Prasa“, „Czytelnik“, „Książka i Wiedza“ oraz Prasy Wojskowej, Państwowych Zakładów Wydawnictw Szkolnych i Biura do Spraw Papieru przy Prezesie Rady Ministrów przyjęte zostały z pewnymi poprawkami i uzupełnieniami nowe normy zużycia papieru dla druku typograficznego, offsetowego i litograficznego oraz dla introligatora.

Normy dla wkłęsłodruku arkuszkowego i rotacyjnego, aczkolwiek były ujęte w pierwotnym projekcie, zostały wstrzymane. Odnośnie wkłęsłodruku arkuszkowego zgłoszono propozycję klasyfikowania druków na trzy grupy — na druki proste, druki o poziomie średnim, druki artystyczne. Normy dla wkłęsłodruku są obecnie uzgadniane i będą ogłoszone dodatkowo.

Poniżej podajemy nowe normy w ich ostatecznej redakcji.

Normy obowiązują od dnia 15 kwietnia 1951 r.

Edmund Fethke.

Maszyny typograficzne

Tabela	Rodzaj pracy	Pozycja	Druk 1-o i 2-u stronnny	Wykończenie introligatora ^{o)}	Procentowy dodatek na zepsucie przy ilości druku									
					poniżej 50	od 350	od 500	od 1000	od 3000	od 5000	od 10000	od 25000	od 50000	od 100000
1	Tylko 1 kolorowy arkuszkowy bez ilustracji:	1	1	a	12	7	4	3	1,6	1,4	1,1	0,8	0,6	0,4
		2	1	b	13	8	5	3	2	1,8	1,5	1,2	0,9	0,6
		3	1	c	13	8	5	4	2,5	2,2	1,8	1,4	1,1	0,8
		4	1	d	14	8	5	4	3	2,5	2	1,6	1,3	1
	z ilustracjami: . . .	5	2	a	13	8	5	3,5	2	1,8	1,5	1,2	0,9	0,6
		6	2	b	13	8	5	4	2,5	2,3	1,9	1,5	1,1	0,8
		7	2	c	14	9	6	4,5	3	2,8	2,3	1,9	1,5	1,1
		8	2	d	14	9	6	4,5	3,3	3,1	2,6	2,1	1,7	1,3
		9	1	a	20	11	6	4	2,2	1,9	1,5	1,2	0,9	0,6
		10	1	b	21	12	7	4	2,6	2,3	1,9	1,5	1,1	0,8
		11	1	c	21	12	7	4,5	3,1	2,7	2,2	1,8	1,4	1
		12	1	d	22	12	7	4,5	3,6	3	2,4	2	1,6	1,2
		13	2	a	22	13	8	5	3,4	3,1	2,5	2	1,5	1
		14	2	b	22	13	8	6	3,8	3,5	2,9	2,3	1,7	1,2
		15	2	c	23	14	9	6	4,3	4	3,3	2,7	2,1	1,5
		16	2	d	23	14	9	6	4,6	4,3	3,6	2,9	2,3	1,7

^{o)} Objaśnienie odnośnie wykończenia introligatorskiego znajduje się w tabeli Nr 5 „Introligatornia“

Tabela	Rodzaj druku	Po- zycja	Wyk. intr.	Procentowy dodatek na zepsucie przy ilości druku									
				Poni- żej 250	od 250	od 500	od 1000	od 3000	od 5000	od 10000	od 25000	od 50000	od 100000
2	Typo 2 kolorowy — arku- szo-owy (tekst i kreski, kreski, lub kreski i tło) każdy kolor:	17	a	22	13	8	5	3,6	3,3	2,8	2,3	1,8	1,4
		18	b	22	13	8	5	3,7	3,4	2,9	2,4	1,9	1,5
		19	c	22	13	8	6	3,8	3,5	3	2,5	2	1,6
		20	d	22	13	8	6	3,9	3,6	3,1	2,6	2,1	1,6
	siatkowy — każdy kolor: .	21	a	22	13	8	5	3,7	3,4	2,9	2,4	1,9	1,5
		22	b	22	13	8	6	3,8	3,5	3	2,5	2	1,6
		23	c	22	13	8	6	3,9	3,6	3,1	2,6	2,1	1,7
		24	d	22	13	8	6	4	3,7	3,2	2,7	2,2	1,7
3	Typo 3 kolorowy — arkuszowy (3 i więcej kolorów)	25	a	25	15	9	6	4	3,6	3,1	2,6	2,1	1,7
		26	b	25	15	9	6	4,1	3,7	3,2	2,2	2,2	1,8
	kreskowy — normy jak przy druku 2 kolorowym.	27	c	25	15	9	6	4,2	3,8	3,3	2,8	2,3	1,9
		28	d	25	15	9	6	4,3	3,9	3,4	2,9	2,4	1,9

Uwaga: Przy pracach zwykłych tekstowych na 2 kolory i więcej dodatek do papieru należy stosować do każdego koloru wg tabeli 1, z doliczeniem 20% do ilości arkuszy wyliczonego dodatku; jeżeli w jednej z form znajdują się ilustracje jednokolorowe, liczyć należy według tabeli 2.

Tabela	Rodzaj druku	Po- zycja	Procentowy dodatek na zepsucie przy ilości obrotów					
			Poniżej 25000	od 25000	od 50000	od 100000	od 250000	od 500000
4	Typo-rotacja-druk 1-kolorowy (procent bez zrywów) bez ilustracji z ilustracjami Zrywy wg protokółów Dla kalkulacji przyjmuje się, że zrywy przy nieuszkodzo- nych rolach nie przekraczają 2,5%	29	4	3,5	3	2,5	2,1	2
		30	4,5	4	3,5	3	2,5	2,4

Intrologatornia

Tabela	Rodzaj druku	Po- zycja	Procentowy dodatek na zepsucie przy ilości druku					
			Poniżej 5000	od 5000	od 10000	od 25000	od 50000	od 100000
5	a) Roboty wymagające tylko krojenia i pakowania oprócz kro- jenia etykiet	31	0,1	0,09	0,08	0,07	0,06	0,05
	b) Roboty wymagające dalszego wykończenia, ale nie falcowania maszynowego (bloki, wklejki, prospekty i czasopisma poniżej 16 str. o ile nie falcowane maszynowo) oraz krojenie etykiet	32	0,5	0,45	0,4	0,35	0,3	0,25
	c) Wydawnictwa broszurowe i znaczki (z preforacją)	33	1	0,9	0,8	0,7	0,6	0,5
	d) Wydawnictwa oprawne	34	1,5	1,2	1	0,9	0,8	0,7

U w a g i o g ó ł n e :

1. Przy druku dwustronnym z 1 formy (tak w typo jak i offset) oblicza się dodatek wg podanych pozycji za druk dwustronny (typo poz. 5—8 i 13—16, offset poz. 39—42) zaś z 2 form oblicza się dodatek jak po-dano w pozycjach za druk jednostronny (typo poz. 1—4 i 9—12, offset poz. 35—38) w podwójnej ilości.
2. Przy druku 2 lub 3 barwnym (i więcej kolorów) typo-arkuszowym po jednej stronie i druku 1-kolo-rowym na odwrotnej stronie dodatek na drugą stronę należy liczyć wg tabeli 1 dla druku jednokolorowego.
3. Przy druku kolorowym arkuszowym dwustron-nym (z dwóch podstawowych form — każda na różne ilości kolorów), należy liczyć dodatek oddzielnie dla

- każdej strony — np. pierwsza strona 2 kolory, druga 3 kolory — zsumować dodatek procentowy za 2 i do-datek procentowy za 3 kolory (a nie liczyć dodatku procentowego za 5 kolorów offset i lito).
4. Do druku typograficznego z ilustracjami zalicza się formy obejmujące: a) powyżej 260 cm² klisz kres-kowych, b) powyżej 130 cm² klisz siatkowych o ra-strze do 40 linii, c) choćby jedną kliszę siatkową o rastrze powyżej 40 linii.
5. Na laminowanie nie daje się dodatku.
6. Arkusze wybrakowane w wypadku stwierdzenia arkuszy wybrakowanych (t. z. auszusów) w takiej ilości, jaka wpłynie decydująco na wykonanie na-kładu, należy ilość arkuszy wybrakowanych ustalić protokółarnie i wymienić na arkusze dobre.

7. *Utrudnienia w druku i w introligatorni.* Przy papierach nastrończających w druku lub w introligatorni utrudnienia w pracy, tak samo przy uciążliwej numeracji maszynowej, jak również przy drukach dla buchalterii przebitkowej (do użytkowania na specjalnych aparatach), wymagających wyjątkowej dokładności należy dodatek ustalony według niniejszych tabel podnieść o 20%. Np. 10.000 druku — druk jednokolorowy — wykończenie introligatorskie b) — wymiar A2 = 5.000 ark. A1 — dodatek 1,5% = 75 ark. plus 20% = 15 ark., czyli razem 90 ark.

8. *Ilość zrywów przy rotacjach* ustala się protokółarnie.

9. *Druk typo-rotacyjny z dodatkiem drugiego koloru* (np. dzienniki) nie wymagającego dokładnego

pasowania, liczyć należy normalnie jak druk 1 kolorowy według tabeli Nr 4.

10. *Procent potrzebny w introligatorni* dla wykończenia nakładu wliczony został wszędzie (oprócz rotacji) do procentu podanego przy druku. Maszynista zobowiązany jest odstawić do introligatorni dodatek ponad nakład według tabeli Nr 5 (Introligatornia).

11. *Na druki z rotacji* wymagające wykończenia w introligatorni należy przed drukiem doliczyć do dodatku za druk według niniejszych tabel dodatek dla introligatorni i to: 1) dla druków z rotacji typowo wg tabeli Nr 5 dla introligatorni, 2) dla druków z rotacji wkłësdrukowej sfcłcowanych w rotacji wg tabeli 5 podwyzszonej o 50%, 3) dla druków z rotacji wkłësdrukowej in plano wg tabeli Nr 5 podwyzszonej o 75%.

Maszyny offsetowe

Tabela	Rodzaj druku	Pozycja	Wyk. Intr.	Procentowy dodatek na zepsucie przy ilości druku						
				Poniżej 3000	od 3000	od 5000	od 10000	od 25000	od 50000	od 100000
6	Offset — Druk na masz. 1 kolorowej									
	Druk tekstu (ewent. z ilustracjami) — np. dzieł, ulotek, formularzy, prospektów itp. (druk jednokolorowy)									
	1 stronnny	35	a	3,5	2,8	2,1	1,9	1,7	1,6	1,4
	1 „	36	b	4	3,2	2,5	2,3	2	1,9	1,6
	1 „	37	c	4,5	3,7	2,9	2,6	2,3	2,1	1,9
	1 „	38	d	5	4,2	3,2	2,8	2,5	2,3	2,1
	2 stronnny	39	a	5	4	3	2,8	2,5	2,3	2
	2 „	40	b	5	4,5	3,4	3,1	2,9	2,6	2,2
	2 „	41	c	6	5	3,8	3,5	3,1	2,8	2,4
	2 „	42	d	6,5	5,5	4,1	3,7	3,3	3	2,6
	Druk kolorowy (wszystkie prace z wyjątkiem jednokolorowego tekstu — poz. 35—42)									
	1 kolor	43	Z wykończeniem introligatorskim	5	4	3	2,8	2,5	2,3	2
	2 „	44		8	6,5	5	4,5	4	3,5	3
	3 „	45		10	8	6	5,5	5	4,5	4
	4 „	46		11	9	7	6,5	6	5,5	5
	5 „	47		12	10	8	7,5	7	6,5	6
	6 „	48		13	11	9	8,5	8	7,5	7
	7 „	49		14	12	10	9,5	9	8,5	8
	8 „	50		15	13	11	10,5	10	9,5	9
	9 „	51		16	14	12	11,5	11	10,5	10
	10 „	52		17	15	13	12,5	12	11,5	11
7	Offset — Druk na masz. 2 kolorowej									
	2 kolory	53	Z wykończeniem introligatorskim	6	5	4	3,5	3,3	3	2,7
	4 „	54		10	8	6	5,5	5	4,5	4
	6 kolorów	55		12	10	7,5	7	6,5	6	5,5
	8 „	56		13	11	9	8,5	8	7,5	7
	10 „	57		15	13	10,5	10	9,5	9	8,5

Maszyny litograficzne

Tabela	Rodzaj druku	Pozycja		Procentowy dodatek na zepsucie przy ilości druku						
				Poniżej 250	od 250	od 500	od 1000	od 3000	od 5000	od 10000
8	Litografia (masz. płaska)									
	1 kolor	58	Z wykończeniem introligatorskim	10	9	8	6	4	3	2,5
	2 kolory	59		15	12	10	7	5	4	3,5
	3 „	60		19	14	12	8	6	4,5	4
	4 „	61		23	16	14	9	6,5	5	4,5
	5 „	62		27	18	15	10	7	5,5	5
	6 „	63		31	20	16	11	7,5	6	5,5
	7 „	64		35	22	17	12	8	6,5	6
	8 „	65		39	24	18	13	8,5	7	6,5

Nowe maszyny drukarskie wystawione na Targach Lipskich w 1951 r.*)

Nowe stosunki społeczne przynoszą nowe środki produkcji, mając przede wszystkim to na względzie, że człowiek jest przeznaczony do kierowania środkami produkcji. Zasada ta znalazła w pełni swoje zastosowanie w konstrukcjach nowych maszyn, wykonywanych przez VVB „Polygraph“ w Niemieckiej Republice Demokratycznej.

Formy konstrukcyjne, które zostały zastosowane przy budowie maszyn, były rezultatem długich studiów. Zezwalają one na racjonalną produkcję maszyn i dają użytkownikowi gwarancję prostej, nieskomplikowanej obsługi oraz łatwego uzyskania części zamiennych.

Te założenia podstawowe zostały częściowo zrealizowane przy produkcji maszyn, które wypuszczono na rynek w 1951 r.

Nowa maszyna wkłesłodrukowa, zbudowana i wystawiona na Targach Lipskich przez zespół produkcyjny „Planeta“ nosi specjalne cechy postępu technicznego. Zdolność produkcyjna (przepustowość) maszyny wynosi ca 6000 odbitek na godzinę przy użyciu niespotykanego dotąd urządzenia napędowego.

Znana już dwukolorowa maszyna offsetowa Planeta została poważnie ulepszona przez zastosowanie nowego urządzenia, które przynosi duże korzyści w produkcji.

Dwuobrotowa maszyna Planeta została również zmieniona, a jej wydajność może obecnie osiągać 3000 do 3200 odbitek na godzinę. Zmiana fundamentu, jego bezoporowa konstrukcja i uproszczony sposób poruszania się doprowadziły do zwiększenia wydajności, która rokuje nadzieje dalszego wzrostu.

Victoria, Heidenau, wystawia nową, arkuszową maszynę rotacyjną dla druku jednostronnego, która zarówno przez swą wydajność, jak i „płynne“ doprowadzanie arkuszy różni się od maszyny dwuobrotowej. Maszyna ta przedstawia dużą wartość dla druku książek, a to ze względu na jakość druku i olbrzymią wydajność co przy obecnych masowych nakładach może spowodować poważne przyspieszenie produkcji książek.

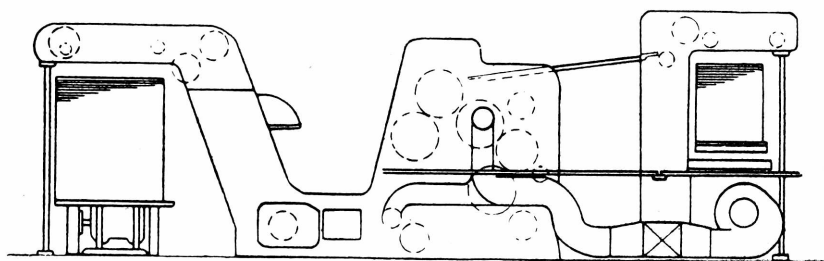
I w tym wypadku należy zanotować możliwość wzrostu produkcji przez zastosowanie ulepszonych środków produkcji — wzrostu, który będzie

mógł być stale pogłębiany i spowodować nowe osiągnięcie przez dalsze prace nad budową maszyn wielokolorowych i o dużym formacie.

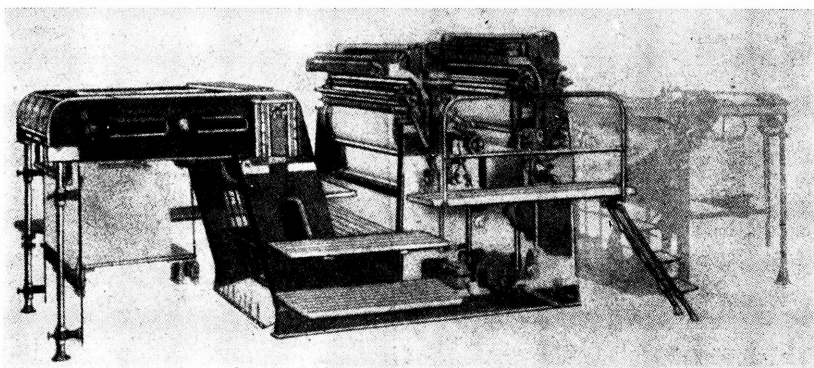
Mercedes w Lipsku zmienił również swoje automaty. Ulepszono sposób nakładania i wykładania arkuszy, powiększono format maszyny, nadając jej nowoczesną pełną postać techniczną formę. Maszyna ta przez swoje ulepszenia weszła do rzędu maszyn o największym popycie, posiadając jednocześnie dalsze zalety wyrażające się wydajnością maszyny i małą powierzchnią fundamentu. Przy konstruowaniu maszyny położono główny nacisk na dojście do cylindrów i instalację urządzeń zapuszczających maszynę w ruch. Wszystkie ruchowe urządzenia maszyny z wyjątkiem wyłączników zostały umieszczone wewnątrz maszyny.

Mała maszyna offsetowa KOHMA została znacznie ulepszona. Zaopatrzone ją w trzy agregaty do druku. Przez ulepszone urządzenia zwilżające oraz dwukolorowy druk jednostronny i jednokolorowy druk drugostronny jest jedną z maszyn offsetowych o największej wydajności jakie dotychczas spotykano. Maszyna ta może drukować zarówno z roli na arkusze jak i z z roli na rolę. Zwiększona wydajność maszyny wymagała również zwiększenia wydajności samonakładacza.

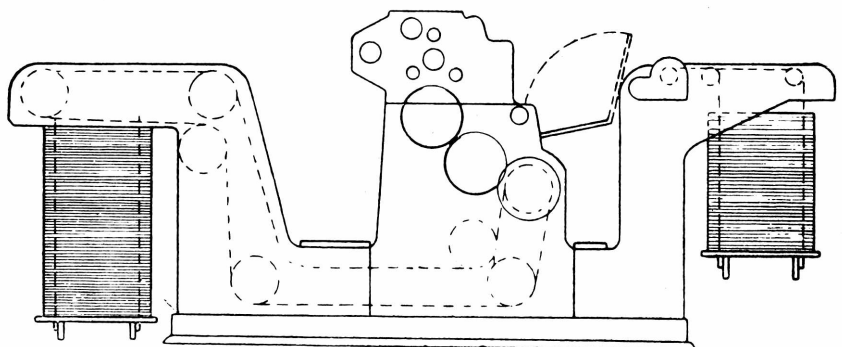
Z zadania tego wywiązały się należycie zakłady Uniwersal i Rationell, które zbudowały samonakładacz nie tylko przystosowany do wydajności maszyny offsetowej, lecz wykazujący jeszcze większe możliwości. Nakładacz ten stanowi organiczną część maszyny i nie psuje jej pięknego wyglądu a raczej go uzupełnia.



Szkic nowej maszyny wkłesłodrukowej



Ulepszona dwukolorowa maszyna offsetowa marki „Planeta“



Szkic arkuszowej maszyny rotacyjnej do pierwodruku

*) Opracowano na podstawie artykułu W. Loefflera z „Die Polygraphische Industrie“ Nr 3 z 1951 r.

Koszty własne w przemyśle graficznym

Koszt własny produkcji spełnia swoje zadania, jeśli jest podstawowym, i najbardziej syntetycznym wskaźnikiem działalności gospodarczej przedsiębiorstwa. Walka o obniżenie kosztu własnego nie odniesie pożądanego skutku, jeśli koszt ten nie będzie na poszczególnych etapach planu 6-letniego skrupulatnie rejestrowany i analizowany. Jeśli zatem koszt własny jest tak podstawowym elementem wykonania planu, to słuszne jest, aby kierownictwo zakładu szczególną opieką otoczyło to zagadnienie, umożliwiające krytyczną kontrolę działalności gospodarczej, tak kierownictwu jak i załodze.

Przystępując do omawiania kosztów własnych w państwowym przemyśle graficznym pragnąłbym najpierw wyjaśnić wpływ kalkulacji i planowania na kształtowanie się metody rozliczania kosztów własnych (k. wł.) w naszym przemyśle.

Przemysł graficzny nie posiada typowej produkcji jednorodnej i dlatego przy sprzedaży stosowano zawsze cennik kalkulacyjny, rozłożony na poszczególne elementy produkcyjne. Zaciążyło to na metodzie rozliczania k. wł. w tym kierunku, że wyliczano k. wł. wydziału produkcyjnego, a nie produktu. Metoda ta (t.zw. dzieleniowa) jest w zasadzie słuszniejsza od metody narzutowej, polegającej na ustalaniu bezpośrednich kosztów produktu, resztę zaś nakładów rozlicza się w formie procentowego narzutu na koszty bezpośrednie. Metoda dzieleniowa posiadała w przemyśle graficznym tę zasadniczą wadę, że k. wł. obliczane były w większości na godzinę produkcyjną wykwalifikowanego fachowca, co uniemożliwiało ustawienie jakiegoś realnego planu produkcyjnego, a tym samym nie pozwalało sprawdzić wykonania planu.

W gospodarce społecznej stan taki nie mógł być utrzymany, gdyż nie można sobie wyobrazić planowej produkcji, opartej o tak niesprecyzowaną jednostkę, jaką jest godzina produkcyjna. Zachowując dotychczasową metodę dzieleniową na wydział produkcyjny przejęto plan produkcyjny w jednostkach produkcyjnych, dostosowanych do rodzaju produkcji danego wydziału. Takimi jednostka-

mi są np. dla zecerni ręcznej 1000 liter składu ręcznego, dla zecerni maszynowej 1000 liter składu maszynowego, dla maszyn 1000 odbitek, dla klisz 1000 cm² itd. Jedynie dla procesów przygotowawczych lito-offsetowych oraz dla intrologatorni zatrzymano godzinę produkcyjną normową.

Jasne jest, że tymi jednostkami niemożliwe było objąć wszystkich procesów, zachodzących w danym wydziale, co spowodowało konieczność przeliczenia procesów ubocznych, zachodzących w wydziale, na jednostkę rozliczeniową, ustaloną dla tego wydziału. Jednostki produkcyjne przybrały zatem charakter jednostek umownych, a nie faktycznych. Wyliczając w arkuszu rozliczeniowym nakłady, poniesione na poszczególne wydziały produkcyjne i dzieląc je przez wykonane przez ten wydział jednostki produkcyjne, otrzymujemy koszt własny danej jednostki. W ten sposób osiągnięta została kontrola wykonania planu produkcyjnego oraz koszt jednostek planu, w okresach miesięcznych.

Powyższa metoda, na pozór prosta i jasna, napotyka jednak na poważne trudności w zastosowaniu praktycznym. Duże rozdrobnienie przemysłu graficznego spowodowało, że rozliczenie k. wł. na poszczególne zakłady było w pierwszym okresie niemożliwe do przeprowadzenia. Szczególnie brak wyszkolonych kosztowców, obznajomionych z branżą graficzną, spowodował, że ograniczono się do rozliczenia k. wł. na zespół zakładów, objętych przez poszczególne przedsiębiorstwa wielozakładowe. Analiza k. wł. mogła być zatem przeprowadzona tylko w ramach przedsiębiorstwa, co stanowiło zasadniczą wadę systemu,

gdyż nie mobilizował on załogi poszczególnego zakładu w kierunku świadomego kształtowania k. wł. na właściwym poziomie. Dopiero w roku 1951 wyłączone zostały wszystkie większe zakłady na osobne arkusze rozliczeniowe, umożliwiające kontrolę k. wł. w zakładzie produkcyjnym. Brak specjalizacji w przemyśle graficznym chociażby na trzy zasadnicze piony (książka, gazeta, akcydens) powoduje, że praca zakładu ulega zakłóceniom w poszczególnych wydziałach produkcyjnych, spowodowanym przypadkowością produkcji, nie zharmonizowaną z potencjałem produkcyjnym wydziałów. Powoduje to przestoje w wydziałach, co zaciemnia k. wł., powodując gwałtowne skoki. Dla wyeliminowania tego zła wyłączono przestoje, spowodowane brakiem pracy, w osobną kolumnę arkusza rozliczeniowego, dodając je dopiero po ustaleniu kosztów własnych bez przesto-
jów.

Podstawowym materiałem produkcyjnym w przemyśle graficznym jest papier, który jednak nie może być wliczany do k. wł. produkcji, gdyż duża ilość druków wykonywana jest na papierze klientowskim. Papier zatem musi być rozliczany oddzielnie poza arkuszem rozliczeniowym.

Poniżej podamy kilka przykładów kształtowania się kosztów własnych w produkcji graficznej.

Jednostką produkcyjną zecerni ręcznej jest 1000 liter zestawu ręcznego. Prace zecerni, nie wykonywane w elementach zestawu, przeliczane są za pomocą norm czasowych na czas, potrzebny do złożenia 1000 liter. Wszelkie utrudnienia, przewidziane normami, podwyższają procentowo wykonywaną ilość jednostek. W ten sposób jednostki produkcyjne doprowadzone są do stanu porównywalności, a koszt własny jednostki jest dokładnym miernikiem kształtowania się kosztu własnego.

Tabela 1 wskazuje procentowe ujęcie nakładów w stosunku do całkowitych kosztów wydziału.

Tabela 1

L. p.	Rodzaj kosztów	Przedsiębiorstwo wielozakładowe		
		duże %	średnie %	małe %
1	Robocizna i świadczenia . .	69,9	65,4	59,8
2	Maszyny i urządzenia . . .	10,9	13,1	15,3
3	Grunt i budynki	2,2	2,2	3,2
4	Kierownictwo techniczne .	5,3	5,6	6,0
5	Administracja ogólna . . .	11,7	13,7	15,7
		100,0	100,0	100,0

W powyższej tabeli wykazano trzy przedsiębiorstwa wielozakładowe o jednakowym profilu produkcyjnym, różniące się jednak znacznie wielkością (duże — 100%, średnie — 52%, małe — 20%). Z przykładu widzimy, że nakłady osobowe, w miarę zmniejszania się przedsiębiorstwa, maleją na rzecz innych składników kosztów. Mimo to przedsiębiorstwo małe nie musi być z reguły nierentowne, gdyż może jakością lub asortymentem wyrównywać różnicę. Na ogół jednak zakłady małe (szczególnie typu powiatowego) droższe są w administracji oraz w wykorzystaniu urządzeń produkcyjnych, którymi w zecerni są głównie czcionki. Zagadnieniem trudnym do rozwiązania w zecerni ręcznej są zestawy wydrukowane, których rozbiórka następuje w wolnym czasie, jako robocizna nieprodukcyjna, załamująca w pewnych okresach koszt

własny. Idealem jest, jeśli pewna wyspecjalizowana grupa pracowników dokonuje stale rozbiórki, a nie okresowo. Przy maszynach płaskich jednostką produkcyjną jest 1000 odbitek, przy czym jako odbitkę przyjmuje się jednorazowe przejście arkusza przez maszynę. Normy czasu na czynności produkcyjne przy maszynie (przyrząd, zmiana farby itp.) przeliczane są na ilości odbitek w zależności od wydajności maszyny. Jednostką są zatem nie faktyczne odbitki, ale również umowne. Ze względu na niejednakową przepustowość maszyn koszt własny kształtuje się w każdym zakładzie inaczej, stanowi jednak dla danego zakładu (czy przedsiębiorstwa) pewną stałą, na podstawie której arkusz rozliczeniowy k. wł. może kontrolować poniesione nakłady na jednostkę. (p. tabela 2).

wykonywanej pracy (rodzaju zamówień). Plan techniczny określa jednak wykorzystanie wyposażenia maszynowego, biorąc pod uwagę typową dla danej drukarni produkcję. Jedyne drukarnie o wyraźnym profilu produkcyjnym (szczególnie druk książek) mogą dokładnie ustawić plan produkcyjny introligatorni i skutecznie walczyć o jego wykonanie. (p. tabela 3). Procentowy stosunek kosztów produkcji wskazuje, że drobne zakłady tracą przez rozbięcie, na powierzchni użytkowej, natomiast wykorzystanie maszyn jest prawie równomierne.

Poniższa tabela przedstawia koszt własny jednostki produkcyjnej, przyjmując zecernię ręczną przedsiębiorstwa dużego za 100 (p. tabela 4). Zecernia ręczna wykazuje stały wzrost w miarę zmniejszania się rozmiarów przedsiębiorstwa. Zecernia maszynowa wykazuje gwałtowny skok, normalnie nieuzasadniony; spowodowany on jest specyficzną produkcją gazetową na tym terenie. Stereotypia jest zawsze trudna do wymierzenia szczególnie w mniejszych zakładach gdzie pracy w ciągu dnia nie wystarcza na 8 godzin. Z drugiej strony zaciera się właściwy obraz przez ilościowy stosunek stereotypii płaskiej do okrągłej. Maszyny dociskowe wykorzystane są w małych przedsiębiorstwach w mniejszym stopniu, aniżeli w dużym. Maszyny płaskie wykazują w naszym przykładzie wysokie koszty zakładu dużego, spowodowane starym parkiem maszyn, a przez to małą wydajnością. Maszyny rotacyjne, których największym kosztem jest amortyzacja, wykazują różne k. wł. zależnie od wykonywanych nakładów miejscowych gazet. Mniejsze zakłady prowincjonalne, wykorzystujące maszyny rotacyjne zaledwie przez kilka godzin dziennie, mają stosunkowo duże koszty. W naszym przykładzie przedsiębiorstwo duże wykorzystuje rotację do druku książek, dlatego jego koszt wł. rotacji tak nisko się kształtuje. Maszyny offsetowe mają k. wł. mniej więcej wyrównany, przy czym offseety przedsiębiorstwa małego są starego typu. Przygotownia offsetowa wykazuje nieuzasadnione dość znaczne skoki. Lepsza gospodarka winna tutaj znaleźć źródła oszczędności. To samo dotyczy chemigrafii. Introligatornia mimo odchyień ustawiona jest w kosztach prawidłowo, gdyż zakład mały ma dużo pracy niżej płatnej. Ogólnym wnioskiem z powyższych porównań jest to, że k. wł. mogą być obniżone tylko przez indywidualną

Maszyny płaskie Tabela 2
Procentowy stosunek kosztów produkcji

L. p.	Rodzaj kosztów	Przedsiębiorstwa wielozakładowe		
		duże %	średnie %	małe %
1	Robocizna i świadczenia. .	62,6	59,3	49,5
2	Maszyny i urządzenia . . .	17,6	18,0	24,9
3	Grunty i budynki	2,8	3,4	3,9
4	Kierownictwo techniczne. .	5,3	5,6	6,0
5	Administracja ogólna . . .	11,7	13,7	15,7
		100,0	100,0	100,0

Powyższa tabela wskazuje, że tak samo jak na zecerni ręcznej, w miarę zmniejszania się przedsiębiorstwa, nakłady osobowe maleją na rzecz innych kosztów. Szczególnie uwypukla się to w wykorzystaniu maszyn przeważnie starych i mało wydajnych. Pogłębienie kosztów własnych może nastąpić przez ich rozliczanie na maszynę, nie na cały zespół. Introligatornia stanowi najtrudniejszy problem w rozliczeniu k. wł.

Jednostką produkcyjną jest godzina produkcyjna pomnożona przez współczynnik, zależny od wartości cennikowej. Podstawą obliczenia jest praca przy stole, natomiast wszystkie inne prace, szczególnie przy maszynach, mnoży się według takiego klucza aby godzina umowna stanowiła jednostkę porównywalną. Wykonanie planu introligatorni w przeciętnej drukarni nie jest zależne od pracownika, lecz od rodzaju

Introligatornia Tabela 3
Procentowy stosunek kosztów produkcji

L.p.	Rodzaj kosztów	Przedsiębiorstwa wielozakładowe		
		duże %	średnie %	małe %
1	Robocizna i świadczenia .	68,8	64,2	60,7
2	Maszyny i urządzenia . . .	11,5	12,6	12,8
3	Grunty i budynki	2,7	3,9	4,8
4	Kierownictwo techniczne .	5,3	5,6	6,0
5	Administracja ogólna . . .	11,7	13,7	15,7
		100,0	100,0	100,0

Tabela 4 analizę, gdyż każde przedsiębiorstwo ma różne lokalne odchylenia, które wykryć może tylko stałe wnikiwe badanie możliwości na miejscu, w wydziale produkcyjnym.

Porównując koszty produkcji na 1-go pracownika, zatrudnionego w danym dziale, widzimy dość znaczne odchylenia w poszczególnych przedsiębiorstwach. Odchylenia te potwierdzają tabele, na których przedstawiony był udział procentowy poszczególnych kosztów w stosunku do ogólnej sumy nakładów produkcyjnych. Koszty na 1-go pracownika zależne są również od kwalifikacji pracowników, od stopnia przekraczania normy oraz od stosunku ilościowego pracowników wykwalifikowanych do liczby pomocy.

Tabela Nr 5 wykazuje, jak trudno jest porównywać przedsiębiorstwa między sobą na podstawie jednego tylko miernika.

Dla zobrazowania charakteru produkcji omawianych przedsiębiorstw przedstawiono jeszcze tabelę obrazującą procentowy stosunek kosztów produkcyjnych poszczególnych wydziałów produkcyjnych do całych kosztów produkcyjnych przedsiębiorstwa. Mimo, że profil produkcyjny jest mniej więcej jednakowy, wewnętrzny układ wydziałów produkcyjnych jest różny, co ma specjalne znaczenie przy zaopatrywaniu się w odpowiednie dla swego profilu zamówienia. Nieodpowiedni dobór zamówień powoduje wąskie gardła i kosztowne przestoje. Np. przedsiębiorstwo średnie nastawione jest na dużą zecernię przy takiej samej wydajności maszyn. Mówi to, że przedsiębiorstwo drukuje skomplikowane zestawy, lub małe nakłady. Prac takich nie mogłoby się podjąć przedsiębiorstwo duże, gdyż spowodowałoby to przestoje w maszynach z powodu przeciążenia pracą zecerni.

Dobre koszty własne, nie zakłócone różnymi czynnikami ubocznymi, można w przemyśle graficznym osiągnąć tylko wtedy, jeśli zakłady przestaną być przemysłem usługowym, wykonującym pracę w zależności od tego, z jakim zleceniem zamawiający się zgłosi.

Zakład powinien być wyposażony i przystosowany do pewnego typu robót, które planowo będą do tego właśnie zakładu kierowane, bez względu na wygodę zamawiającego.

Taka typizacja w oparciu o planowe zamówienia gwarantuje dobrą organizację przedsiębiorstw, a przez to i możliwość obniżenia kosztów własnych.

Julian Skaza

Koszt własny jednostki produkcyjnej

(zecernię ręczną przedsiębiorstwa dużego przyjęto za 100)

L.p.	Wydziały produkcyjne	Przedsiębiorstwa wielozakładowe		
		duże %	średnie %	małe %
1	Zecernia ręczna	100,0	111,3	117,6
2	„ maszynowa	39,5	50,5	47,4
3	Stereotypia	79,4	46,1	117,5
4	Maszyny dociskowe	106,8	123,1	144,2
5	„ płaskie	259,4	183,5	208,3
6	„ rotacyjne	85,5	159,1	204,7
7	„ offsetowe	302,1	309,6	338,4
8	Przygotownia offsetowa	179,5	191,2	224,1
9	Chemigrafia	2961,8	3052,3	3160,9
10	Introligatornia	79,5	81,2	74,5

Tabela 5

Koszty produkcji na 1-go pracownika zatrudnionego w danym dziale

(zecernię ręczną przedsiębiorstwa dużego przyjęto za 100)

L.p.	Wydziały produkcyjne	Przedsiębiorstwa wielozakładowe		
		duże %	średnie %	małe %
1	Zecernia ręczna	100,0	103,2	138,6
2	„ maszynowa	132,8	172,1	177,3
3	Stereotypia	124,7	108,5	145,6
4	Maszyny dociskowe	62,6	68,7	104,7
5	„ płaskie	65,9	84,6	94,0
6	„ rotacyjne	170,2	233,2	180,4
7	„ offsetowe	75,0	86,6	91,8
8	Przygotownia offsetowa	85,6	157,4	184,4
9	Chemigrafia	199,3	277,3	243,3
10	Introligatornia	58,1	68,2	76,5

Tabela 6

Udział procentowy kosztów wydziałów produkcyjnych w stosunku do ogólnej sumy wytwarzania

L. p.	Wydziały produkcyjne	Przedsiębiorstwo wielozakładowe		
		duże %	średnie %	małe %
1	Zecernia ręczna	12,8	19,4	16,8
2	„ maszynowa	8,7	7,6	9,6
3	Stereotypia	2,4	1,3	5,6
4	Maszyny dociskowe	7,3	6,0	9,3
5	„ płaskie	20,9	20,1	15,9
6	„ rotacyjne	8,2	8,8	9,2
7	„ offsetowe	6,2	2,8	5,8
8	Przygotownia offsetowa	3,0	4,6	4,1
9	Chemigrafia	4,5	5,2	5,1
10	Introligatornia	26,0	24,2	18,6
		100,0	100,0	100,0

Jak zorganizować w zakładzie graficznym bezregulaminowe współzawodnictwo pracy?

Zamieszczając poniższy artykuł, dotyczący organizacji bezregulaminowego współzawodnictwa pracy w przemyśle graficznym, zapraszamy jak najszersze grono aktywistów związkowych do wzięcia udziału w dyskusji nad najwłaściwszą formą współzawodnictwa pracy w naszym przemyśle.

Ktokolwiek analizował dotychczasowe formy współzawodnictwa pracy, opartego na mniej lub więcej zawiłych regulaminach, doszedł do wniosku, że miało ono szereg istotnych niedociągnięć.

Jeśli posiadamy ambicję tworzenia lepszych form i doskonalszych metod pracy, analiza krytyczna jest konieczna.

Ileż to razy słyszeliśmy słuszną krytykę robotników o systemie punktowania, ileż to razy słyszeliśmy słuszną krytyczną opinię robotników o wynikach, podsumowujących kwartalny etap współzawodnictwa.

Dotychczasowe niedociągnięcia i braki współzawodnictwa powodowały, że nie weszło ono na właściwe tory, nie ogarnęło drukarzy tak, jak ogarnęło górników, włóknarzy i hutników.

Należy jednak stwierdzić obiektywnie, że mimo tych niedociągnięć przez współzawodnictwo pracy wykonywaliśmy przedterminowo plany roczne, podnosiliśmy wydajność pracy, podniosła się też jakość pracy, choć nie w tym stopniu, jakby należało sobie życzyć.

Interesowaliśmy się wynikami współzawodnictwa, jego formami, metodami, czego dowodem są częste zmiany dotychczasowych regulaminów, nie czekając na pomoc ze strony Głównego Komitetu Współzawodnictwa Pracy.

Aktywność ta obracała się na bazie dawnego regulaminu, z mniejszymi lub większymi zmianami. Jednakże nie potrafiliśmy wyjść poza jego ramy, nie potrafiliśmy głębiej sięgnąć w istotę współzawodnictwa socjalistycznego.

Dopiero VI Plenum C. R. Z. Z. spowodowało — przez wypowiedzi czołowych przodowników pracy i racjonalizatorów — nowy zryw, przy którym odrzuca się ciężkie i niesprawne ramy regulaminów.

Zrozumiano i przekonano się, że tylko przez dodatkową produkcję, przez oszczędność materiałów i pracy klasa robotnicza może i jest w stanie poprawiać swój byt.

Wprowadzając nowe formy współzawodnictwa pracy oparte na konkretnych zobowiązaniach, możemy wykazać dodatkową produkcję obniżenia kosztów własnych itd.

Projekt niniejszy przewiduje bezregulaminowy sposób zorganizowania współzawodnictwa; projekt ten powinien być przedyskutowany, poprawiony, ulepszony i z nowym etapem wprowadzony w życie.

Jako zasadę nowej formy współzawodnictwa pracy przyjmuje się, że współzawodnictwo pracy oparte być winno o konkretne zobowiązania produkcyjne. Sposób podejmowania konkretnych zobowiązań wymaga zerwania z dawnymi metodami, jak podejmowanie ich przez nieliczną grupę osób, a czasem nawet przez jednostkę w imieniu całej załogi.

Zobowiązania indywidualne, zespołowe, brygad, grup i oddziałów winny być podejmowane na zebraniu grupy związkowej, po uprzednim przedyskutowaniu ich przez grupę.

Zobowiązania wydziału czy też oddziału składają się ze zobowiązań poszczególnych sekcji, grup, wchodzących w skład danego wydziału czy też oddziału. Podejmowanie ich zostaje dokonane na zebraniu wszystkich pracowników wchodzących w skład danego wydziału czy też oddziału.

Suma zobowiązań poszczególnych wydziałów i oddziałów produkcyjnych oraz administracji łączy się na zobowiązania całego zakładu.

Zobowiązania nie mogą być podejmowane od przypadku do przypadku lecz muszą stanowić ciągłość.

Pierwszym i doniosłym warunkiem podejmowania zobowiązań jest dokładna znajomość planu produkcyjnego przez poszczególnego pracownika i całą załogę. Doprowadzenie planu produkcyjnego zakładu do każdego miejsca roboczego przyczyni się do uzyskania przez załogę pozytywnych wyników produkcyjnych i oszczędnościowych oraz do podejmowania słuszných zobowiązań.

Ten rodzaj współzawodnictwa pracy oparty jest na ocenie warto-

ściowej zobowiązań, a nie jak dotychczas na ocenie punktów.

Znajomość korzyści gospodarczych określonej konkretnym zobowiązaniem — mobilizuje załogę do podejmowania słuszných i realných zobowiązań.

Zobowiązania można podzielić na:

- a) produkcyjne,
- b) pomocnicze (nieprodukcyjne).

Pierwsze z nich podejmowane są przez pracowników produkcyjnych, drugie natomiast przez zarząd przedsiębiorstwa (administrację).

W zobowiązania produkcyjne wchodzi następujące podstawowe elementy podlegające ocenie:

- a) przekraczanie norm,
- b) podniesienie jakości produkcji przy jednoczesnym zachowaniu ilości,
- c) oszczędność materiału,
- d) kultura miejsca pracy,
- e) podniesienie dyscypliny pracy,
- f) postawa do współzawodnictwa.

Zobowiązania administracji winny zawierać:

- a) prawidłowe i terminowe wypłacanie zarobków pracowniczych.
- b) całkowite i racjonalne wykorzystanie funduszu socjalnego;
- z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy:
 - a) zabezpieczenie miejsca pracy,
 - b) uzupełnienie oświetlenia miejsca pracy,
 - c) dostarczenie przewidzianych tabel ubrań ochronnych, ręczników, mydła,
 - d) urządzenie i utrzymywanie czystości umywalni, natrysków;
- systematyczne i terminowe dostarczanie papieru, farb, kleju, metalu, i tym podobnych materiałów, potrzebnych do produkcji w przemyśle poligraficznym,
- upłynnienie remanentów,
- skrócenie obiegu środków obrotowych,
- wprowadzenie norm na prace dotychczas nie znormowane,
- prowadzenie szkolenia zawodowego,
- aktywny udział w komisjach K. O., Kołach Sportowych, Klubach techniki i racjonalizacji itp.

Ze względu na ilościowy udział pracowników i charakter ich pracy, odróżniamy następujące formy współzawodnictwa:

- a) indywidualne,
- b) zespołowe, brygad, grup,
- c) międzyzakładowe.

Za współzawodnictwo indywidualne uważa się zobowiązanie przyjęte przez jednego pracownika.

Formą współzawodnictwa zespołowego, brygad, grup — będzie udział w nim kilku czy kilkunastu pracowników, dążących do wykonania podjętego przez nich jednolitego zobowiązania.

Pracownik, który bierze udział we współzawodnictwie zespołowym może brać udział również we współzawodnictwie indywidualnym pod warunkiem, że podjęte zobowiązanie indywidualne będzie wyższe od przypadającego nań z tytułu udziału we współzawodnictwie zespołowym.

Współzawodnictwem pracy w zakładzie — kieruje zakładowa komisja współzawodnictwa i racjonalizacji pracowniczej podległa Radzie Zakładowej.

Wobec tego dotychczas istniejące zakładowe komitety współzawodnictwa pracy należy rozwiązać, a na ich miejsce powołać zakładową komisję współzawodnictwa i racjonalizacji pracowniczej, w składzie:

1. przewodniczący (winien być członkiem rady zakładowej) — kieruje całością prac,
2. członek komisji — załatwia sprawy organizacyjne,
3. członek komisji — załatwia sprawy popularyzacyjne,
4. członek komisji — załatwia sprawy techniczno-ekonomiczne, (winien nim być kierownik techniczny),
5. członek komisji — załatwia sprawy kontroli zobowiązań i wyników (winien nim być ktoś z działu planowania),
6. członek komisji — załatwia sprawy racjonalizacji pracowniczej.

W zakładach pracy zatrudniających poniżej 50 pracowników pracujących na normy, organizuje się współzawodnictwo międzyzakładowe, oparte na następujących elementach:

- a) wykonanie planów produkcyjnych,
- b) obniżenie kosztów własnych,
- c) zmniejszenie godzin postoju,
- d) nieprzekroczenie limitów zatrudnienia,
- e) wykonanie planów akcji społecznej,
- f) wykonanie planów odnośnie ochrony pracy,
- g) jakość produkcji.

Celem oceny wyników międzyzakładowego współzawodnictwa — powołuje się komisje w składzie: 3 przedstawicieli jednego zakładu pracy i 3 przedstawicieli drugiego zakładu pracy oraz członka prezy-

dium zarządu okręgu Związku Zawodowego.

Komisja w tym składzie — po dostarczeniu im materiałów — oceni kwartalnie i wytypuje zakład, który zwyciężył w kwartalnym etapie współzawodnictwa.

W zakładach pracy, w których najmniej 50 pracowników pracuje na normy tworzy się zespoły, brygady lub grupy.

1. Zespół pracowniczy — powinien liczyć od 10 do 15 pracowników.
2. Brygada młodzieżowa — liczyć winna od 5—10 młodzieżowców.
3. Grupa uczniów — liczyć powinna od 3—5 uczniów.

Każdy zespół, brygada, grupa, określa swoje zobowiązania produkcyjne, jednakże nie mniejsze niż z poprzedniego kwartału.

Zobowiązania produkcyjne winny być podejmowane co kwartał, z rozbić na poszczególne miesiące i składane na piśmie, w dwóch egzemplarzach.

Wyniki zobowiązań należy podawać co miesiąc do wiadomości załogi a oceniać raz na kwartał.

Zespół, brygada czy grupa, która nie wykona swych zobowiązań nie będzie mogła być typowana do nagród.

Jeśli zespół, brygada, grupa, wykona podjęte zobowiązanie na przestrzeni kwartału, musi wytypować ze swego grona na zebraniu grupy — **przodującego**. W zespołach sali maszyn płaskich typuje się najlepszą obsługę maszyny (maszynista, nakładaczka i odbieraczka).

Mąż zaufania przedkłada wytypowanych przez zespół kandydatów komisji współzawodnictwa i racjonalizacji pracowniczej.

Przodujący, wytypowani z poszczególnych zespołów, brygad, grup zbierają się na wspólnej „**konferencji przodujących pracy**“, celem wytypowania przodujących zespołów i zwycięzców etapu.

Konferencji tej przewodniczy przewodniczący rady zakładowej, przy

udziale zakładowej komisji współzawodnictwa i racjonalizacji pracowniczej, sekretarza Podstawowej Organizacji Partyjnej, przedstawiciela Z. M. P., Ligi Kobiet oraz wszystkich mężów zaufania. Porządek obrad winien obejmować:

1. Ocenę osiągnięć poszczególnych zespołów, brygad, grup.
2. Wytypowanie przodującego zespołu, brygady czy grupy.
3. Wytypowanie przodujących w pracy, zwycięzców etapu i przodowników pracy w skali ogólnozakładowej.
4. Ustalenie terminu uroczystej akademii i wręczenia nagród.

W przeddzień tej „konferencji przodujących w pracy“, zbiera się kolektyw zakładowy w składzie:

1. Prezydium rady zakładowej.
2. Zakładowa Komisja współzawodnictwa i racjonalizacji pracowniczej.
3. Przedstawiciele dyrekcji (kierownik techniczny i personalny).
4. Sekretarz Podstawowej Organizacji Partyjnej.
5. Przedstawiciel Z.M.P., Ligi i Rady Kobiet.
6. Mężowie zaufania.

Kolektyw ten ma za zadanie:

1. Ocenic sprawiedliwie wyniki indywidualne i zespołowe.
2. Ustalić listę zwycięzców i sumę nagród, celem **zapropozowania** na „konferencji przodujących w pracy“.

Typowanie kandydatów na zwycięzców etapu w skali zakładu, oraz przodowników pracy, winno również obejmować ocenę ich aktywnej pracy społeczno-politycznej.

Protokół z tego posiedzenia winien być odczytany na „konferencji przodujących w pracy“.

Członek Komisji współzawodnictwa i racjonalizacji pracowniczej, który zajmuje się kontrolą zobowiązań i wyników dostarcza co miesiąc wykazy przekroczeń zobowiązań poszczególnych zespołów.

Feliks Sobolewski.

Plan 6-letni wzmacnia siły Polski i wzmacnia jej niezależność, a wraz z tym wzmacnia wkład Polski w ogólnoludzkie dzieło pokoju.

BOLESŁAW BIERUT

z przemówienia na VI Plenum KC PZPR

„Wydziałowy rozrachunek gospodarczy i metoda kalkulacji opartej o normy w przemyśle graficznym“ *)

Książka ta podejmuje próbę stworzenia dla przemysłu graficznego w ZSRR ram, w jakich najskuteczniej przebiegać powinna akcja, od r. 1948 szeroko rozwijana przez cały naród radziecki, zmierzająca do ponadplanowego obniżania kosztów własnych wytwarzania i ponadplanowej akumulacji. Przy realizowaniu tej wielkiej akcji gospodarczej zrywa się w zakładach graficznych ZSRR z formalnym rozrachunkiem gospodarczym, opartym na prostym porównaniu kosztów rzeczywistych z kosztami planowanymi i zaczyna się organizować rozrachunek gospodarczy, obejmujący działalność poszczególnych działów zakładu z osobną (zeczerni, maszyn, introligatorni), opierając go na normach i na dokładnym technologicznym przygotowaniu do produkcji każdego zamówienia.

Zasady technologicznego przygotowania zamówienia do produkcji i organizacji rozrachunku gospodarczego w poszczególnych działach na bazie norm, przedstawione w omawianej książce, najpierw wprowadzone zostały w r. 1949 w jednym z największych zakładów graficznych ZSRR — w I Wzorowej Drukarni im. A. A. Zdanowa.

Plan tematyczny

Ten nowy rodzaj rozrachunku gospodarczego wymaga sporządzania miesięcznego sztywnego planu tematycznego, co od r. 1949 zaczęły stosować liczne wydawnictwa. Plan tematyczny stał się również programem produkcyjnym dla drukarni.

Do opracowania takiego programu produkcyjnego potrzebna jest drukarni znajomość zdolności produkcyjnej zakładu, którą się oblicza podług działu maszyn. Przy tym należy zwracać szczególną uwagę na istniejące rozpiętości w zdolnościach pro-

dukcyjnych działu maszyn oraz zeczerni i introligatorni; niejednokrotnie pełne wykorzystanie parku maszyn drukujących wymaga natychmiastowego zwiększenia możliwości produkcyjnych zeczerni lub introligatorni.

Przy obliczaniu zdolności produkcyjnej powinny być brane pod uwagę średnioprogresywne normy wykorzystania sprzętu maszynowego, ustalone na podstawie doświadczenia zakładów o przodującej produkcji.

Plan tematyczny ustala naturalne wskaźniki (skład w arkuszach, ilość arkuszy - odbitek, ilość opraw broszurowych i sztywnych); obliczony według cen dla masowej produkcji razem z dopłatami jest wartościowym wyrazem planu produkcyjnego zakładu.

Kierowanie produkcją w zakładzie

Autorzy rozpatrują określony sobie temat w odniesieniu do drukarni dzielowej i drukującej periodyki, przy tym stwierdzają, że w ostatnich latach w dużych zakładach kierownictwo produkcji spoczywa bezpośrednio w dziale produkcji i dziale technologicznym.

Dział produkcji kieruje produkcyjno-operacyjną działalnością podstawowych oddziałów zakładu, w porozumieniu z działem technologicznym stara się o zapewnienie im ciągłej pracy, zawiera umowy z wydawnictwami na wykonanie określonych robót, przyjmuje zamówienia i oblicza stan wykonania danej roboty; ponadto dział produkcji opracowuje tematyczne plany kalendarzowo-operatywne dla podstawowych działów zakładu, doprowadza plany do działów, dba o zapewnienie podstaw papieru i materiałów do oprawy książek.

Dział technologiczny opracowuje szczegółowo zamówienia do produkcji.

W zakładach średniej wielkości funkcje tych dwóch sprawuje jeden dział produkcyjno-technologiczny.

Technologiczna karta normowa podstawą zakładowego rozrachunku gospodarczego

Autorzy omawianej pracy stwierdzają, że przy starej organizacji pracy w drukarni oddziałowi musieli tracić dużo czasu na udzielanie roboczych wskazówek oraz na prace obliczeniowe; poza tym duża część ich pracy polegała na uzgadnianiu różnych operacji z innymi działami produkcyjnymi zakładu.

Przy dobrej organizacji pracy zamówienie powinno być przygotowywane w najdrobniejszych szczegółach przez technologów z działu produkcyjno-technologicznego, tzn. że do karty technologicznej, która przy nowej organizacji pracy jest podstawowym dokumentem produkcyjnym, powinny być dołączone rysunki, wskazujące sposób montowania formy do druku, okładek, oklejek, sposób broszurowania albo oprawy sztywnej itp.

Całkowite opracowanie technologii zamówienia powinno zawierać wskazanie maszyn, na jakich zamówienie należy wykonywać, najwłaściwsze metody wykonania zamówienia ze wskazaniem gatunku i ilości potrzebnych materiałów, ustalenie norm potrzebnego czasu dla różnych operacji, zakwalifikowanie robót według taryfikatora oraz zawierać powinno sumę robocizny.

Jak z powyższego widać, sporządzanie technologicznych kart normowych jest pracą niełatwą — musi być robione przez wysokokwalifikowanych fachowców.

Jeżeli skład ma być matrycowany — na podstawie przełamanego materiału sporządza się osobną kartę normową dla sterotypii.

Kartę normową dla procesu druku sporządza się po wykonaniu formy, gdy zupełnie dokładnie wiadoma jest jej objętość i charakter.

Bezpośrednio po opracowaniu karty normowej dla operacji druku powinna być sporządzona karta dla procesów introligatorskich.

Opracowywanie kart normowych odbywa się w dwóch etapach: etap pierwszy — sporządzanie kart na formę do druku (zeczernia, chemigrafia itp.), etap drugi — druk i introligatornia.

Dla introligatorni opracowuje się kilka kart — dla wszystkich podstawowych grup operacji osobno: 1. stosowanie papieru zadrukowanego, cięcie i falcowanie, 2. broszurowanie łącznie z szyciem, 3. sztywne okładki,

*) Omówienie książki J. F. Korowkina A. H. Sieriebriennijego: „Wnutrizawodskij chozaszczot i normatynnyj metod kalkulacji w poligraficzeskoj promyslenosti“ Gizlegprom 1949.

4. pozostałe roboty introligatorskie — aż do spakowania gotowych książek.

O szczegółowości technologicznych uwag w kartach normowych świadczyć może ilość pozycji, w nich zawarta; np. na normowanie samych czynności introligatorskich przewiduje się ponad sto punktów, z których każdy wyraża inną treść.

Technologiczna karta normowa dla zecerai bazuje głównie na materiale z tzw. wstępnego normowania składu według rękopisu.

Dzięki wstępnemu normowaniu rękopisu składacz wie, ile czasu powinno trwać składanie oryginału, przez co ma możliwość kontroli wykonywanej przez siebie normy. Szczególnie ważne jest to przy wykonywaniu składu z utrudnieniami.

Technologiczna karta normowa dla maszyn drukujących zawiera — obok wielu innych informacji — procent papieru na zepsucie (1. osobno na przyrząd i druk, 2. na falcowanie, 3. na broszurowanie i in. roboty introligatorskie), dane dot. objętości książki, taryfikator na poszczególne arkusze druku, normy czasu na operacje podstawowe i dodatkowe, płacę za normogodzinę maszyny, robociznę — osobno za operacje podstawowe i osobno za operacje dodatkowe; ilość stron z tabelami, formułami, z non-parelem; ilość rycin kreskowych i siatkowych, powierzchnia klisz — na pierwodruku i wtórodruku, czas przyrządzania klisz itd. itd.

Autorzy książki zwracają uwagę, że opracowanie technologicznej karty normowej dla oddziału broszurowego jest rzeczą szczególnie trudną i odpowiedzialną.

Specjalna uwaga powinna być zwrócona na likwidację anonimowości wykonawcy, na organizację międzyoperacyjnej kontroli, dokonywanej przez samych robotników, na ujawnianie i usuwanie braków w miejscu ich powstawania.

W tworzeniu wysokiej kultury produkcji technolog powinien odgrywać dominującą rolę.

W słusznych uwagach o perspektywach w dziedzinie normowania dzieł i czasopism autorzy wołają o rozszerzenie dotychczasowych standartów, które obecnie obejmują opracowanie rękopisu do druku, format składu, papier, farbę, materiały introligatorskie itd. — na opracowanie standartów dla całych wydawnictw książkowych, różnicując je w zależności od rodzaju literatury i jej przeznaczenia. Należy opracować i stosować takie standarty na

szatę graficzną dzieł i czasopism, aby format kolumny, marginesy, stopnie pisma, klisze, papier, farba, wklejki, sposób falcowania, broszurowania, szycia i oprawy były wzajemnie zharmonizowane i łącznie zapewniały wysoką jakość produkcji.

Byłoby to dużym ułatwieniem w pracy wydawców i drukarni. Wydawca, wybrawszy dla wydawanej książki określony standart, przekazywałby drukarni oryginał, drukarnia zaś dokładnie przygotowałaby dzieło do produkcji, przestrzegając tylko wymagań określonego standartu i ustalonego dla niego technologicznego reżimu.

Odpadłaby masa roboty, wkładanej w zbyt obecnie zindywidualizowane — często bez istotnej potrzeby — wydawnictwo.

To jest również droga do wprowadzenia w drukarstwie produkcji potokowej.

Organizacja rozrachunku gospodarczego działów produkcyjnych na zasadach normowych

W radzieckich drukarniach dzielowych i drukujących periodyki — w drukarniach, które podlegają Głównemu Urzędowi do Spraw Przemysłu Graficznego i Wydawnictw planowanie produkcji w cenach sprzedażnych odbywa się nie tylko dla zakładu jako całości, ale i dla poszczególnych działów produkcyjnych z osobna. W tych warunkach produkcja poszczególnych działów może też być konkretnie oceniana; to z kolei umożliwia określanie rentowności nie tylko zakładu jako całości, lecz i każdego działu. Istniejące stałe dążenie poszczególnych działów do przedterminowego wykonania ich wyraźnie skonkretyzowanych programów produkcji, uchwytne w postaci swego rodzaju półfabrykatów, sprzyja przyspieszeniu cyklu produkcyjnego zakładu jako całości.

Przy wykonywaniu swych programów działu produkcyjne powodują koszty osobowe (robocizna) i materiałowe. Jedne i drugie koszty wynikają z obowiązujących norm, właściwie zastosowanych do wykonywanych zamówień.

W zakładzie, który przechodzi na rozrachunek gospodarczy działów, odpada stosowana poprzednio dokumentacja wykonanej pracy, sporządzana przez samych robotników. W tym wypadku formularze wy-

pełnia oddziałowy lub brygadzysta, ponoszący pełną odpowiedzialność za zużycie funduszu płac i za właściwe zastosowanie socjalistycznej zasady wynagradzania według ilości i jakości pracy.

Np. na zecerni składacz ręczni po złożeniu otrzymanego rękopisu, maszynowi zaś po każdej zmianie, przekazują oddziałowemu wykonaną robotę — odbitki szpaltowe — razem z rękopisem i towarzyszącym odcinkiem, ustalając na odwrocie odcinka rzeczywisty czas, zużyty na wykonanie danej pracy, przestoje i roboty dodatkowe (o ile były).

Oddziałowy, sprawdzwszy wykonaną pracę i wypełnienie towarzyszącego odcinka, robi odpowiedni zapis w raporcie o wykonaniu zlecenia. Ten zbiorczy dokument, wypełniony osobno dla każdego zamówienia, jest jedynym dokumentem na zecerni dla obliczenia zarobków składaczy.

Po opracowaniu raportu oddziałowy zwraca składaczom towarzyszące odcinki z uwagą o wysokości zarobku, należnego każdemu za daną robotę.

Analogicznie przebiega w działach rejestracja innych wykonanych operacji. Omówieniu tych spraw towarzyszą w książce przerobione przykłady na odpowiednich formularzach.

W praktyce znormowana wstępnie robocizna nie zawsze przebiega gładko; autorzy są świadomi tego i dlatego przykładowo omawiają również kilka złożonych wypadków, ażeby wskazać metodę ich rozwiązywania w rozrachunku gospodarczym poszczególnych działów zakładu.

W związku z tym nasuwa się uwaga, że w stosunkach radzieckich oddziałowi mają inny zakres działania niż nasi oddziałowi i bardzo dużą i dokładną znajomość ekonomiki pracy.

Z materiałów, zużywanych w produkcji graficznej, szczegółowiej omówiono farby.

Nie pominięto też rozliczenia w rozrachunku gospodarczym różnego rodzaju strat, wynikłych np. z poprawiania zabrakowanych egzemplarzy, z dodruku, nadmiernego zużycia papieru i innych materiałów, dostarczanych przez wydawców itd.

Autorzy radzieccy szczegółowo omawiają zagadnienie codziennej kontroli funduszu płac w poszczególnych działach, ale wcale nie ukrywają przy tym, że to nie jest jedynym i ostatecznym celem rozrachun-

ku gospodarczego. Starannie co dzień analizowane materiały z praktyki produkcyjnej są podstawą okresowego (miesięcznego) rozrachunku. Punktem ciężkości rozrachunku gospodarczego jest koszt własny osiągniętej przez dział produkcji. Dlatego trzeba przede wszystkim dokładnie obliczyć miesięczną produkcję podług zamówień. Dane te są w codziennych zestawieniach działów i w kartotece półfabrykatów.

W związku z tym autorzy ustalają, co jest ukończonym półfabrykatem w poszczególnych działach. Np. w zerni do ukończonych półfabrykatów zalicza się przełamane arkusze. Skład nieprzełamany nie jest ukończonym półfabrykatem.

W maszynach nieukończonym półfabrykatem jest druk jednej strony, jak również obustronnie zadrukowane arkusze, ale nie włączone do wykazu druków gotowych do przekazania introligatorni.

Odpowiednio w innych działach.

Kalkulacja kosztów własnych gotowej produkcji oparta o normy

Stosowanie rozrachunku gospodarczego na bazie norm poszczególnych działów produkcyjnych w zakładzie stwarza — zdaniem autorów — sprzyjające warunki dla radykalnego rozwiązania problemu kalkulacji kosztów własnych — na obecnym etapie przede wszystkim w drukarniach dziełowych.

Koszty planowane często nie są zgodne z rzeczywistymi kosztami wyrobu. Z tego względu należy stosować inną kalkulację kosztów, mianowicie opartą na obowiązujących normach, dotyczących kosztów bezpośrednich. O ile się systematycznie bada odchylenia praktyki od obowiązujących norm, wówczas nie tylko można zupełnie dokładnie określić koszty rzeczywiste wykonania wyrobu (dzieła, broszury), lecz — co jest szczególnie ważne — przekształcić bieżącą ewidencję w jeszcze bardziej aktywne narzędzie oddziaływania na bieg produkcji w celu szybszego usuwania powstających w toku produkcji trudności i powodowanych przez nie strat dla zakładu.

Z powyższego wynika wniosek, że koszty wyrobu, wcześniej obliczone, po uwzględnieniu powstających w procesie produkcji odchyień od nich przedstawiają rzeczywiste koszty własne.

Tym się głównie różni metoda kalkulacji, oparta o normy, od innych metod.

Nie ma potrzeby obliczania kosztów normowych dla wszystkich pozycji kosztów. Wystarczy określić na podstawie stosowanych norm koszt materiałów i nakłady na robociznę produkcyjną według operacji. Koszty pośrednie (działu i całego zakładu) dolicza się według ustalonych stawek procentowych.

Najważniejszym składnikiem metody normowej jest obliczanie odchyień od aktualnych norm — przede wszystkim dla kosztów bezpośrednich; poza tym przy stwierdzeniu

odchyień bardzo ważne jest ustalenie ich przyczyn i adresu podmiotów je wywołujących.

*

Książka omawia metody, mogące mieć w pełni zastosowanie w drukarniach dziełowych, a więc w drukarniach PZWS-u, „Książki i Wiedzy“ itp. Niewątpliwie te nowe metody organizacji pracy, przez najracjonalniejszą ekonomikę kosztów własnych dążące do zwiększenia akumulacji, znajdują praktyczne zainteresowanie w polskim przemyśle graficznym.

J. Frydrychewicz.

„Moja praca na linotypie“

Powyższa broszurka jest tłumaczeniem z rosyjskiego; autorem jej jest składacz-stachanowiec E. Chłusow; wydana została w ub. r. przez Państwowe Wydawnictwa Techniczne.

Trzeba stwierdzić, że drukarz polski prawie wcale nie miał dotychczas własnej literatury zawodowej; ukazanie się tej broszurki tylko na krótko zaspokoiło wielki głód czytelniczy małej części wielotysięcznej rzeszy pracowników przemysłu graficznego. Z żywym zaciekawieniem czekają drukarze na dalsze zapowiadane broszury i większe tomiiki z tej i innych specjalności.

Zaletą omawianej broszurki jest interesujące ujęcie tematu. Nie jest ona ciężkim traktatem o budowie i technice maszyny do składania, lecz przystępnym opisem codziennej racjonalnie pomyślanej pracy składacza; zwraca uwagę na te momenty, które dotychczas były nie doceniane przez większość składaczy — na organizację pracy.

Autor nie wytyka składaczom dotychczasowych ich błędów — nie przedstawia np. często spotykanego u nas typu składacza maszynowego, źle wykorzystującego chwile wcześniejszego przyjścia do pracy; gdy mu się zdarzy przyjść na drugą zmianę o kwadrans wcześniej, to jakże często można go zobaczyć z rękami w kieszeniach, stojącego przy koleдке, kończącym pracę na pierwszej zmianie i „bawiącego“ go jakąś rozmową czysto osobistą, czym przeszkadza mu przecież w pracy. Autor jest bardzo rzeczowy i lakoniczny — pomija opis często jeszcze spotykanego złego stosunku do pra-

cy i prawie wyłącznie mówi o rzeczach pozytywnych, opisując właściwy stosunek składacza do czasu roboczego i do maszyny.

Ciągła troska o podnoszenie wydajności drogą wyszukiwania różnych ukrytych rezerw w organizacji pracy każe autorowi patrzeć poważnie na najdrobniejsze sprawy. Analityczny stosunek do każdej czynności — wszystko jedno czy to jest czynność podstawowa, czy pomocnicza: palcowanie, odlew, czy przygotowanie sobie rękopisu, wkładanie, zapasowych matryc itp. sprawia, że autor broszurki, a jego wzorem i inni składacze, podnoszą swą wydajność nie drogą poznania jakichś trudnych metod, możliwych do przyswojenia tylko przez wyjątkowo uzdolnionych składaczy, lecz dzięki stale czujnej rozwadze i dzięki przemyśleniu każdej czynności, żeby mogła być wykonywana w sposób najlepszy i w jak najkrótszym czasie.

Duża część broszurki traktuje o tym, jak składacz powinien organizować swoją pracę.

Końcowe rozdziały 4-arkuszowej broszury zawierają naukowo opracowaną metodę ślepego palcowania wszystkimi palcami obu rąk. Metodą tą zainteresują się nie tylko zaczynający się uczyć składania na linotypie, ale stopniowo, etapami powinni na nią przechodzić również starsi składacze, używający w pracy mniej niż dziesięciu palców i którzy palczą ze spoglądaniem na klawiaturę, odrywając wzrok od rękopisu.

PWT wydały broszurę starannie.

J. O.

„Praca metrapaźa“

Broszurę napisał L. Kapłań, autor wielu podręczników fachowych z dziedziny drukarstwa. L. Kapłań potraktował temat praktycznie; omawia jedynie te zasady łamania, które mają częste zastosowanie, dlatego młody drukarz czyta broszurę od początku do końca z dużym zainteresowaniem. Broszurka ma dla czytelnika polskiego dużą wartość również dlatego, że wydawca, PWT, dostosował treść kilku rozdziałów do specyfiki polskiej. W związku z tym głównie wspomnieć trzeba o rozdziałach: „Sposoby określania formatu i stron” i „Techniczne zasady łamania”, gdzie całkowicie przystosowano ciekawą treść do polskiej praktyki, do naszych formatów papieru.

Autor broszury należy do tej grupy poważnych fachowców, która nie goni za łatwiznami, i choć trudną drogą, ale konsekwentnie zdąża do osiągnięcia jasno stawianych celów estetycznych. Dobitnie świadczy o tym np. taka zasada, głoszona z mocną wiarą w jej estetyczną słuszność: „Dawanie interlinii lub regletów między poszczególnymi ustępami w celu rozbicia kolumny w żadnym wypadku nie jest dopuszczalne” (str. 27).

Konsekwencją tej zasady jest ustalanie w kolumnie wysokości materiału drukowego na podstawie określonej ilości wierszy nie według zasady równych cyfer. Ze względu na wygodę przy narządzaniu form w maszynach autor nie odstępuje od ogólnej zasady sporządzania kolumn na wysokość według rachunku równych cyfer, ale hołdowanie tej słusznej zasadzie i jednocześnie respektowanie wyżej wymienionej zasady zmusza go do posługiwania się cieńszym materiałem regletowym przy robieniu dolnej podstawy kolumny.

Ze w Związku Radzieckim nie wulgaryzuje się sztuki drukarskiej (u nas, niestety, jest to dość częstym grzechem) świadczy o tym dobitnie ustęp (str. 32), podany przez L. Kapłańa jako obowiązująca zasada: „Przy łamaniu składu maszynowego trzeba się liczyć z niedokładną grubością wierszy. Ponieważ długość kolumny określana jest dokładną miarą, metrapaź musi mieć paseczki mocnego papieru lub cienkiego kartonu, aby w razie potrzeby wkładać je w miejsca akapitowe“.

Z powyższego widać, że jakość produkcji drukarskiej w Związku Radzieckim jest przedmiotem żywego zainteresowania tych, których zadaniem jest wychowywanie młodych kadr drukarskich, omawiana broszurka bowiem jest zalecana jako lektura w zawodowych szkołach graficznych ZSRR; nie wątpimy, że wejdzie ona również do programu nauczania w polskim szkolnictwie graficznym.

W krótkich rozdziałach: „Łamanie składu z formułami”, „Łamanie tekstu z kliszami” itd. autor dzieli się z czytelnikiem uwagami, odpowiadającymi wysokiej klasie praktyki. Zapoznanie się z tymi uwagami i przyswojenie ich sobie ułatwi metrapaźowi właściwe rozwiązywanie trudnych problemów i będzie dla niego wtedy szczególnie pomocne, gdy metrapaź sam dokonuje łamania

działa lub czasopisma — bez makiety i bez udziału redaktora technicznego, tylko na podstawie ogólnych wytycznych wydawcy.

Techniczne wykonanie broszury nie nasuwa zastrzeżeń, poza partią przykładową, umieszczoną w ramkach z cienkich linii. Wydaje się nam, że lepiej by wypadła ta partia, gdyby była złożona pismem o stopień mniejszym, zaś napisy powinny być bardziej odsadzone od ramek (str. 24), a podpisy złożone *petitem*.

Na ogół b. staranne opracowanie redakcyjne szpeci niedostateczną korektą w kilku miejscach, m. in. np. na str. 7, gdzie przy omawianiu pochodzenia słowa „metrapaź” odpowiednik rosyjski powinien brzmieć „metranpaż”, nie — jak błędnie wydrukowano — „metrapaź”.

Drukarski polski oczekuje jak najwięcej tak wartościowych wydawnictw.

J. O.

Nowości z literatury branżowej

Chłusow E.: *Moja praca na linotypie*. Z ros. tłum. J. Frydrychewicz. S. 63, rys. 11, zł 8.

Praca napisana w oparciu o bogate doświadczenie autora objaśnia stachanowskie metody pracy na linotypie. Przeznaczona jest dla składaczy linotopowych.

Wołkowski S.: *Podręcznik dla maszynistów drukarskich*. Opracowanie redakcyjne L. Straszyńskiego. S. 200, rys. 125, zł 22,50.

Książka opisuje pracę maszynisty drukarskiego, działanie maszyn i ich obsługę oraz omawia drukarskie materiały. Praca przeznaczona jest dla maszynistów drukarskich.

Kapłań L.: *Praca składacza-tabelarza*. Z ros. tłum. J. Frydrychewicz. S. 51, rys. 12.

Książka zawiera opis pracy składacza-tabelarza. Przeznaczona jest dla pracowników drukarskich w celu podniesienia ich kwalifikacji zawodowych; może również oddać usługi jako pomoc dla uczniów szkół zawodowych przemysłu graficznego.

Balandin M.: *Wskazówki dla introligatora*. Z ros. tłum. A. Miłkołajew. S. 48.

Książka zawiera szczegółowe omówienie czynności związanych z wykonaniem sztywnej oprawy książki oraz opisuje maszyny introligatorskie. Przeznaczona jest dla początkujących introligatorów.

Wojeński J.: *Technika liternictwa* (Teoria — ćwiczenia — techniki — wzory) z przedmową Prof. T. Tuszewskiego. 207 ilustr. w tekście + XVIII tablic kolorowych. S. 224.

Popularnie ujęty zarys podstaw współczesnej techniki liternictwa. Książka jest przeznaczona dla literników oraz osób mających często, lecz nie zawodowo do czynienia z wykonaniem napisów, np. w świetlicach, sklepach handlu społecznego, biurach, szkołach itp., dla których duże znaczenie posiadają wskazówki praktyczne, przykłady rozwiązań literniczych i wzory pism najbardziej w dzisiejszych warunkach odpowiednich.

KOMUNIKATY

Inżynierowie i technicy mobilizują się do realizacji wytycznych VI Plennm KC PZPR

W dniu 20 lutego br. odbyło się posiedzenie Prezydium Rady Głównej NOT z udziałem prezesów wszystkich stowarzyszeń inżynierów i techników w Polsce.

Na zebraniu, po wysłuchaniu referatu prezesa NOT inż. Bolesława Rumińskiego, który omówił uchwały VI Plenum KC PZPR, uchwalono następującą rezolucję:

„Naczelna Organizacja Techniczna i Stowarzyszenia Inżynierów i Techników, jako organizacje zrzeszające inteligencję techniczną w Polsce, z radością i pełnym zrozumieniem witają wskazania VI Plenum o zadaniach inteligencji w szeregu frontu narodowego walki o pokój i Plan 6-letni. Realizacja tych zadań nakłada na inteligencję techniczną szczególne obowiązki w dziedzinie podniesienia poziomu techniki polskiej i upowszechnienia przodujących metod pracy. Dlatego też inżynierowie i technicy muszą w jeszcze większym stopniu wziąć czynny i bezpośredni udział w ruchu współzawodnictwa i racjonalizacji pracy, w upowszechnianiu przodujących metod produkcji, szeroko korzystając z doświadczeń techniki radzieckiej“.

Jednym z wyrazów tych dążeń była odbyta ostatnio na Śląsku konferencja inżynierów i techników z robotnikami w sprawie upowszechnienia metody inż. Kowalowa.

Celem dalszej i pełnej realizacji wskazań VI Plenum KC PZPR zebrani postanowili:

1. Zlecić Sekretarzowi zwołanie w dniu 14 i 15 kwietnia rb. mobilizującej konferencji aktywu stowarzyszeń technicznych NOT.
2. Ustalić, jako program konferencji:
 - a) zadania inżynierów i techników w realizacji frontu narodowego.
 - b) rozpowszechnienie i wprowadzenie w życie postępowych metod produkcji,
 - c) konkretne przygotowanie stowarzyszeń do wprowadzenia nowych metod pracy w fabrykach i zakładach.
3. Zorganizować w okresie do 1 lipca br. powtórna konferencję aktywu stowarzyszeń technicznych w celu

podsumowania osiągnięć i wytyczenia dalszej akcji.

4. Zlecić Sekretariatowi i stowarzyszeniom współpracę i powiązanie akcji ze związkami zawodowymi, ministerstwami i instytucjami naukowo-badawczymi oraz uczelniami technicznymi.
5. Wezwać Stowarzyszenia do opracowania szczegółowych planów akcji, jak również materiału do wystąpienia na ogólnej konferencji i zjazdach delegatów stowarzyszeń.
6. Wezwać prasę techniczną do planowego i szerokiego uwzględnienia w tematyce czasopism nowych zadań, wynikających z VI Plenum KC PZPR.

Dnia 21 lutego odbył się zjazd Sekretarzy Gen. Stowarzyszeń Technicznych Oddziałów NOT poświęcony zagadnieniu realizacji uchwał Prezydium Rady Głównej NOT.

✱

Do wszystkich członków NOT i Stowarzyszeń

Podajemy niżej treść wytycznych udziału stowarzyszeń technicznych w ruchu współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczey. Wytyczne te, opracowane przez Główną Komisję Współzawodnictwa Pracy NOT i uzgodnione z Centralną Radą Związków Zawodowych, stwarzają nowe warunki rozwoju tej tak doniosłej dziedziny, stojącej nie tylko na czele zagadnień statutowych NOT, lecz będącej również jednym z centralnych zagadnień Planu 6-letniego w drugim roku jego realizacji.

Torowanie nowych dróg dla rozwoju ruchu współzawodnictwa pracy i wynalazczości pracowniczey, walka o osiągnięcie przez realizację postępu technicznego usprawnienia produkcji, wzrostu wydajności pracy i obniżki kosztów własnych, to są zadania, w realizacji których powinny się koncentrować i mobilizować wysiłki i prace inżynierów i techników, a więc i organizacji świata technicznego.

Uchwała Prezydium Rady Głównej NOT z dnia 20 lutego br., podjęte prace przygotowawcze do organizacji Krajowej Narady Aktywu Technicznego, dla których wytyczne niniejsze mają znaczenie kluczowe, stanowią ważny moment zwrotny w kierunku zaktywizowania prac stowarzyszeń technicznych i powią-

zania ich bezpośrednio z walką o wykonanie i przekroczenie drugiego roku Planu 6-letniego.

Wytyczne udziału Stowarzyszeń Technicznych NOT w ruchu współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczey:

I. Wykonanie Planu 6-letniego budowy podstaw Socjalizmu w Polsce, a w szczególności przyspieszenie jego wykonania, wymaga wszechstronnego rozwoju współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczey. Ruch ten, podjęty przez najbardziej świadomych i ofiarnych przedstawicieli klasy robotniczej, przekształcił się w ruch masowy.

Do ruchu współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczey włączyła się świadoma i postępową część inteligencji technicznej, rozwijając i pogłębiając go razem z klasą robotniczą. Błędne byłoby sformułowanie roli inteligencji technicznej tylko, jako czynnika pomocniczego w wielkim ruchu współzawodnictwa pracy i wynalazczości pracowniczey. Inżynierowie i technicy nie tylko winni przodować we współzawodnictwie i wynalazczości pracowniczey, lecz winni również torować nowe drogi dla rozwoju tego ruchu.

Czynne włączenie się ogółu inżynierów i techników do ruchu współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczey pozwoli na szybsze pokonywanie przeszkód natury technicznej i da szersze podstawy rozwoju tego ruchu, przyspieszy wprowadzenie nowej techniki do naszych warsztatów pracy oraz otworzy drogę nowym, rewolucyjnym metodom pracy.

Współzawodnictwo i wynalazczość robotników, inżynierów i techników rodzi się z jednego pnia z nowego, socjalistycznego stosunku do pracy.

II. W celu zapewnienia pełnego włączenia się inżynierów i techników do masowego ruchu współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczey Naczelna Organizacja Techniczna w porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych zaleca wszystkim członkom NOT podjęcie natychmiastowej aktywnej działalności w tym kierunku przez:

1. Wzmocnienie i rozwinięcie bezpośredniego udziału w akcji technicznego szkolenia i doskonalenia zawodowego.
2. Wzmocnienie działalności odczytowej przez opracowywanie i wygłaszanie referatów przede wszystkim o tematyce opartej o postęp

techniczny, a w szczególności o przodującą naukę i technikę radziecką.

3. Zasilanie prasy związkowej artykułami z dziedziny naukowo-technicznej.
4. Czynny udział i konkretna pomoc w organizowaniu zjazdów, konferencji, pokazów, wycieczek itp.
5. Roztaczanie stałej opieki i udzielanie konkretnej pomocy Klubom Techniki i Racjonalizacji oraz Gabinetom Technicznym itp.
6. Opracowywanie tematów i programów dla kierowanej wynalazczości pracowniczej.
7. Rozpracowywanie z przodownikami pracy i racjonalizatorami nowych form współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczej oraz ich rozwoju i upowszechnienia.
8. Tworzenie brygad inżyniersko-robotniczych dla likwidacji wąskich gardeł i usuwania wszelkich przeszkód w produkcji i organizacji pracy.

III. Ustala się następujące szczeble współpracy techniczno-związkowej:

1. Naczelna Organizacja Techniczna z Centralną Radą Związków Zawodowych.
2. Oddziały NOT z Okręgowymi Radami Zw. Zawodowych.
3. Zarządy Głównie Stowarzyszeń Techn. z Zarządami Głównymi Zw. Zw.
4. Oddziały względnie Koła Stowarzyszeń Technicznych z Zarządami Okręgowymi (Oddziałami) Zw. Zawodowych.
5. Przedstawiciele Oddziałów względnie Kół (łącnicy) Stowarzyszeń Technicznych z Radami Zakładowymi — Miejscowymi.

Niezwłoczne pełne włączenie się inżynierów i techników do ruchu współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczej oraz systematyczna i stała praca w tej ważnej dziedzinie przyczyni się do przedterminowego wykonania Planu 6-letniego, budowy podstaw Socjalizmu w Polsce i zapewnienia Pokoju.

✱

W sprawie zgłaszania wynalazków technicznych

W związku ze stale powtarzającymi się wypadkami niewłaściwego zgłaszania wynalazków i usprawnień, Dep. Techniki PKPG wypaśnia:

1. Całokształt spraw związanych z ruchem wynalazczości normuje Dekret z dnia 12 października 1950 r.

2. Uchwała K.E.R.M. z dnia 9. VIII. 49 r. ustala następujący bieg zgłaszania usprawnień pracowniczych.

- a) wynalazek wg usprawnienia zgłaszać należy do komórki wynalazczości tego zakładu, w którym projektodawca pracuje, niezależnie od tego czy usprawnienie może być w danym zakładzie zastosowane czy nie.
- b) o ile usprawnienie nie może być zastosowane w zakładzie pracy w którym pracuje projektodawca, Komisja Usprawnień ma obowiązek przekazać projekt wraz z całą dokumentacją Centr. Zarządowi celem przesłania zainteresowanej usprawnieniami jednostce.
3. Art. 4 dekretu z 12. X. 50 r. ustala obowiązek ze strony zakładu pracy udzielenia swoim pracownikom pomocy i opieki potrzebnej dla dokonania wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia. Art. 14 pkt. 1 zobowiązuje zakład pracy do dokonania niezbędnych czynności dla uzyskania patentu na wynalazek pracowniczy przyjęty do wykorzystania. Koszty związane z uzyskaniem patentu pokrywa zakład pracy.
4. Zgłaszanie projektów z pominięciem poszczególnych instytucji oceniających usprawnienie, względnie przysyłanie ich bezpośrednio do PKPG opóźnia jedynie realizację usprawnień.
5. Procedurę zgłaszania usprawnień przez osoby nie będące pracownikami gosp. społecznej unormuje osobne zarządzenie Przewodniczącego PKPG.
6. Zaleca się Ministerstwu wydanie podległym jednostkom polecenia podania treści powyższego pisma do ogólnej wiadomości przez wywieszenie go na widocznych miejscach we wszystkich podległych zakładach pracy.

Inż. Ignacy Bursztyn
Dyrektor Departamentu

✱

Zmiany w nomenklaturze zawodów i specjalności technicznych

Dla przeprowadzonej w październiku r. ub. rejestracji inżynierów i techników, NOT przy współudziale Stowarzyszeń branżowych opracowała dla potrzeb rejestracji:

Nomenklaturę zawodów i specjalności technicznych

zatwierdzoną następnie przez PKPG.

W czasie rejestracji stwierdzono, że opracowanie to posiada pewne braki zarówno w układzie jak i treści. Dlatego też NOT prosi wszystkie Stowarzyszenia branżowe oraz poszczególnych Kolegów o zgłaszanie wniosków w sprawie uzupełnienia nomenklatury zawodów i specjalności technicznych.

Powyższe wnioski po przeprowadzeniu będą przekazane do decyzji PKPG.

Wnioski prosimy kierować pod adresem Organizacja Techniczna, Biuro Rejestru — Warszawa, Czackiego 3/5.

✱

Sieć księgarni technicznych w całym kraju

W porozumieniu z „Domem Książki” ustalona została sieć księgarni w kraju, specjalizująca się w sprzedaży książek i prasy technicznej.

Stanowi to wielkie ułatwienie dla czytelników, bibliotek i zakładów pracy, które dotąd niejednokrotnie nie mogły dotrzeć do źródła zakupu literatury i piśmiennictwa technicznego.

Wszystkich zainteresowanych prosimy o korzystanie z usług wymienionych poniżej księgarni, które staną się cenną komórką upowszechniania książek i czasopism technicznych.

- 1 Białystok, Rynek Kościuszki 12/14,
- 2 Białystok, ul. Kilińskiego 10,
- 3 Bielsko, ul. Jagiellońska 10,
- 4 Bydgoszcz, ul. Czerwonej Armii 2,
- 5 Bydgoszcz, ul. Dworcowa 14,
- 6 Bytom, ul. Stalina 10,
- 7 Chorzów, ul. Wolności 22,
- 8 Cieszyń, Pl. Stalina 6,
- 9 Częstochowa, Al. N.M.P. 14,
- 10 Elbląg, ul. 1-go Maja 9,
- 11 Gdańsk-Wrzeszcz, Grunwaldzka 76/78,
- 12 Gdańsk-Wrzeszcz, ul. Grunwaldzka 8,
- 13 Gdynia, ul. 10 lutego 9,
- 14 Gliwice, ul. Zwycięstwa 31,
- 15 Jelenia Góra, ul. 1-go Maja 10,
- 16 Katowice, ul. Młyńska 2,
- 17 Kielce, ul. Kilińskiego 10,
- 18 Kraków, ul. Piłska 17,
- 19 Kraków, ul. Podwale 5,
- 20 Kutno, ul. 19-go Stycznia 1,
- 21 Leszno, ul. Rynek 28,
- 22 Lublin, ul. Krakowskie Przedm. 36,
- 23 Lublin, ul. Krak. Przedmieście 29,
- 24 Łomża, ul. Giełczyńska 8,
- 25 Łódź, ul. Piotrkowska 45,
- 26 Łódź, ul. Narutowicza 34,
- 27 Olsztyn, ul. Pieniężnego 12,
- 28 Olsztyn, ul. Mickiewicza 9,
- 29 Opole, ul. Ozimska 8,
- 30 Ostrów-Wielkopolski, ul. Rynek 9,
- 31 Poznań, ul. Paderewskiego 6,
- 32 Poznań, ul. 27-go Grudnia 23,
- 33 Przemyśl, ul. Franciszkańska 19,
- 34 Radom, ul. Żeromskiego 24,
- 35 Rybnik, ul. Zamkowa 8,
- 36 Rzeszów, ul. 3-go Maja 2,
- 37 Sandomierz, ul. Opatowska 4,
- 38 Sosnowiec, ul. 3-go Maja 26,
- 39 Stargard, ul. Świerzewskiego 25,
- 40 Suwałki, ul. Pl. Wolności 10,
- 41 Szczecin, ul. Pl. Wojska Polskiego 14,
- 42 Szczecin, ul. Sikorskiego 7,
- 43 Tczew, ul. Dworcowa 29,
- 44 Tomaszów Mazowiecki, Św. Antoniego 16,
- 45 Toruń, ul. Stalingradzka 10/12,
- 46 Wałbrzych, ul. Gdańska 9,
- 47 Warszawa, ul. Czackiego 3/5,
- 48 Warszawa, ul. Marszałkowska 62,
- 49 Warszawa, ul. Targowa 15,
- 50 Warszawa, ul. Poznańska 12,
- 51 Warszawa, ul. Krak. Przedmieście 7,
- 52 Wrocław, ul. Rynek 14,
- 53 Wrocław, ul. Kuźnica 29,
- 54 Zabrze, ul. Wolności 288,
- 55 Zamość, ul. Żeromskiego 3.

Wydawca: Naczelna Organizacja Techniczna, Warszawa, ul. Czackiego 3/5. Redaguje Kolegium. Administracja: Warszawa, Czackiego 3/5, PKO Nr konta I-18695/110. Tel. 8.95.10-15. Redakcja: ul. Słupecka 2a — tel. 408-13. — Cena zeszytu 6.— zł.

Drukarnia im. Rewolucji Październikowej Warszawa, Z. 276/51, nakł. 1500. 2-B-28372.



Cena 6.- zł