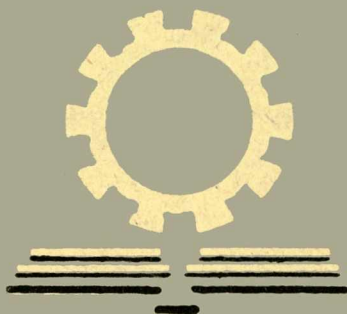


M. 1678. II

Archiwum

63

POLIGRAFIKA



1 9 5 3

MARZEC * KWIECIEŃ

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
MAGAZYN
KOWALE

T R E Ś Ć Z E S Z Y T U

Dzielo Stalina żyje i zwycięża — <i>I. Luźnicki</i>	1
Zadania przemysłu graficznego w roku 1953 — <i>I. Apfelbaum</i>	3
O jakości produkcji — <i>Leonard Szafrński</i>	6
Jak „Czytelnik“ podwyższa jakość swoich wydawnictw — <i>R. Tomaszewski</i>	8



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

Wyniki stosowania małej mechanizacji w introligatorni — <i>Aleksander Biriukow</i>	12
O sposobach obchodzenia się z papierem gazetowym — <i>(aw)</i>	13
Fotoelektryczne metody sporządzania klisz oraz kombinowane rastry autotypijne i rastry kontaktowe — <i>Czesław Rudziński</i>	15
Retusz fotomechaniczny przy wyciągach kolorowych — <i>Jan Dorociński</i>	17
Dom Słowa Polskiego — zdobywca sztandaru przechodniego — <i>Edward Bilski</i>	24
Lepsze wykorzystanie rotacyjnej maszyny rotograwiurowej — <i>Włodzimierz Krasowski</i>	26
„Stała makieta“ pomocą w pracy redaktora technicznego — <i>(jfr)</i>	28



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

Wzmocnić walkę o przestrzeganie dyscypliny płac — <i>Mgr Z. Koryzna</i>	30
O zwiększenie stanu zatrudnienia kobiet w przemyśle graficznym — <i>Mgr Tadeusz Kowalak</i>	32
Pogłębiać kontrolę gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie (artykuł dyskusyjny) — <i>Tadeusz Nowak</i>	33

POLIGRAFIKA

CZASOPISMO POŚWIĘCONE ZAGADNIENIOM PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO
ORGAN KOŁA FACHOWEGO POLIGRAFÓW PRZY SIMP

NR 2

MARZEC — KWIECIEŃ

1953

Dzieło Stalina żyje i zwycięża

Przewodniczący KC Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej B. Bierut pisał w dniu 10 marca 1953 r. na łamach „Prawdy“:

„Bolesna, nieznośnie bolesna jest myśl, że Stalina nie ma już wśród żyjących. W tych ciężkich chwilach szukamy oparcia w niewyczerpanej potędze genialnych idei stalinowskich. Imię Stalina pozostanie na wieki nieśmiertelnym symbolem wielkich idei wyzwolenia narodowego i społecznego wszystkich uciskanych. Nieodparta moc stalinowskich idei wyzwoleniczych pozostanie gwiazdą przewodnią dla wszystkich uciemiężonych ludów, które walczą z uciskiem imperialistycznym, dla całej ludzkości w jej walce o pokój i promienną przyszłość“

Józef Stalin był nam szczególnie bliski, ponieważ dzięki genialnym wodzom Rewolucji Październikowej — Leninowi i Stalinowi — odzyskałyśmy niepodległość w 1918 r. i dzięki Stalinowi — Przyjacielowi Polski — odzyskałyśmy w 1944 r. niepodległość w nowych granicach, opartych na Odrze, Nysie i Bałtyku. Dzięki Stalinowi suwerenność Polski jest zabezpieczona.

Józef Stalin był nam szczególnie bliski i drogi jako ten, który na różnych etapach polskiego ruchu robotniczego pomagał nam znajdować właściwą drogę, którego nauki są dla nas drogowskazem w realizacji wielkich planów budownictwa socjalizmu w naszym kraju.

Towarzysz Stalin, genialny kontynuator idei Lenina, wódz bohaterskiej Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego, przekształcił zacofaną Rosję carską w kwitnący i wysoce uprzemysłowiony Kraj Rad. Towarzysz Stalin i Komunistyczna Partia Związku Radzieckiego stali się natchnieniem i wzorem dla setek milionów ro-

botników i chłopów w krajach demokracji ludowej i nadzieją dla wielomilionowych walczących mas w krajach kapitalistycznych.

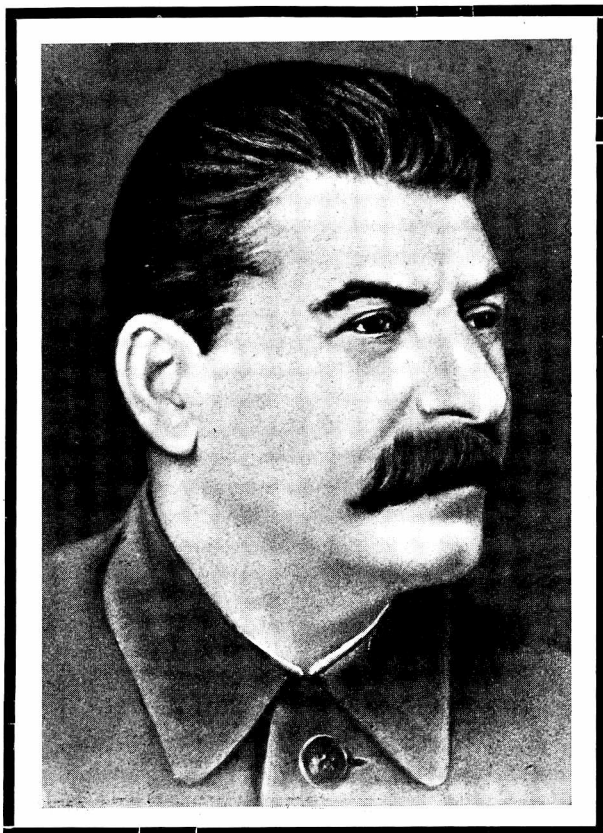
Towarzysz Stalin i Komunistyczna Partia Związku Radzieckiego stali się dla wszelkiego rodzaju podlegaczy wojennych, imperialistów i kół ludu pracującego — postrachem, a dla całej postępowej ludzkości — wzorem i natchnieniem walki o lepsze jutro.

Towarzysz Stalin w najcięższych chwilach zawsze przychodził nam z pomocą. To dzięki jego inicjatywie nasi partyzanci w okresie okupacji hitlerowskiej otrzymywali broń do walki z faszyzmem, to dzięki Niemu utworzyliśmy na gościnnej ziemi radzieckiej nasze odrodzone Wojsko Polskie, które wraz z Armią Czerwoną zatknęło sztandar zwycięstwa w Berlinie. To Stalin udzielił nam pomocy w pierwszych chwilach naszego nowego istnienia państwowego. To dzięki Niemu powróciliśmy na prastare ziemie piastowskie. To dzięki Jego krajowi mieliśmy i mamy możliwość przemiany zacofanej Polski w kraj wysoce uprzemysłowiony.

Towarzysz Stalin wiele poświęcał uwagi zagadnieniom rozwoju nauki technicznej, inżynierom i technikom. Śledził bacznie za postępem technicznym, nawoływał aktyw do coraz bardziej wnikliwego opanowywania techniki. Natchnął płomieniem entuzjazmu naukowców, inżynierów i techników do poznania i okiełznania obiektywnych praw przyrody i do służenia człowiekowi.

Towarzysz Stalin jest twórcą pięciolatek radzieckich, które dały narodom Kraju Rad możliwość zbudowania socjalizmu i budowy komunizmu.

Wzorując się na narodach Związku Radzieckiego, na



naukach i wskazaniach Wielkiego Stalina i nasz naród przystąpił do wielkiej bitwy o zmianę oblicza naszego kraju i narodu.

Polska Ludowa, opierając się na Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, która w art. 71, omawiając wolność słowa i druku, w pkt. 2 mówi: „Urzeczywistnieniu tej wolności służy oddanie do użytku ludu pracującego i jego organizacji drukarni, zasobów papieru...” — dała naszemu przemysłowi wszystkie możliwości, by sprostać zadaniom, które nakłada na nas Partia i Rząd.

Na ostatniej naradzie naszego kierowniczego aktywu gospodarczego w Krakowie, po dyskusji doszliśmy do wniosku, że za mało się uczymy, że za mało związaliśmy się z nauką, że za mało poznaliśmy technikę, ekonomikę i finanse kierowanych przez nas przedsiębiorstw. Brak rozeznania tych problemów jest wielką przeszkodą do bry organizacji naszego przemysłu.

Towarzysz Stalin na pierwszej wszechzwiązkowej konferencji działaczy przemysłu socjalistycznego w Moskwie dnia 4 lutego 1931 r. omawiając zagadnienia kierowania przemysłem m. in. powiedział:

„Co to znaczy kierować produkcją? Nie zawsze patrzeć u nas po bolszewicku na sprawę kierowania przedsiębiorstwami. Nierzadko sądzą u nas, że kierować — to znaczy podpisywać papierki, zarządzenia. Jest to smutne, ale to fakt. Czasami mimo woli przypominają się pompadurowie Szczedrini. Pamiętacie, jak pompadurowa pouczała młodego pompadura: nie łam sobie głowy nad nauką, nie zagłębiaj się w sprawę, niech inni tym się zajmują, to nie twoja rzecz — twoja rzecz to podpisywać papierki. Trzeba przyznać, ku naszemu wstydkowi, że i wśród nas, bolszewików, niemało jest takich, którzy sprawują kierownictwo przez podpisywanie papierków. Ale żeby tak wnikać w sedno sprawy, opanować technikę, stać się rzeczywistym kierownikiem — o tym nawet mowy nie ma“.

I dalej tow. Stalin mówi:

„Powiadają, że trudno jest opanować technikę. Nieprawda. Nie ma takich twierdzeń, których bolszewicy nie mogliby zdobyć. Rozwiązaliśmy szereg niezwykle trudnych zadań. Obaliliśmy kapitalizm. Zdobyliśmy władzę. Zbudowaliśmy potężny przemysł socjalistyczny. Skierowaliśmy średniaka na drogę socjalizmu. Tego, co jest najważniejsze z punktu widzenia budownictwa, już dokonaliśmy. Pozostało nam niewiele: poznać technikę, opanować naukę. Gdy zaś tego dokonamy, rozwinie się u nas takie tempo, o jakim w tej chwili nie śmiemy nawet marzyć.“

„I my tego dokonamy, jeśli będziemy tego naprawdę chcieć“.

Słowa te zostały wypowiedziane 22 lata temu. Ile wniosków można wyciągnąć z tych płomiennych słów towarzysza Stalina.

W chwili obecnej przed naszym przemysłem z dnia na dzień rosną zadania: klasa robotnicza, szerokie masy

ludu pracującego potrzebują coraz więcej książek, podręczników, gazet, czasopism — coraz piękniejszych, trwalszych, bardziej estetycznych.

Zagadnienie nowej inteligencji technicznej, która by mogła sprostać nowym potrzebom organizacyjnym przemysłu, staje się coraz bardziej palące.

Utworzyliśmy technikumy, przystępujemy do rozpoczęcia kursów inżynierskich, ale sprawa ta nie jest jeszcze ostatecznie rozwiązana. Panuje u nas pod tym względem jeszcze pewien chaos.

Tow. Stalin, przemawiając 23 czerwca 1931 r. na naradzie działaczy gospodarczych i omawiając zagadnienie nowej inteligencji technicznej wskazał, jak należy przystąpić do grupowania tej inteligencji i z kogo powinna się składać. Tow. Stalin m. in. powiedział:

„Druga strona sprawy polega na tym, że produkcyjno-techniczna inteligencja klasy robotniczej tworzyć się będzie nie tylko z ludzi, którzy ukończyli wyższą szkołę — będzie się także rekrutowała spośród doświadczonych w praktyce pracowników naszych przedsiębiorstw, spośród wykwalifikowanych robotników, spośród kulturalnych sił klasy robotniczej w zakładzie przemysłowym, w fabryce, w kopalni. Inicjatorzy współzawodnictwa, kierownicy brygad szturmowych, faktyczni inspiratorzy entuzjazmu pracy, organizatorzy pracy na tych lub innych odcinkach budownictwa — oto nowa warstwa klasy robotniczej, która właśnie winna utworzyć wraz z towarzyszami, którzy ukończyli wyższą szkołę, trzon inteligencji klasy robotniczej, trzon kadr kierowniczych naszego przemysłu. Zadanie polega na tym, aby nie odpychać tych pełnych inicjatywy towarzyszy z „dolów“, śmieiej wysuwać ich na stanowiska kierownicze, dać im możliwość wykazania swych zdolności organizacyjnych, dać im możliwość uzupełnienia swojej wiedzy oraz stworzyć dla nich odpowiednie warunki, nie żałując na to pieniędzy“.

Przodująca nauka i technika radziecka stała się dla naszych inżynierów i techników niewyczerpanym źródłem, z którego w pełni czerpiemy.

Radzieckie procesy technologiczne, normy surowcowe, normy pracy, organizacja miejsca pracy, metody Kowalowa, Zandarowej, ruch Korabielnikowców, ruch współzawodnictwa, nowe metody druku offsetowego przy skróconej skali barw, metody pracy potokowej przystosowane do coraz większej produkcji, nowe metody organizacji w introligatorni — oto tylko nieliczne przykłady, z których czerpie w tej chwili nasz przemysł.

Nasza nowa inteligencja techniczna, szerokie rzesze robotników — wierne naukom i wskazaniom Stalina — skupiając się wokół Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, Jej Wodza, Towarzysza Bolesława Bieruta — będą walczyły o wykonanie planu budowy socjalizmu, o utrwalenie i obronę naszej niepodległości przeciwko zakusom imperializmu amerykańskiego, będą walczyły o pokój i socjalizm.

Dzieło Stalina żyje i zwycięża.

I. Łużnicki



*Książka i czasopismo techniczne -
narzędziem zadań Planu Sześcioletniego*

Zadania przemysłu graficznego w roku 1953 *

Momentem godnym podkreślenia jest fakt, że w sytuacji, kiedy międzynarodowi podżegacze wojenni coraz bardziej propagują historię wojenną, tworząc różnego rodzaju paki agresywne, dążąc do rozszerzenia wojny w Korei w wojnę światową, ograniczając budżety pokojowe swoje i satelitów, a rozbudowując budżety wojenne — to w ZSRR i krajach demokracji ludowej poświęca się kolosalne sumy na oświatę, kulturę, mieszkania robotnicze, zdrowie, szkolnictwo, sport. My dążymy do tego, by człowiek żył lepiej, szczęśliwiej, weselej, kulturalniej, a oni, podżegacze wojenni, obliczają, ile zarobią na każdym życiu ludzkim, kiedy armaty zaczną strzelać. My, rozbudowując przemysł i rolnictwo, stwarzając coraz większe możliwości dla podniesienia stopy życiowej naszego narodu, możemy równocześnie z całą odpowiedzialnością stwierdzić, że czynimy i uczynimy wszystko, by wróg nie zastał nas słabych i niedołężnych. Wielka rodzina narodów miłujących pokój pod wodzą Związku Radzieckiego walczy i walczyć będzie o pokój i szczęście ludzkości — nie dlatego, że jest słaba, ale dlatego, że jest silna, dlatego że ma poparcie wszystkich ludzi kochających swe dzieci i żony, swoją kulturę i dom, swoją pieśń i swoją szkołę, swój naród, a nienawidzących swoich ciemiężycieli, wyzyskiwaczy i podżegaczy wojennych. My jesteśmy silni, ponieważ nasza sprawa jest słuszna, i z nami są narody całego świata — a przeciwko nam garstka imperia-listów i podżegaczy wojennych.

Słowa Prezesa Rady Ministrów, tow. Bieruta, który między innymi powiedział: „Polska przestała być krajem bezbron-
nym i niezaradnym. Lud pracujący już nigdy nie da sobie wydrzeć władzy, a dobra własnego i dobra swej ojczyzny na-
uczył się bronić tak, jak tego wymaga najwyższa potrzeba” — stały się dla całego narodu drogowskazem. Każdy człowiek, każdy kolektyw, każdy zakład i wszystkie przemysły muszą tak pracować, jak tego wymaga sytuacja, muszą w nowych warunkach walki o socjalizm pracować po nowemu.

Analizując naszą pracę za rok 1952 warto spojrzeć na szereg niedociągnięć i błędów, które mieliśmy w naszej pracy w ubiegłym roku. Wprawdzie zadaniem naszej rady nie jest analiza roku 1952, a raczej zadania przemysłu na rok 1953, ale trudno jest mówić o zadaniach na przyszłość, nie analizując chociażby w pewnej mierze naszej pracy w roku ubiegłym.

Plan produkcyjny w zeszłym roku wykonaliśmy w 111,8%, plan zatrudnienia w 97,3%, plan funduszu płac w 111,9%, przeciętna ilość współzawodniczących wynosiła 71%, ogólny średni procent wykonania norm wynosił 141%. Takie są cyfry. Przeczytałem kilka z nich po to, by wskazać, jak niedobrze pracujemy. Bo weźmy chociażby dla przykładu dwie cyfry: ogólny procent przekroczenia norm (141%) i wykonana produkcja (111,8%). Czy są to cyfry, które mogą nas zadowolić. Jasne, że nie. Porównując te dwie cyfry widzimy, że niedobrze się dzieje z naszymi normami i z daną produkcją. Analizując np. pracę Drukarni Narodowej widać rozbieżności między wykonaniem planu, a przekorczonymi normami. Stwierdza się, że plan za IV/52 wykonano w 107%, natomiast średni procent wykonania norm w tym kwartale wynosił aż 197%, a w rozbięciu na poszczególne działy przedstawiał się następująco:

zeczernia ręczna	183%
zeczernia maszynowa	191%
stereotypia (planu rocznego nie wykonała)	—
średnia norm wynosi	179%
maszyny typograficzne	183%
przygotowalnia offsetowa	306%
maszyny offsetowe (plan roczny wykonała tylko w 80%)	—
średnia norm wynosi	239%
przygotowalnia wkłēdrukowa	254%
maszyny wkłēdrukowe	175%
introligatornia (planu rocznego nie wykonała)	—
średnia norm wynosi	163%

Dla charakterystyki warto podać kilka przykładów, jak dowolnie ta sprawa jest traktowana przez różne nasze ośrodki produkcyjne.

Wykonanie norm kształtuje się np.:

a) w zeczerni ręcznej:	
Z. G. im. M. Kasprzaka	140%
Drukarnia Narodowa	183%
b) w zeczerni maszynowej:	
Z. G. im. M. Kasprzaka	144%
Drukarnia Narodowa	196%
c) w maszynach typograficznych:	
Z. G. im. M. Kasprzaka	112%
Drukarnia Narodowa	182%
d) w maszynach rotacyjnych:	
Z. G. im. M. Kasprzaka	106%
Drukarnia im. Rew. Paźdz.	165%
Drukarnia Akcydensowa w W-wie	187%
e) w maszynach offsetowych:	
Z. G. im. M. Kasprzaka	142%
Drukarnia im. Rew. Paźdz.	190%
Drukarnia Narodowa aż	248%
f) w introligatorni:	
Z. G. im. M. Kasprzaka	119%
Drukarnia Narodowa	172%
Drukarnia im. Rew. Paźdz.	150%
Olsztyńskie Z. G.	185%

Może z tych cyfr wynika, że Drukarnia Narodowa czy Drukarnia im. Rewolucji Październikowej przez większe przekraczanie norm daje większą produkcję, niż Zakł. im. M. Kasprzaka? Może maszyny offsetowe w Drukarni im. Rew. Październikowej czy Narodowej dają pięć czy więcej tysięcy odbitek? A może introligatorzy Olsztyna są o prawie 100% szybsi od introligatorów poznańskich? Mogę Was, Towarzysze, zapewnić, że tak nie jest. O czym to świadczy? To świadczy o tym, że normy są u nas źle opracowane, że są one w wielu wypadkach hamujące, że źle zbudowany katalog norm daje możliwości dowolnej interpretacji, że bardzo często dla większego spokoju nie dość wnikliwie rozpatrujemy zagadnienia norm i dopuszczamy do tych anormalnych sytuacji.

Wysokie przekroczenie funduszu płac w stosunku do zatrudnienia wynika między innymi ze zjawiska, które nagminnie występowało w większości zakładów — to równocześnie godziny nadliczbowe i postojowe. Np.:

1. W Białostockich Zakładach Graficznych go- dziny nadliczbowe wynosiły w stosunku do godzin ogółem przepracowanych	5,9%
a równocześnie godziny postojowe	3,4%
2. Gdańskie Zakłady Graficzne	
godziny nadliczbowe	5,7%
godziny postojowe	6,6%
3. Lubelska Drukarnia Prasowa	
godziny nadliczbowe	8,4%
godziny postojowe	11,3%
4. Szczecińskie Zakłady Graficzne	
godziny nadliczbowe	5,4%
godziny postojowe	2 %

i tak dalej. O czym to świadczy? Świadczy to o tym, że z rytmicznością i organizacją pracy żyjemy na bakier. Najlepszym tego dowodem będzie spojrzenie na wykres rytmiczności naszej pracy; przekonamy się wtedy, że wykonanie trzeciej dekady jest zawsze największe z całego miesiąca, ale i koszt tej dekady jest niewspółmiernie wysoki w stosunku do dwóch poprzednich. Tysiąc liter czy tysiąc odbitek kosztuje w tym czasie dwa i więcej razy więcej, niż w normalnym czasie.

Tu warto też podkreślić inny charakterystyczny moment, o którym wspominałem na wstępie, a mianowicie: wprawdzie ilość współzawodniczących jest stosunkowo duża, to jednak podjętych zobowiązań w roku 1952 z reguły nie wykonaliśmy. Np.:

w I kwartale wykonaliśmy nasze zobowiązania w 91,9%	
w II kwartale	w 90,3%
w III kwartale	w 89,8%

* Jest to część obszernego referatu, wygłoszonego przez Naczelnego Inżyniera CZ, Ob I. Apfelbauma, na naradzie dyrektorów w Krakowie w dniu 21.2.53 r.

Za IV kwartał nie mam danych, ale przytoczone kwartally mówią same za siebie. Zachodzi pytanie: jak to można pogodzić z tymi 141% średniego wykonania norm w stosunku do planowego przekroczenia 125,5%.

Niewywiązywanie się z podjętych zobowiązań świadczy o tym, że nie dość dogłębnie analizujemy te sprawy.

Niedobrze przedstawia się też u nas zagadnienie stopnia wykorzystania zdolności produkcyjnej maszyn. Dane, które podam, dotyczą trzech kwartałów 1952 r. Trzeba też podkreślić, że cyfry podane są w stosunku do jednej zmiany, a więc:

	plan	wykonanie
1) linotypy	83,9	78,9
2) monotypy	83,6	82,1
3) maszyny płaskie	95,0	92,9
4) maszyny offsetowe	94,9	94,5
5) maszyny rotacyjne	56,3	58,0

Abstrahując od niewykonania planowanych zadań, należy stwierdzić, że wykorzystywanie maszyn tylko na jedną zmianę jest zjawiskiem bardzo niezdrowym i ekonomicznie nieuzasadnionym. Jasne, że taka gospodarka musi prowadzić do takich kosztów własnych. Zagadnienie to będzie musiało być przez nas przeanalizowane i odpowiednio uregulowane.

Nierozwiniętym odcinkiem naszej pracy jest ruch wielowarsztatowy. Przemysł graficzny ma wszelkie warunki po temu, by rozwinąć u nas tę formę pracy.

Jeden maszynista może u nas z powodzeniem obsługiwać dwie, a nawet trzy maszyny. Daje to pracownikowi możliwość większego zarobku, a zarazem większe efekty ekonomiczne w przedsiębiorstwie. Tymczasem przy układaniu naszych planów zatrudnienia tylko w wyjątkowych wypadkach dyrektorzy planują większą ilość maszyn, a mniejszą ilość ludzi. Trzeba dopiero używać nacisku administracyjnego, by powoli tę sprawę wprowadzać. Sprawę tę musimy postawić w tym roku na porządku dziennym. Pomoże to nam w wielu wypadkach do obniżenia kosztów własnych, a zarazem wpłynie na wzrost realnych zarobków pracownika.

Mówiąc o tych sprawach warto by było też wspomnieć i o tym, że wielkim mankamentem w naszej pracy jest to, że nie potrafiliśmy do dnia dzisiejszego doprowadzić naszych planów dziennych do ludzi i stanowisk. Odbija się to bezspornie na rytmiczności naszej pracy, na organizacji zakładu, na podniesieniu świadomości naszych załóg. Przedyskutowany i przeanalizowany plan produkcyjny doprowadzony do każdego stanowiska, kontrola codzienna jego wykonania — to rękojmia wykonania planów produkcyjnych.

Jeżeli spojrzymy na nasze nowe zadania w czwartym roku planu 6-letniego, to możemy powiedzieć, że plan nasz na rok 1953 w stosunku do planu roku ubiegłego wzrósł o ca 100%. Zmienił się trochę przekrój naszej produkcji. Zmniejszyły się akcydensy, a znacznie zwiększa się produkcja książek.

W związku z pewnymi trudnościami, które przeżywamy, jeśli chodzi o papier, plan jest napięty i będzie wymagał od nas wiele wysiłku i inwencji, by go wykonać. Będziemy musieli w tym roku bić się o każdy ułamek procentu. Będziemy musieli w tym roku podnieść nasze formy organizacyjne w drukarniach. A jak przedstawia się ruch korabielnikowców, który mógłby nam wiele pomóc w tej walce?

Na ogólną ilość 47 zakładów graficznych w ruchu tym brało udział od 17 zakładów w styczniu do 20 zakładów we wrześniu, zaś ilość biorących udział w tym ruchu kształtuje się od jednej osoby w Kieleckich Zakładach Graficznych do 370 osób w Toruńskich Zakładach Graficznych. Oszczędności z tego ruchu dały przeszło pół miliona złotych, zaś jeśli chodzi o papier, to dał on 150.271 kg. Te cyfry mają swoją wymowę. Przy tak ograniczonym rozwoju tego ruchu potrafiliśmy zrobić takie oszczędności, a gdybyśmy się, towarzysze, pokusili na szerszy — masowy rozwój tego ruchu, to dałoby to nam wiele jeszcze dziesiątków i setek ton papieru i łatwiej byłoby nam zwalczać trudności surowcowe i materiałowe, które bezspornie mamy i mieć będziemy w tym roku. Sądę, że zgodzicie się ze mną, towarzysze, jeśli powiem, że rok ten powinien stać m. in. pod hasłem maksymalnego rozwinięcia ruchu korabielnikowców w naszym przemyśle.

W tym miejscu należałoby wspomnieć o pewnym asortymencie naszej produkcji, który wg planu wzrósł w tym roku prawie pięciokrotnie. W roku ubiegłym oprowiliśmy około 2.000.000 książek w twardą oprawę, zaś zadanie na 1953 rok wynosi około 10.000.000 egzemplarzy.

Czy jesteśmy przygotowani do tego? Na pytanie to należy odpowiedzieć twierdząco. Mamy ludzi, odpowiedni sprzęt,

mamy świadomość potrzeb i obowiązków stawianych przed nami, ale brak nam jeszcze odpowiednio opracowanych form organizacyjnych do rozwiązania tego problemu.

Pod tym względem drepczemy w miejscu. Wszyscy zdajemy sobie sprawę, że tu jest to przyszłowiowe wąskie gardło, ale dotychczas nikt z nas nie podjął inicjatywy rozwiązania tego zagadnienia. Przez to wąskie gardło nie może się przechnąć nasza książka. Dyrektorzy bardzo często rozpatrują zagadnienie intrologatorni z punktu widzenia obniżenia lub podwyższenia wskaźnika wydajności na rob/godz. Trzeba stwierdzić, że sprawa ta nie jest u nas jeszcze rozwiązana i musimy dobić się tego, byśmy mieli oddziałowe wskaźniki wydajności, a nie ogólnoprzemysłowe; ale póki tego nie mamy, średniówka wydajności nie może i nie będzie hamulcem w naszej produkcji. Czytelnik, czekający na książkę, nie chce nic wiedzieć, i słusznie, o naszych wskaźnikach wydajności; on chce i musi dostać książkę na czas.

Za mało walczyliśmy o to, by zdobyć odpowiedni surowiec do wykonania dobrej jakościowo książki. Fabryki tektury i płótna, nici i drutu nie uznają nas jeszcze za dużego i ważnego odbiorcę, z którym należy się liczyć i wykonać dla niego taki produkt, jakiego żąda.

Często jednak z powodu braku odpowiedniego standardu norm surowcowych nie umiemy odpowiedzieć, czego właściwie chcemy.

To wszystko powoduje, że mamy produkcję niepełnowartościową, drogą i nie w takiej ilości, w jakiej moglibyśmy dać.

Zagadnienie to powinno w roku bieżącym stanąć przed kierownictwem i aktywnie w całej ostrości, być dokładnie przeanalizowane i wyciągnięte z niego powinny właściwe wnioski. Musimy oprować więcej, dobrze i tanio.

Rok ten będzie rokiem wzmoczonej walki o jakość naszego produktu. Należy stwierdzić, że rok 1952 przyniósł nam pod tym względem wielką poprawę, ale jesteśmy jeszcze bardzo daleko od tego, co byśmy chcieli i na co nas stać.

W ciągu trzech lat istnienia kontroli technicznej w naszym przemyśle stwierdziliśmy tylko jeden wypadek, kiedy Rada Zakładowa włączyła się czynnie, by spowodować poprawę jakości dostarczonego papieru, ingerując od siebie wprost w fabryce po linii związkowej. Uczyniła to Rada Zakładowa Zakładów Graficznych im. M. Kasprzaka w Poznaniu.

W walce o jakość produkcji kierownictwo naszych drukarni wykazuje jakąś dziwną opieszałość i niezaradność.

Musimy sobie zdać sprawę z tego, że ocena książki jest w pierwszym rzędzie skierowana do drukarni. Nikt nas o to nie będzie pytał, czy kaliko, tektura lub papier zostały przez wydawnictwo dostarczone w odpowiednim gatunku, czy nie. Fakt jest jeden — książka wydrukowana przez zakład graficzny ukazała się w nieodpowiedniej jakości, i to decyduje.

Musimy zrozumieć, że dobra współpraca z wydawnictwami, na której nam bezspornie bardzo zależy, nie może polegać na przyjmowaniu złych materiałów i surowców po to, żeby był „spokój w narodzie“, ale przez wspólną walkę o lepszą jakość surowców musimy podwyższyć jakość naszej książki, gazety czy czasopisma. My w tych wypadkach musimy stworzyć atmosferę jakiegoś twórczego niepokoju. Reklamując i walcząc o lepsze materiały i surowce z jednej strony i organizując odpowiednią kontrolę międzyoperacyjną w naszych działach produkcyjnych z drugiej strony — potrafimy dać lepszy produkt.

Rok ten powinien również stać pod znakiem zbliżenia drukarza do nauki i nauki do drukarza. Może jest to zbyt lapidarne ujęcie, ale chodzi mi o to, że należałoby nas samych przekonać, że lepiej będziemy pracować i organizować, jeśli oprzemy naszą pracę na naukowych podstawach.

Centralny Zarząd zamierza w tym roku zorganizować szereg przyzakładowych laboratoriów, które pomogłyby nam w pracy. Praca badawcza, która będzie tam wykonywana, da możliwość zaznajomienia się drukarzom z przyczynami złych surowców i materiałów, da możliwość stwierdzenia pewnych niewłaściwości i da też możliwość znalezienia środków zaradczych. Dobre i szybkie uruchomienie laboratoriów przyzakładowych w znacznej mierze wpłynie na jakość naszej produkcji.

Wielką pomocą w podniesieniu naszej produkcji będzie też opracowanie procesów technologicznych.

Ludzie nasi chętniej widzą nowe maszyny, nowe urządzenia, aniżeli przystosowanie starych przez małe usprawnienia. Można to dokładnie zaobserwować, jeśli przyjrzymy się pracy Działu Głównego Mechanika C.Z.P.Graf. i korespondencji dyrektorów, dotyczącej tzw. przerzutu maszyn. Ze sprawozdania wynika, że w 1952 r. dokonano około 400 przerzutów maszyn między przedsiębiorstwami. To znaczy, że 400 maszyn

przez okres x miesięcy było w podróży. Wprawdzie mówi się, że podróże kształcą, ale nie wiem, czy kształcą one i maszyny, wiem za to na pewno, że w tym czasie one nie produkowały, że absorbowały transport, że nie przyczyniły się do polepszenia naszych wskaźników ekonomicznych.

To chyba jest bezsporne.

Niepokojącym zjawiskiem jest to, że sprawa ta zupełnie nie ustaje, przeciwnie, Dział Głównego Mechanika jest zasypany prośbami o przerzucenie maszyny takiej lub innej lub zawiadomieniami, że ta lub inna maszyna nie nadaje się do użytku, lub że trzeba ją oddać do kapitalnego remontu, a ostatni wiersz w takich listach brzmi, że to wszystko nie było uwzględnione w planie remontów czy upłynienia i nie ma na to funduszy.

Wybaczenie, towarzysze, ale to jest 1953 rok i tak pracować nie możemy. Tow. Bierut na ostatniej naradzie z górnikami wyraźnie mówił o pełnym wykorzystaniu starego parku maszynowego, o małej mechanizacji, i trzeba stwierdzić, że słowa te nie dotyczyły tylko przemysłu węglowego, ale dotyczy to bezwzględnie wszystkich, a więc i nas.

Mówiąc o Dziale Gł. Mechanika należałoby też omówić kwestię remontów powstałych w związku z awariami. Według sprawozdania w 1952 roku mieliśmy 32 awarie maszyn produkcyjnych — straty wyniosły 47.435 zł. Nie analizując, czy wyczerpuje to wszystkie awarie i czy suma jest ścisła, to jest ona tylko sumą kosztów naprawy. Chciałbym się tylko zatrzymać nad zagadnieniem rozbicia tych awarii na kategorie ich przyczyn. Kategorii tych jest pięć. Między innymi jest takie określenie: 13 awarii z winy wad materiałowych; spowodowały one stratę na 23.086 zł. czyli 50% wszystkich strat. Zatrzymałem się dlatego na tej kategorii, że jest ona błędna i bardzo demobilizująca i spaczająca naszą czujność rewolucyjną.

Spotkałem się, towarzysze, z wieloma argumentami, które szły mniej więcej w takim kierunku: Musimy mieć odpowiednio wyposażone warsztaty, bo mamy dużo starych maszyn, a równocześnie: musimy mieć duże warsztaty, bo mamy wiele nowych maszyn, które są ze złego materiału. Jeśli pójdziemy za tym tokiem myślenia, to po pierwsze — dojdziemy do absurdu, a po drugie — do pełnego rozbicia naszej czujności i do tak zwanych obiektywnych przyczyn, zapominając zupełnie o subiektywnym czynniku. Trzeba przecież nie zapominać, że my żyjemy w 1953 r. i jesteśmy na etapie budowy podstaw socjalizmu w Polsce, że im bardziej zbliżamy się do socjalizmu, tym bardziej wzrasta walka klasowa, tym bardziej perfidnych metod chwytta się nasz wróg klasowy, którego jednym z orężów walki przeciwko nam jest sabotaż gospodarczy wyrażający się między innymi w powodowaniu awarii.

Gdybyśmy skrzętnie notowali daty naszych awarii, naszych błędów drukarskich, naszych braków, w jakich pozycjach one powstają, to bezsprzecznie doszlibyśmy do tego, że to wszystko nie dzieje się bez przyczyn, że mamy do czynienia z pewnym z góry ułożonym planem działania. Nie chciałbym, abyście mnie źle zrozumieli, że wykluczam pewne wypadki, ale nawet i wypadki są wynikiem pewnego niechłujstwa, nieuwagi, mągactwa, lekceważenia i muszą być z całą ostrością zwalczane, a tym bardziej wyrafinowane sabotaże. „Teorie“ o złych materiałach, złych konstrukcjach, powojennych produkcjach — nie tylko nas nie mobilizują, ale wręcz demobilizują i rozbraja.

Ostatnie zarządzenie C.U.W-u, dotyczące zawierania umów między drukarniami a wydawnictwami, przyczyni się bezsprzecznie do unormowania i planowej pracy w drukarniach. Przestaniemy pracować zrywami, nie będziemy dowolnie zmieniać asortymentu naszej produkcji. Rytmiczność powinna się stać żelaznym prawem w naszej pracy.

Mamy obecnie wszystkie dane po temu, by różnego rodzaju „poglądy“, głoszone przez wielu z nas o usługowym charakterze naszego przemysłu, a tym samym o jego „specyficzności“, przestały się dalej szerzyć wśród nas. Można było o tym mówić i było to słuszne, kiedy my pracowaliśmy bez planu i wydawnictwa też pracowały bez planu. Obecnie pracujemy według z góry określonego planu wydawniczego, produkcyjnego, finansowego, surowcowego, zatrudnienia itd. Posiadamy odpowiednie wskaźniki regulujące naszą pracę. Plany nasze rozbijamy na kwartały, miesiące, dekady, dni. Doprowadzamy je do każdego pracownika i agregatu. Polska Ludowa awansowała rękodzieło drukarskie do poziomu przemysłu. Awans ten dał nam wiele praw, ale musimy też umieć

wypełnić te wszystkie obowiązki, które są nieodłącznie związane z tym awansem.

Podpisawszy umowy z wydawnictwami, musimy umieć ułożyć sobie współpracę z tymi instytucjami. Powinniśmy bardzo uważnie przysłuchiwać się prośbom i wymaganiom wydawnictw, powinniśmy zrozumieć, że współpraca tych dwóch ogniw łańcucha powstawania książki decyduje o dobrej lub złej książce. Wywiązując się z zobowiązań w stosunku do wydawnictw, należy umieć wyegzekwować te zobowiązania, które wydawnictwa przyjęły w stosunku do nas.

Zawarliśmy z 18 wydawnictwami umowy generalne. Naszym zadaniem jest bezwzględne zawarcie umów szczegółowych i bardzo skrzętne pilnowanie i wykonywanie nakreślonych harmonogramów.

Co wykazała tylko pobieżna analiza wykonania planu za styczeń i I dekadę m-ca lutego?

Musimy zrozumieć, że mamy jeden plan C.U.W-u, wykonywany przez różne ogniwa tego Urzędu, którymi są: wydawnictwa, drukarnie i Dom Książki. Do tego rocznego planu doszła jeszcze jedna jednostka określająca wykonanie planu — tzw. plan tematyczny. Trzeba stwierdzić, że ta nowa jednostka została w tym okresie zupełnie zaniedbana.

Ostatnia konferencja w C.U.W-ie z wydawnictwami wykazała, że mimo iż walczyliśmy o wykonanie jednego planu, zupełnie się nie rozumiemy i często sobie przeszkadzamy. O jednym jednak musimy, towarzysze, zawsze pamiętać, że plan to jest prawo i prawa tego musimy strzec. Zmiany w planie może dokonać tylko ta instytucja, która plan zatwierdziła, tzn. C.U.W.

Rozrzut prac wydawniczych wykazuje już w pierwszych tygodniach, że został dokonany źle. Trzeba będzie przeanalizować to zagadnienie i poczynić znaczną korektę tego rozrzutu. Trudno jest dzisiaj przesądzić, jak my to zrobimy, ale jedno jest pewne, że rozrzucone wydawnictw do kilkunastu drukarni jest złe. Musimy pracę też rozdzielić, by złączyć wydawnictwa z drukarniami i walka o wykonanie planu drukarni będzie też walką o wykonanie planu wydawniczego. Wydawnictwa będą również odpowiedzialne za załamanie się planu drukarni z powodu swojej złej pracy.

Walka o plan tematyczny stanie się wówczas walką drukarni i wydawnictwa, a o to przecież chodzi.

Ważnym odcinkiem naszej pracy w 1953 r. jest odcinek gazetowy i roboty C.W.D. Odcinek C.W.D. czyni w całym naszym planie ca 47,9%, a więc duży odsetek naszej pracy. C.W.D. spełnia też bardzo poważną pracę porządkową i ewidencyjno-organizacyjną w naszym życiu gospodarczym i dlatego wymaga z naszej strony wiele uwagi i pieczołowitej opieki. Tow. Lenin, chcąc w bardzo skondensowanej formie określić, co to jest socjalizm, powiedział, że socjalizm to sprawozdawczość plus elektryfikacja. C.W.D. w naszych warunkach ma dać druki dla umiętnego przeprowadzenia sprawozdawczości, a więc spełnia bardzo poważną pracę, my zaś musimy jej pomóc w najlepszym i terminowym wykonaniu tych prac.

Odcinkiem, który wymaga od nas specjalnej pieczy i specjalnie wnikliwego zajęcia się — to odcinek gazetowy. Lenin mówiąc o piśmie, powiedział: „Pismo to nie tylko kolektywny propagandzista i kolektywny agitator, lecz również kolektywny organizator“. Słowa te, wypowiedziane na początku XX wieku, zupełnie nie straciły na aktualności, przeciwnie, stały się jeszcze bardziej żywe w chwili, gdy drukarnie i cała gospodarka znajduje się w ręku klasy robotniczej, w chwili, gdy budujemy nowy ustrój, w chwili, gdy mamy tyle pracy w przeorywaniu i kształtowaniu nowych ludzi. Jasne więc jest, że oręża tego powinniśmy chronić jak źrenicy oka. W rzeczywistości jednak odcinek ten jest u nas mocno zaniedbany. Mamy ciągle braki i błędy, mamy niedbałe i opóźniane wydania gazet i czasopism, mamy powtarzające się błędy polityczne, zniekształcające naszą organizację, propagandę i agitację. Do dnia dzisiejszego nie znaleźliśmy form dobrej współpracy z redakcjami. Abstrahując od błędów pracy redakcyjnej, które niewątpliwie są i które będziemy musieli wspólnymi siłami poprawić, cechuje nas jakaś niezrozumiała obojętność w zagadnieniu dobrego i terminowego wykonania gazet.

Musimy sobie, towarzysze, zdać sprawę z tego, że każdy błąd w wielomilionowych nakładach naszych gazet, to wiele milionów czytelników wprowadzonych przez nas w błąd, to niepowetowana strata i krzywda wyrządzona robotnikom, chłopom, to krzywda wyrządzona naszej Partii i Rządowi. Wzmóc

naszą czujność rewolucyjną i wypowiedzieć bezkompromisową walkę brakorobom i szkodnikom w naszej pracy — to musi być hasło, obowiązujące nas w każdej sytuacji, w każdym czasie i w całej naszej pracy.

W roku 1953 planujemy szereg poważnych inwestycji:

Rozpocniemy budowę dużej drukarni wojewódzkiej w Lublinie, odbudowę budynku na drukarnię w Szczecinie, skomasyjemy zakłady w Gdańsku w przejętym od przemysłu papierniczego budynku przy ul. Szerokiej, rozbudujemy introligatornię w Toruńskich Zakładach Graficznych, a w Toruńskiej Drukarni Dzielowej oddamy do użytku nowy budynek introligatorni.

Introligatornie w 15 zakładach wyposażymy w maszyny do sztywnej oprawy książek, sprowadzimy 2 maszyny arkuszone rotograwiurkowe. Poza tym niemal wszystkie zakłady mają przyznane kredyty na inwestycje niescentralizowane, polegające wyłącznie na zakupach.

Powinniśmy prowadzić dużą akcję szkoleniową wśród naszych fachowców. Akcja ta powinna pójść w kilku kierunkach, a więc: doszkalanie i podciąganie słabszych, przeszkalanie z pracy pomocniczej na wykwalifikowaną oraz przeszkalanie z jednego zawodu na drugi.

W ramach naszego przemysłu w związku z rozwojem postępu technicznego w pewnych wypadkach eliminuje się jedną czynność na korzyść drugiej. Mamy wiele możliwości pod tym względem. Nasza technika, nasze różnego rodzaju kursy urządzane przez instytucje naszego przemysłu, zapoczątkowana przez Koło Poligrafów akcja referatów i odczytów, rozpoczynające się w lipcu br. kursy korespondencyjne, szkolenie z oderwaniem od pracy przez okres 6 miesięcy dla delegowanych dadzą towarzyszom możliwość pogłębienia swoich wiadomości zawodowych i uzyskania zaszczytnego tytułu inżyniera-poligrafa.

Trzeba stwierdzić, że nie wszyscy chcą czerpać z tych możliwości. Często są tacy, którzy uważają, że oni już niczego nie potrafią się nauczyć, że już wszystko znają. Świadczy to o ich pełnym zafobaniu. Równocześnie jednak są tacy, którzy mogą być przykładem dla wielu z nas, jak np. przodownik nauki w Technikum Krakowskim, tow. Koczub, tow. Niewiadomski w Warszawie i szereg innych. Tu widać, że ani lata, ani sta-

nowisko nie mają znaczenia; znaczenie ma tylko zrozumienie sprawy i szczerą chęć pogłębienia swych wiadomości.

Reasumując, chciałbym postawić przed towarzyszami zadania, które mamy do wykonania w tym roku:

1. Rytmiczne wykonanie zadań produkcyjnych i doprowadzenie zadań do poszczególnych ludzi i stanowisk.
2. Racjonalne i pełne wykorzystanie parku maszynowego i rezerw ludzkich.
3. Wprowadzenie opracowanych procesów technologicznych.
4. Propagowanie idei wielowarsztatowości.
5. Podniesienie procentu ilości kobiet przy pracach kwalifikowanych.
6. Podniesienie na wyższy poziom pracy naszych racjonalizatorów i nowatorów.
7. Jak najszybciej rozwiązać problem organizacji dużej i średniej introligatorni. Zająć się potokiem i małą mechanizacją w introligatorni.
8. Przenosić doświadczenia jednego zakładu na drugi.
9. Podnieść na wyższy poziom współpracę z wydawnictwami. Wspólnie walczyć o wykonanie harmonogramów produkcyjnych. Zorganizować w każdym zakładzie komórki przygotowania produkcji.
10. Nawiązać ścisły kontakt z przemysłami, z którymi musimy współpracować po linii naszej produkcji. Przez wspólne narady produkcyjne spowodować podniesienie jakości surowców i materiałów potrzebnych do naszej produkcji.
11. Bardziej racjonalnie planować inwestycje, kapitałne i średnie remonty.
12. Wzmocnić naszą czujność rewolucyjną w stosunku do wroga klasowego (gazety — ochrona obiektów).
13. Rozwiązać zagadnienie naszej bazy remontowej.
14. Poprawić jakość naszej produkcji przez wzmocnienie kontroli technicznej.
15. Poprawić jakość produkcji farb drukarskich.
16. Bieżąco analizować wskaźniki ekonomiczne pracy w naszych zakładach.
17. Zagadnienia oszczędnościowe muszą się stać u nas zagadnieniami „na co dzień”, a nie akcjami okresowymi.

I. Apfelbaum

O jakości produkcji

Niski poziom jakości produkcji w przemyśle graficznym jest przedmiotem troski ze strony czynników zainteresowanych, których dążeniem jest, aby ten poziom w jak najkrótszym czasie poprawić.

Przyczyny zła są na ogół znane, nie od rzeczy jednak będzie jeszcze raz przejrzyć kolejno powody, dlaczego na odcinku jakości produkcji dzieje się tak niedobrze, szczególnie gdy idzie o wykonanie książki.

Posiadamy już dziś dobrze urządzone zakłady graficzne, mamy do rozporządzenia nowoczesne maszyny dwuobrotowe z mechanicznym nakładaniem papieru do druku wypukłego oraz płaskiego i wklęsłego, nowoczesne maszyny rotacyjne gazetowe, wklęsłodrukowe, offsetowe. Stereotypie wyposażone są w najnowocześniejszy sprzęt maszynowy do matrycowania, odlewu i obrabiania płyt. W zecerniach nie pracujemy starym zbitym materiałem; zaopatrzone są one w maszyny do składania, w maszyny do odlewu pisma tekstowego, tytułowego oraz justunku i linii. Introligatornie w tych przedsiębiorstwach rozporządzają maszynami do wszystkich operacji, mogą zatem w sposób zmechanizowany wykonywać roboty w oprawach broszurowych i twardych szybko i tanio.

Należałoby przypuszczać, że jakość pracy w tak nowoczesnie wyposażonych zakładach powinna stać na wysokim poziomie. Tymczasem poziom pracy tak w zakładach starego typu, jak nowych jest jednakowy, z niewielką przewagą na lepsze tych ostatnich. Nic się więc nie zmieniło. Pewna część produkcji wykonywana jest wadliwie prawie we wszystkich działach, co daje powód wydawnictwom do reklamacji. Szczególnie jakość roboty introligatorskiej jest kwestionowana i słusznie, bo introligatornie nasze nie mogą poszczycić się dobrą robotą, szczególnie robotą wykonywaną w sposób zmechanizowany.

Już od zecerni poczynając idzie wadliwa robota. Ogromna ilość błędów w składzie, opuszczanie poprawek w korekcie,

przestawianie wierszy, wadliwe justowanie, bardzo niebezpieczne dla pracy maszyn, zdarzają się bardzo często. W oddziałach maszyn arkuszkowych i rotacyjnych tworzą się inne błędy: przebijanie farby, nierównomierne krycie, nieprawidłowe umieszczenie sygnatur grzbietowych w arkuszach książek, utrudniające introligatorni korygowanie zbieranych arkuszy, braki ilościowe do nakładu, nadruki ponad nakład zarówno na maszynach arkuszkowych jak i rotacyjnych — oto błędy, które się zbyt często powtarzają. Stale powtarzającymi się błędami introligatorni są przestawienie przy zbieraniu arkusze, brak arkusza, arkusz z innej książki, arkusze lub okładka wklejona na opak itp.

Błędy te wskazują, że uzdolnienie naszych wykonawców nie stoi na wysokim szczeblu. Patrząc na rezultaty wykonywanej pracy i szukając dla niej właściwej oceny widzimy, że zaliczyć ją można zaledwie do rzędu średnich.

Przyczyny tego niewysokiego u nas poziomu fachowców tkwią przede wszystkim w niedostatecznym wyszkoleniu zawodowym większości naszych pracowników oraz w ich słabym uświadczeniu społecznym. Za mało dotychczas czyniliśmy wysiłku w kierunku szkolenia i doszkalania stałej kadry pracowników, stanowiących podstawę siły produkcyjnej naszego przemysłu.

Zaznaczyć tu również należy, że nie daje się zauważyć wśród pracowników warsztatowych — z małymi, rzecz oczywista, wyjątkami — skłonności do naturalnego szlachetnego współzawodnictwa w wykonaniu jakości pracy, która powinna cechować każdego ambitnego fachowca.

Od pewnych braków w kwalifikacjach zawodowych wyższego szczebla nie są wolni również niektórzy pracownicy, kierujący bezpośrednio produkcją, jak na przykład majstrowie czy dysponenci. Wielu z nich nie ma odpowiedniego przygotowania, aby kierować produkcją. Nie rozumieją też oni przy

tym, czy nie wiedzą, że obowiązkiem majstra jest szkolić praktycznie swoich pracowników nie tylko w kierunku wykonywania pracy ilościowo, lecz także w kierunku wykonywania dobrego jakościowo produktu, że powinni oni stale instruuować swoich pracowników, wpływając w ten sposób na podwyższenie ich kwalifikacji zawodowych.

Od majstra, jako kierownika wpływającego bezpośrednio na bieg produkcji, zależy w dużym stopniu poziom jej jakości. Rzecz jasna, że majster jako jednostka kierownicza obowiązany jest spełniać część czynności administracyjnych. Ale nie może on tych czynności mieć tyle, aby z tego powodu cierpiała produkcja. Są zakłady, gdzie nakłada się na majstrów obowiązki sporządzania zajmujących wiele czasu dziennych sprawozdań oraz spełniania innych czynności administracyjnych, których wykonywanie powinno być powierzone raczej siłom techniczno-biurowym. Obciążony tymi obowiązkami majster za mało ma czasu na to, aby intensywnie oddać się potrzebom produkcji, która cierpi z tego powodu pod względem jakości wykonania.

Ażeby osiągnąć wysoką jakość produkcji, nie wystarczy nawet najlepsze wyposażenie zakładu w nowoczesny sprzęt techniczny. Główną rolę w pracy odgrywają kadry wysoko kwalifikowanych pracowników. Takich kadr — powiedzmy szczerze — nie posiadamy i musimy je dopiero wyszkolić i wychować. W walce o jakość jednym z najpilniejszych i bardzo ważnych zagadnień jest doprowadzenie do planowego i postawionego na odpowiednim poziomie szkolenia młodzieży oraz masowego doszkalania w celu podwyższenia kwalifikacji zawodowych starszych pracowników.

Istnieją pod tym względem trudności na skutek braku dobrych wykładowców i instruktorów. Ale w staraniach o wyszkolenie dobrego fachowca celem podwyższenia jego jakościowych zdolności wytwórczych winniśmy nie żałować wysiłków i uzyskać możliwości, aby ten cel osiągnąć. Bez silnego fundamentu, jakim jest dla produkcji dobrze wyszkolony w zawodzie i uświadomiony społecznie wykonawca, trudno byłoby liczyć na szybkie zrealizowanie doprowadzenia u nas jakości produkcji do stopnia wysokiej klasy.

Wraz z organizacją nowoczesnych przedsiębiorstw poligraficznych i wprowadzaniem postępowych metod produkcyjnych powinno iść w parze kształcenie kadr. Pracownik dobrze wyszkolony, mający wpojone dobre zasady technologii zawodu, ustosunkowuje się do pracy znacznie lepiej, aniżeli pracownik słabo wyszkolony. Nawet przy takich procesach produkcyjnych, jak zmechanizowane operacje introligatorskie, które nie wymagają pracy sił wykwalifikowanych, należy stawiać ludzi uprzednio do tych czynności dobrze przygotowanych, przeszkolonych teoretycznie i praktycznie, a nie — tak jak się to czyni dotychczas — ludzi zupełnie surowych, którzy długi czas psują robotę, przynosząc zamiast korzyści straty.

Każdy dobrze wykwalifikowany pracownik, prócz gruntownej znajomości swojej specjalności, powinien posiadać teoretyczną znajomość przebiegu pracy następnego z kolei w procesie produkcyjnym oddziału wytwórczego. Składacze, chemigrafowie, montażyści reprodukcji, stereotypyści, maszyniści i inni powinni umieć podczas wykonywania pracy przewidywać i uwzględniać wymagania procesów technologicznych innych wydziałów. Z powodu nieznajomości procesu technologicznego „stykowego” wydziału produkcyjnego, powstają liczne niedokładności w wykonywaniu pracy, pociągające za sobą uzupełnienia i poprawki już po prześciu roboty do następnego wydziału produkcyjnego, wywołując tym dużą stratę czasu, a częstokroć doprowadzając do zepsucia roboty.

Jest rzeczą niewątpliwą, że odpowiedzialność za niski poziom produkcji ponosi zakład graficzny i jego załoga. Zła jakość produkcji wywołana przez niedbalstwo lub nieudolność jest całkowitą winą pracowników i bezpośrednio kierującego produkcją kierownictwa technicznego.

Tymczasem słyszy się dość często zdanie, wygłaszane w zakładach pracy, że wynikiem obniżenia jakości jest praca na normy. Pogląd ten jest niesłuszny. Jako przykład przypomnijmy sobie fakt, że przed laty składanie ręczne tzw. „solutu” odbywało się wyłącznie na sztuki, czyli na akord, jednak nikt ze składaczy dziełowych nie pozwolił sobie na puszczenie żadnego z takich błędów technicznych, jakie się spotyka obecnie w składzie i łamaniu. A przecież zasady składania i łamania są prawie niezmiennione i obowiązują do dzisiaj. Można dyskutować na temat wysokości niektórych norm, ale nie można negować samej zasady. Normy są miernikiem wydajności i stopnia uzdolnienia pracownika.

Istnieją jednak przyczyny niedostatecznego poziomu wykonania produkcji, z powodu których nie można winić pracow-

nika. Jedną z takich przyczyn może być, co się często zdarza, niewłaściwa organizacja zakładu pracy, która bezsprzecznie odbija się ujemnie na pracy pracownika. Na przykład jeżeli w zakładzie dobrze wyposażonym w nowoczesne urządzenia i maszyny nie dostarcza się pracownikom niezbędnych przedmiotów pomocniczych, potrzebnych do pracy, to korzystanie przez nich z dobrodziejstw postępu technicznego jest połowiczne i nie mogą oni wykonać pracy tak dobrze, jak wykonaliby ją w warunkach zupełnego wyposażenia.

Zdarza się, że praca zaopatrzenia nie zająłaby się z pracą wydziałów produkcyjnych, pracownicy zaopatrzenia ograniczają się tylko do roboty papierowej, nie troszcząc się o to, co dzieje się w produkcji, a wydziały produkcyjne nie otrzymują na czas potrzebnych materiałów. Wtedy cierpi zarówno produkcja, jak i pracownik, od którego trudno wymagać dobrej jakości pracy.

Jako jeden z przykładów ujemnego wpływu na jakość produkcji nieodpowiedniego materiału może posłużyć fakt dostarczania przez wydawnictwa tektury niekalibrowanej na okładki do oprawy sztywnej. Tekturę niekalibrowaną można używać przy robocie ręcznej, natomiast przy oprawie maszynowej powstaje z powodu nierówności tektury mnóstwo braków oraz utrudnień w pracy i związana z tym strata czasu, która jest powielekroć większa od różnicy ceny tektury.

Również przyczyną wywołującą przykre a częste powikłania w pracy jest taki materiał codziennego użytku, jak farba. Jakość dostarczanych do zakładów poligraficznych farb nie stoi na wysokim poziomie. Nie w tym jednak rzecz, żeby farby były w wyszukanych gatunkach, chociaż byłoby to pożądane, przynajmniej dla niektórych robót ilustracyjnych. Lecz idzie głównie o to, żeby farba posiadała przydatność do druku. Przypadków nieprzydatności farby do druku jest wiele. Przypadek jeden z nich dla przykładu, a mianowicie przypadek częstego nieschnięcia farby. Wina jest fabryki, która po otrzymaniu surowca w postaci oleju mineralnego, nie bada jego jakości w laboratorium. Po ukończeniu druku taką farbą okazuje się, że olej jest nieschnący i, być może, przydatny jest do innych celów, ale nie jako środek wiążący do farb drukarskich. Skutki tego są przykre, bo druki kilka a nieraz kilkanaście dni leżą „mokre”, olej, zabierając z sobą barwnik, przechodzi po paru dniach na drugą stronę papieru, a na wierzchniej stronie pod dotykiem barwnik ściera się. Jakość takiego druku stoi poniżej poziomu, jednak nie z winy pracownika drukarni.

Jeszcze gorzej jest z jakością dostarczanego papieru. Drukarnie nie wymagają do druku papieru wysokiej klasy, prócz papieru na ilustracje, na każdym bowiem papierze, nawet pośledniejszego gatunku, można drukować bez zarzutu. Ale papier w swojej klasie powinien być wykonany przez fabrykę według ustalonych i obowiązujących norm. Tymczasem w papierach, tak rolowych jak plano, znajduje się tak wiele różnorodnych wad i braków, że niesposobą wszystkie je wymienić. Wadliwe wykonanie papieru jest wynikiem złej, niedbałej pracy papierni; skutki tej niedbałej pracy odczuwa boleśnie każdy zakład drukarski; cierpi na tym nie tylko jakość druku, ale zmniejsza się też przepustowość maszyn, obniżając w ten sposób przekraczanie planu produkcyjnego.

Jakość wykonania produktu we wszystkich trzech technicach przemysłu graficznego jest w znacznym stopniu uzależniona od jakości papieru. Dlatego też dopóki nie nastąpi poprawa na odcinku wyrobów papierni, dopóty drukarnie dotkliwie odczuwać będą skutki złej jakości papieru.

Skłonić fabryki papieru do większej dbałości o jakość swych produktów mogą chyba tylko nasze władze nadrzędne. Protesty przedsiębiorstw nie odnoszą, jak dotychczas, pożądanego skutku.

Ta garść podanych tu w skrócie przyczyn złej jakości produkcji drukarskiej nie wyczerpuje, rzecz oczywista, całości zagadnienia. Jest to temat tak obszerny, że należałoby mu poświęcić znacznie więcej miejsca niż można to uczynić w jednym numerze czasopisma. Kwestia ta powinna stać się przedmiotem ogólnej uwagi i zainteresowania oraz wzbudzić powszechną potrzebę walki z tym złem.

Walcząc o dobrą jakość produkcji powinniśmy nieustępliwie i stale. Walka ta musi być prowadzona konsekwentnie i planowo. Kwestia jakości produkcji powinna być ogólną troską o dostarczenie masom pracującym dobrze wykonanego produktu, szczególnie książki, która już dzisiaj staje się potrzebą codzienną człowieka pracy.

Leonard Szafrński

Jak „Czytelnik” podwyższa jakość swoich wydawnictw

Kiedy zastanawiamy się nad różnymi problemami, jakie mają do rozwiązania wydawnictwa i drukarnie w czwartym roku realizacji naszego wielkiego Planu Sześcioletniego, to stwierdzamy, że na czoło zagadnień wysuwa się zagadnienie poprawienia jakości produkcji wydawnictw przy pełnym wykonaniu zapotrzebowania ilościowego.

Czy wydawnictwo „Czytelnik” miało do rozwiązania problemy trudniejsze, czy łatwiejsze od innych wydawnictw? Sądzę, że nasze problemy w dziedzinie jakości mogłyby prawie w 100% być problemami innych wydawnictw. Stąd wniosek, że są one *typowe* dla ruchu wydawniczego. Z tego wynika, że zadania jakościowe są *dla wszystkich* w zasadzie jednakowe i porównywalne, możemy się różnić tylko w sposobach realizacji tych zadań.

Chciałbym uwypuklić dwa momenty. Pierwszy — to omówienie środków, które dotychczas wypróbowaliśmy i które w dalszym ciągu kultuwujemy, widząc w nich trwałe sposoby podniesienia jakości produkcji. Drugi — to omówienie środków, o których wiemy, że stanowią ważne ogniwo w dziedzinie podniesienia jakości, które jednak — jak dotąd — w niepełny sposób zostały u nas wykorzystane.

W zakresie walki o jakość produkcji postawiliśmy sobie w „Czytelniku” następujące zadania:

1. Podnieść jakość edyorską tekstów;
2. Podnieść jakość zewnętrzną opracowań i wykonawstwa poligraficznego;
3. Polepszyć jakość surowców — zgodnie z wymaganiami technologicznymi.

Kampania nasza, jeżeli idzie o punkt pierwszy, trwa właściwie od początku naszej pracy wydawniczej. W końcu 1951 roku postawiono przed całością naszego zespołu redakcyjnego jeszcze wyższe wymagania jakościowe. W tym czasie poddano w naszej instytucji gruntownej rewizji metody pracy nad tekstem dzieła. Oprócz akcji ideologicznej, której celem było wyrobienie w pracownikach wydawnictwa właściwego stosunku do zagadnień jakościowych, wprowadzono systematyczne szkolenie redakcyjne i techniczno-wydawnicze. Podniesienie wiedzy zawodowej pracowników wywarło swój dodatni wpływ na jakość opracowań książek.

Wiedząc, że dalsze polepszenie jakości można będzie osiągnąć również przez wzmoczoną kontrolę wykonywanych prac i wynikającą z tego naukę na własnych błędach, wprowadzono z końcem 1951 roku system kontrolny, który nosi u nas nazwę „lektoratów kontrolnych”.

W pierwszym okresie po wprowadzeniu tego systemu widzieliśmy w nim przeważnie utrudnienie i przedłużenie cyklu produkcyjnego. Po roku widzimy, że jest on bardzo potrzebny, i dzisiaj wiemy na pewno, że trudno by nam było bez „lektoratów kontrolnych” pracować.

Nie wiem, jak jest w innych wydawnictwach, u nas lektoraty takie odbywają się dwukrotnie:

- 1) po podpisaniu książki do druku,
- 2) po wydrukowaniu nakładu.

Tym samym procesy redakcyjno-korektorskie obejmują sześć podstawowych czynności, które można by porównać do zakresu prac wydawniczych istniejących w wydawnictwach radzieckich.

Jakie to są procesy?

- 1) poprawienie maszynopisu — adiustacja do składania,
- 2) korekta odbitek szpaltowych,
- 3) korekta odbitek po łamaniu,
- 4) rewizja przed podpisaniem do druku,
- 5) lektorat pierwszy przed drukiem,
- 6) czytanie czystodruków lub egzemplarza kontrolnego.

Powyższe procesy są podzielone w naszym wydawnictwie w następujący sposób:

Rękopis poprawia i przygotowuje do składu w zasadzie tzw. redaktor książki. Korekty: szpaltową, odbitek po łamaniu i rewizję przed drukiem czytają korektorzy wydawnictwa, a następnie redaktor książki lub redaktor działu — w zależności od potrzeb i stopnia trudności materiału zawartego w książce.

Pierwszy lektorat egzemplarza podpisanego do druku, tj. egzemplarza, który przeszedł przez dotychczasowe stadia produkcyjne i uzyskał imprimatur redakcji, czyta wybrany przez sekretarza redakcji lektor.

Tutaj następująca uwaga: Sekretarz redakcji stara się dobierać lektorów według zakresu ich zainteresowań literackich, wyrobienia politycznego, kierunku wykształcenia, znajomości

języków obcych, zagadnień stanowiących tematykę książki itp., przy czym lektorem nie jest pracownik redakcji, która książkę opracowała.

Lektor zapoznając się z tekstem książki stara się:

a) przeprowadzić krytyczną recenzję książki pod kątem przygotowania materiału,

b) wydobyć problematykę postawioną w książce, patrząc na książkę z punktu widzenia jej przyszłych czytelników,

c) wychodząc z założeń postawionych powyżej zrobić możliwie staranne uwagi co do całości opracowania, zwracając szczególną uwagę na przystępność stylu, ewentualnie pozostawione błędy rzeczowe, niesprawdzone albo wątpliwe realia, jakości opracowań przypisów i notek, interpunkcję, poziom opracowania graficznego i technicznego.

Uwagi lektora spisywane są w formie recenzji, a następnie omawiane kolektywnie przez lektora, redaktora książki, redaktora działu i zastępcę naczelnego redaktora.

Wszelkie słuszne uwagi zostają przyjęte i dodatkowo wniesione do egzemplarza. Wyjątek stanowią tutaj również słuszne, lecz możliwe do darowania uwagi interpunkcyjne, które uszły uwadze czytających w poprzednich etapach produkcyjnych, a których ze względów oszczędnościowych w tej fazie już nie wprowadzamy; unikamy również tzw. poprawek „pięknościowych”.

Czytanie arkuszy wydrukowanych (proszę nie mylić z rewizją z maszyn, którą wykonują rewidenci drukarni), względnie egzemplarza próbnego czyta u nas inny lektor — również starannie dobrany, jak przy poprzednim czytaniu. Czytanie przez lektora egzemplarza kontrolnego (próbnego) ma na celu stwierdzenie, czy w książce nie pozostawiono błędów politycznych lub innych, które wypaczałyby np. sens zdań lub tp. Lektorat, o którym mowa, jest zwykle szybko czytany — od 24 do 48 godzin — w zależności od objętości książki i stopnia utrudnienia tekstu.

Z recenzją lektora zapoznają się kolejno: redaktor książki, redaktor działu, zastępca redaktora naczelnego, redaktor naczelny. Wynikiem końcowym jest decyzja, którą wraz z uwagami lektora otrzymuje do wglądu Dział Techniczno-Wydawniczy.

Decyzja może być następująca:

przy pierwszym lektoracie:

- 1) zwolnić egzemplarz do druku,
- 2) zażądać następnej odbitki łamanej,

przy drugim lektoracie:

- 1) zwolnić egzemplarz do rozpowszechnienia,
- 2) wydrukować erratę według załącznika,
- 3) przedrukować arkusz lub strony,
- 4) ewentualne inne decyzje.

Równolegle do przeprowadzonego lektoratu redakcyjnego przeprowadza się kontrolę jakości wykonania z drugiego egzemplarza kontrolnego:

- a) w dziale produkcji,
- b) w redakcji technicznej.

Suma wszystkich ocen, o których mówiono powyżej, stanowi materiał do wydania dyspozycji kontynuowania prac wykończeniowych w drukarni.

Kończąc omawianie tego punktu chciałbym zaznaczyć, że materiały z lektoratów są okresowo i systematycznie omawiane na kolegiach redakcyjnych, i jak już powiedziałem, na nich uczymy się, pogłęwiamy swą wiedzę i poprawiamy pracę nad tekstem.

Przy wznowieniach wszelkie uwagi są dokładnie analizowane, a słuszne poprawki wprowadzane do nowych wydań.

Drugim środkiem podniesienia jakości opracowań było, że się tak wyrażę, zlikwidowanie anonimowości tak redakcyjnych, jak i technicznych. Prawie każda z ostatnio wydanych książek ma w kolofonie podane nazwisko: redaktora naukowego, redaktora technicznego i korektora. Sposób ten oparty na wzorach radzieckich i stosowany w innych wydawnictwach okazał się dobry: zwiększył czujność osób pracujących nad daną książką, a przez wydrukowanie na kolofonie nazwisk zwiększył osobiste zainteresowanie, określił współtwórców książki i postawił ich niejako „pod sąd” czytelników.

Jedno z ostatnich pism okólnych Prezesa CUW-u nakazuje podawanie w kolofonie tylko nazwiska redaktora odpowiedzialnego. Sądzymy jednak, że dając wymienione trzy nazwiska tworzymy pewną więź osobistą, zapewniając książkę starannejsze wydanie.

Tyle w dużym skrócie można by powiedzieć o formach prac stosowanych w „Czytelniku”, których zasadniczym celem jest podniesienie jakości opracowań redakcyjnych.

Dalszym zagadnieniem jakościowym, stosunkowo słabo rozwiniętym, jest sprawa typograficznych opracowań tekstowych.

„Czytelnik” wydaje książki w dwóch zasadniczych formatach: 13,5 × 20,5 i A5 oraz nieliczne pozycje w B5 lub B6. Dla formatów tych mamy opracowane wytyczne techniczno-redakcyjne, ustalające szerokość i długość kolumn, stopnie pisma i formy układu graficznego. Założeniem wytycznych był stopień wykorzystania papieru, który np. przy najczęściej stosowanym formacie 82 × 104 wynosił przed obcięciem 54,5%, po obcięciu 57,8%, a przy A5 — przed obcięciem 53,4%, po obcięciu 61,2%.

Jeżeli chodzi o inne strony opracowań technicznych, to w zasadzie kierownictwo pozostawiało — jak dotąd — sprawę opracowań techniczno-redakcyjnych indywidualnym poczynaniom redaktorów, ingerując tylko w wypadkach specjalnie nieudanych lub błędnych rozwiązań.

Intencją naszą było i jest wydobyć z redaktora technicznego maksimum inwencji wykonania starannego i jasnego układu graficznego według estetycznych pojęć danego redaktora, przy czym ogólną wskazówką było utrzymywać się raczej w klasycznych formach rozwiązań typograficznych.

Trzeba stwierdzić, że tutaj nasi redaktorzy techniczni mieli ograniczone możliwości działania. Specjalnie dotyczy to stosunkowo ubożego w kroje asortymentu antykwowych czcionek ręcznych. Drukarnie, z którymi współpracujemy, mają bardzo zdekompletowane zestawy czcionek. Przemysł nasz nie zdołał — jak dotąd — dostarczyć pod dostatkiem nowych pism, a stare zapasy w drukarniach są mocno pofragmentowane. Miary trudności dopełnia brak aktualnych wzorników pism.

W tych warunkach trudno mówić o specjalnej inwencji redaktora technicznego, którego dyspozycje ograniczają się do 2—3 krojów, możliwie zbliżonych do kroju pism maszynowych, jakimi składana jest książka.

Ważny element jakości układu typograficznego, jakim jest starannie dobrana czcionka, nie mógł być w tych warunkach wykorzystany.

Chciałbym w tym miejscu zaznaczyć, że nie chodzi nam wcale o jakieś specjalnie wymyślne pisma, pozwalające na elitarnie rozwiązywanie typograficznych układów. Wydaje się jednak, że trochę Candidy, Bodoniego, Excelsiorów, Weissu czy Baskerville’a urozmaiciłoby nasze układy, oparte przeważnie na kroju Półtawskiego.

W tych warunkach zamierzenia nasze w połowie roku 1952, a specjalnie po wydaniu przez C.U.W. zarządzenia Nr 47 o podniesieniu poziomu szaty graficznej książek i zwiększeniu ilości książek w trwałej oprawie, uległy dalszym zmianom.

W okresie tym nie potrafiliśmy uniknąć również pewnych błędów. Zasadniczy z nich to niestawianie w rygorystyczny sposób na równi z zagadnieniami jakościowymi — zagadnień oszczędnościowych. Błędem było na przykład zmniejszanie kolumny w rażący sposób, stałe używanie tzw. tytułów ochronnych („szmuców”), że wspomnę tutaj przykłady takie, jak np.: „Opowiadania” Maupassanta, broszury: „Kobiety mówią o sobie”, „Skradziony rekord” Mularczyka itp.

Dzisiaj, kiedy zdaliśmy sobie z tego sprawę, staramy się naprawić dotychczasowe błędy, kontrolując coraz lepiej te zagadnienia.

W drugiej połowie ubiegłego roku zaczęliśmy coraz więcej korzystać z pomocy naszej pracowni graficznej, stawiając przed naszymi kolegami zadania takie, jak: opracowanie kart tytułowych, inicjałów, przerywników, winiet czy ilustracji mających wzbogacić wnętrze książki. Nasza pracownia graficzna przyjęła te zadania stawiając sobie za cel opracowywanie książek masowych w formie możliwie estetycznej i ciekawej.

Zaczynają się ukazywać takie książki, jak: „Pierścień z labędziem” Fenikowskiego, z rysunkami i w opracowaniu graficznym Andrzeja Heidricha; „Wielki Mourawi” Antonowskiej, z rysunkami Maii Berezowskiej; „Wiosna w Pobiedzie” z rysunkami i w opracowaniu graficznym Samuela Miklaszewskiego; „Wiersze liryczne” Gałczyńskiego z rysunkami i w opracowaniu Jana Lenicy; „Siódmy krzyż” z ciekawą obwolutą J. Jaworowskiego; „Bieg do Fregalà” z rysunkami włoskiego grafika Renatto Guttuso; „Złote jabłko” ze skromną, ale ozdobną formą tłoczenia i obwolutą A. Heidricha; „Świt Brazylii” i „Pierwsze starcie” z ciekawymi i żywymi obwolutami J. Młodzeńca; „Ajni” z przerywnikami i inicjałami Samuela Miklaszewskiego i inne ciekawe książki, jak „Lewanty” Brauna, Antologia dramatu rosyjskiego itp.

Tych kilka przykładów wskazuje na drogę wzbogacenia masowych wydawnictw literackich pracami artystów grafików, jaką wybrała nasza instytucja i po której dąży do dalszego rozwoju.

W tej dziedzinie sygnalizujemy o nowych zamierzeniach, będących w pełnym toku realizacji, jak np.: „Schach z Wuthe-now” Fontanego, „Korsarskie bractwo” Bredla, „Dom Candeloro i jego trupa” Vergi, „Szkice węglem” Sienkiewicza, „Mateczka Junai” Fallasa, „Podróż do Afryki” Rehmana, Wasilewskiej „Pokój na poddaszu”, Boguszewskiej „Za zielonym wałem”, Wiersze Ważyka z ilustracjami Kulisiewicza, książka Wyki o Matejce i Słowackim i inne.

Rozwinięcie i kontynuowanie rozpoczętych dotychczas form jakościowego podniesienia szaty zewnętrznej książek, w chwili obecnej przypada na stosunkowo trudny okres pracy wydawnictwa.

Trudności wzrostu naszej młodej, budującej socjalizm Ojczyzny Ludowej zmuszają nas do pewnych ograniczeń. Dotyczy to szczególnie gatunku surowców, jakie stosowaliśmy dotąd do produkcji książek. Musimy zrezygnować z wyższych klas papieru, obniżyć gramaturę, zwiększyć współczynnik wykorzystania papieru i pójść na kompromisy nawet tam, gdzie procesy technologiczne produkcji stawiają duże wymagania, jak np. przy wyklejkach z papierów celulozowych do masowych opraw sztywnych.

Koniec ubiegłego roku zastał nas wszystkich w pełnym rozwoju. Wydawnictwa przygotowały pewne gatunki papierów i płócien, miały zamówione prace grafików nadające się tylko do reprodukcji na lepszych gatunkach papieru. Wiem o staraniach „Książki i Wiedzy”, uwiecznionych powodzeniem zdobycia papierów młotkowanych czy płótnowanych na wyklejki i oprawy półpłocienne.

Nie przewidując trudności obecnego okresu, wydawnictwa przygotowały materiały do lepszych wydań książkowych. W tej sytuacji jest również „Czytelnik”. Przygotowanie projektów prac graficznych, zamówione ilustracje, zrobione klisze, przygotowane diapozytywy do reprodukcji wielobarwnych, będące w pełnym toku prace nad obwolutami, i odpowiednio do tych zamierzeń złożone, wykorygowane, a nawet przełamane składy — wszystko to, w chwili obecnej, przy rygorystycznie stosowanych oszczędnościach, mocno utrudnia wykonanie książek na najwyższym poziomie. Zdajemy sobie sprawę, że w wyniku konieczności drukowania niektórych prac na niższych gatunkach papieru, ich końcowa jakość ulegnie obniżce, ale pomimo to książki te będą ilustrowane, będą miały drugi kolor, będą w nich inicjały, będą przerywniki, karty tytułowe czy wkładki, w sumie więc wypadną lepiej i efektowniej od zwykłych opracowań wyłącznie tekstowych.

Szczególnie mocno jednak chcieliśmy podkreślić tutaj nasze stanowisko w chwili obecnej i na przyszłość. Chcemy w dalszym ciągu kontynuować, tam gdzie to najbardziej celowe i konieczne, upiększanie wnętrza książki, stosowanie trwałych opraw, wprowadzanie prostych, estetycznych ozdób, wprowadzanie w niektórych wypadkach drugiego koloru w część tekstową książek lub na karty tytułowe, gdyż w środkach tych widzimy lepsze formy dotarcia do masowego czytelnika.

Korzystając z zezwoleń C.U.W.-u będziemy się starali również w uzasadnionych wypadkach kontynuować druk obwolut do książek oprawnych. Wobec nie zawsze jakościowo dobrego wykonania opraw półpłociennych, w projektach obwolut można rozwinąć formy układu graficznego, mocno poszukiwanego przez „Dom Książki”, układu, który ma konsumenta książki zachęcać do kupna. Okres chwilowych trudności będziemy się starali traktować jako pewnego rodzaju „sprzymierzenia”, pozwalającego nam między innymi na podjęcie pewnych prób stworzenia nowych metod pracy, prób, których prawdopodobnie nie podjęlibyśmy w innych warunkach.

Byłoby błędem, gdybyśmy zagadnienia, poprawy jakości wydawnictw chcieli analizować tylko od strony naszej instytucji, nie licząc się z naszymi „współwinowajcami” w dziele produkcji książki — z drukarniami. Właśnie teraz w okresie trudności współpraca nasza musi, i to szybko, ulec dalszej zmianie na lepsze.

U podstaw tej współpracy w dziedzinie podniesienia jakości książek stawiamy hasło: *Nie walka o jakość za każdą cenę, lecz walka o jakość przy zapewnieniu normalnych procesów produkcyjnych, dających gwarantując jakościowo dobrą i taniej produkcji książki.*

Zagadnienia nastrożające się przy realizacji tego hasła można by w chwili obecnej podzielić na kilka zasadniczych

problemów, bez rozwiązania których praca nasza będzie kulą i nie będzie mogła osiągnąć właściwych rezultatów.

Pierwszym problemem jest rozszerzenie na wydawnictwa reżimów technologicznych, zakładających wymagania drukarni w stosunku do wydawnictw nie na podstawie odosobnionych żądań, ale na podstawie planowych potrzeb dla celów produkcji. Reżimy takie, określające procesy pracy i stawiające również wymagania jakościowe dla dostarczanych surowców, winny podawać w końcu kryteria jakościowe, jakim powinien odpowiadać etap wykonanych prac lub ich całkowite zakończenie.

Drugim problemem jest zwiększenie w drukarniach kontroli jakości wykonania poszczególnych faz produkcyjnych, co pozwoli naszym zdaniem zmniejszyć kontrolę końcowego etapu.

Problem walki ze zdecydowanymi brakami w produkcji wydawniczej i drukarskiej jest problemem chyba najbardziej palącym w dziedzinie poprawy jakości.

Zarządzenie CUW-u, mówiące o sposobach rejestracji i dochodzenia winnych braków, może być bardzo ramowo traktowane. Nie wyczerpuje ono wszystkich problemów walki z brakami. Naszym zdaniem dużą część zadań w wydawnictwie lub drukarni przypada na formy pracy uświadamiającej i wychowawczej oraz na zwiększenie dyscypliny współpracy.

Podam kilka przykładów:

W wydawnictwie naszym pracuje od kilku lat Biuro Studiów. Praca tego Biura, której głównym zadaniem jest utrzymywanie kontaktów z czytelnikami, należy w wydawnictwie do ciekawszych. Do współpracy z nami wzywamy przez notatkę na końcu książki. Apel taki brzmi:

DO CZYTELNIKA TEJ KSIĄŻKI

Wydawnictwo prosi o nadesłanie uwag o przeczytanej książce, dotyczących jej tematu, treści, języka, wyglądu zewnętrznego, popełnionych w niej błędów i omyłek oraz o wyrażenie życzeń, do których wydawnictwo mogłoby się zastosować w swej dalszej pracy. Adres: „Czytelnik” — Biuro Studiów, Warszawa, skrytka pocztowa Nr 344.

Czytelnicy nasi przyzwyczajają się do tej współpracy. W roku 1952 nadeszło do nas około 300 listów z różnych środowisk. W listach tych czytelnicy dzielą się swymi uwagami — krytykują lub chwalą przeczytane książki.

Jest wśród tych listów pewna część, ostatnio nawet dość duża, która mówi o brakach w wykonaniu książek.

Dalsze porcje uwag o brakach otrzymujemy przez „Dom Książki” — w tym wypadku już w formie not obciążających; przynosi je prawie każda pocztą dzienna. Przesyłamy je dalej — do drukarni, następuje wymiana korespondencji lub egzemplarzy, nasze prośby o zwiększenie uwagi brakarzy, potem znów nowe listy, nowe braki i tak *da capo*.

Chcielibyśmy wreszcie przerwać ten łańcuch braków i móc powiedzieć — za wzorem przodujących brygad jakości: z wydawnictw wychodzą książki bez kompromitujących errat, z drukarni wychodzą książki w 100% dobre.

Byłoby dobrze, abyśmy znaleźli wytyczne dla wzmoczenia naszej walki z brakami — trzeba to przyznać — w bardzo trudnej i złożonej pracy różnych ogniw, które budują książkę.

W wydawnictwach i drukarniach radzieckich istnieje tzw. Społeczne Komisje Jakości. Nie znam bliżej form ich działania, sądzę jednak, że nietrudno byłoby powołać takie komisje w drukarniach i wydawnictwach.

W „Czytelniku” w oparciu o aktywny związkowy pracuje w tej chwili komisja organizacyjna, która ma wytyczyć formy pracy takiej Społecznej Komisji Jakości, ustalić zakres jej działania, kryteria oceny, możliwości nie administracyjnej, lecz bardzo operatywnej współpracy na bazie społeczno-politycznej, opartej na bliskim kontakcie z produkcją. Byłoby w tej chwili przedwczesne mówić o jakichś rezultatach; mówimy o zamiarach, które — jak przewidujemy — mogą wydać dobry plon.

Pracuje również Komisja Współzawodnictwa, która w najbliższym czasie zorganizuje współzawodnictwo między DSP a „Czytelnikiem” w dziedzinie terminowości, rytmiczności i jakości produkcji. Praca tej komisji jest oparta na ramowym regulaminie współzawodnictwa przy produkcji czasopism, zainicjowanego swego czasu przez załogi Polgosu i DSP. Wspólny projekt regulaminu wymienionych zespołów był dla nas podstawą do prac nad przystosowaniem go do potrzeb produkcji książkowej.

W coraz większym stopniu rozwijamy współpracę naszej komórki zaopatrzenia z fabrykami papieru i płótna. Na tym

polu jest jeszcze wiele do zrobienia. Dużą pomocą przy kontroli jakości otrzymywanych surowców, z której nie nauczyliśmy się jeszcze w dostatecznym stopniu korzystać, są otrzymywane na naszą prośbę z niektórych papierni orzeczenia kierownika kontroli technicznej, które określają dane kwalifikacyjne nadesłanych partii papieru.

Dane z orzeczeń mamy możliwość przyrównać do wydanych drukiem przez PKN norm produkcji papierów. W najbliższym czasie mamy zamiar rozwinąć tę formę współpracy również na inne papiernie oraz na przemysł tekstylny. Wobec braku podręcznych laboratoriów uważamy, że dane takie mogą być lepszą podstawą do oceny jakości surowca, niż czasami subiektywna ocena maszynisty drukarskiego czy zaopatrzeniowca lub magazyniera wydawnictwa. Sądzę, że dałoby się również rozwinąć tę formę współpracy na inne gatunki surowców otrzymywane przez drukarnie.

Z protokołów ocen jakości winna — naszym zdaniem — zniknąć już dzisiaj oklepana formuła, że jakość druku dlatego jest zła, że drukarnia używała niedobrych farb lub że wydawnictwo dostarczyło niedobrego papieru.

Od nas żąda się dobrych książek. Żądajmy również surowców. To nieważne, że w niższych klasach, ważne — aby odpowiadały one normom ustalonym dla danych gatunków.

Nie nauczyliśmy się jeszcze klasyfikować otrzymywanych surowców w momencie ich otrzymywania z fabryk. Brak jest tak u nas, jak i w drukarniach protokołów przyjęcia surowców, uwzględniających ich jakość w chwili przybycia. Jest to sprawa, która dotyczy tak wydawnictw, jak i drukarni. Stąd wniosek, że wymagałaby szybkiej regulacji ze strony CUW-u.

Trudność ze strony wydawnictw polega na tym, że transporty, np. z papierni, kierują one bezpośrednio pod adresem drukarni — często terenowej. Drukarnia otrzymując papier klientowski, jakoś dotychczas trochę inaczej na niego patrzy, niż na surowiec otrzymany do własnych potrzeb. Występuje tutaj moment bardzo istotnej usługi, za którą płacimy po 12 lub 6 groszy od kilograma. O równowartości tej opłaty dowiadujemy się tylko lapidarnie z cennika, który na stronie 46 podaje:

„Magazynowanie papieru.

Za transport wewnętrzny, rozbelowanie i magazynowanie dolicza się:

Za papier w belach lub paczkach — zł 0,12 za 1 kg,

Za papier w rolach zł 0,06 za 1 kg“.

Czy to za dużo, czy za mało za tę cenę? Czy to wystarcza dla tak cennego dobra, jakim jest papier i na którym ma drukarnia za kilka dni drukować?

Byłoby z korzyścią dla sprawy, gdybyśmy mogli w dyskusji wymienić poglądy również i na ten temat, gdyż pozwoliłoby to Centralnemu Urzędowi Wydawnictw skonfrontować swoje zamierzenia ze stanowiskiem wydawnictw i drukarni.

Kończąc chciałbym w kilku punktach określić stanowisko naszego wydawnictwa, będące podstawą działalności na rb.:

1) Zamierzamy kontynuować dotychczasową pracę i szukać nowych sposobów mających na celu polepszenie jakości edytorskiej tekstów. Formy lektoratów kontrolnych traktujemy jako etap przejściowy przy polepszaniu jakości.

2) Dla polepszenia jakości opracowań graficznych zamierzamy kontynuować rozpoczęte prace w dziedzinie wewnętrznego i zewnętrznego zdobienia książki, a więc używanie różnych kolorów, ilustracji, przerywników, inicjałów i innych form zdobnictwa.

Głównymi wytycznymi będą tutaj kryteria zdobienia najbardziej masowych i wartościowych pozycji naszego planu wydawniczego.

3) Biorąc pod uwagę bardzo trudną sytuację surowcową obecnego okresu, chcemy przedyskutować i wprowadzić oszczędnościowe formy układu graficznego, rozmiary kolumn, likwidację zbędnych wakatów, stopni pism używanych w naszych książkach, likwidację interlinii, formy zdobnictwa zewnętrznego, zwłaszcza przy oprawkach sztywnych.

Uważamy, że sprawa ta winna być przedyskutowana wspólnie z przedstawicielstwem drukarni co do posiadanych kompletów matryc, wkładek linotypowych itp., oraz z przedstawicielami „Domu Książki” i Centralnego Zarządu Bibliotek, które są również mocno zainteresowane w wyglądzie książki.

Sprawa jakości naszych wydawnictw i koniecznych oszczędności winna być zdecydowana wspólnie w sposób najbardziej przemysłowy.

4) Oceniając trudną sytuację spowodowaną brakiem folii i koniecznością jej importowania stawiamy pilny dezyderat pod adresem naszych fabryk farb graficznych dostarczenia

do czasu rozwiązania problemu fabrycznej produkcji folii krajowej pełnowartościowych farb introligatorskich. Ilości, jakie są potrzebne do ozdobienia nawet wszystkich książek oprawnych, będących w planach CUW-u, nie są chyba tak duże. Sprawa ta nie powinna być specjalnie trudnym problemem.

5) Będziemy w dalszym ciągu domagali się realizacji naszych postulatów w dziedzinie dostarczania przez przemysł włókienniczy dobrych gatunków płócien introligatorskich, zwłaszcza ecrudy wykonanej nie z bawełny, ale właśnie z pogardzanego nie wiadomo czemu sztucznego włókna. Będziemy domagali się spełnienia warunków takich, jak gęstość tkanina, barwienia, szerokości i długości rol, sposobu nawijania i apretowania, równomiernej matowości powierzchni, pozwalającej na druk farbami z tańszych i szybszych do wykonania klisz cynkowych zamiast z deficytowych, drogich sztańc mosiężnych.

Przykład opraw wykonywanych w Związku Radzieckim, NRD, czy Czechosłowacji dowodzi, że wykonanie dobrych tkanin jest rzeczą możliwą, trzeba tylko do tego uparcie dążyć, trzeba stawiać wymagania, których — jak dotąd — w sposób zorganizowany nie stawialiśmy.

6) Z tego miejsca prosimy bardzo o jak najbliższą współpracę z kierownictwem i załogami drukarni, kierownictwem i zespołami redaktorów technicznych, będących budowniczymi książek i głównymi realizatorami zamierzeń wydawnictw. Starajmy się w nowych warunkach wypracować nowe metody pracy, że wspomnę jeszcze raz takie, jak Społeczne Komisje Jakości czy współzawodnictwo międzyzakładowe, formy szkolenia i wspólne narady na określone tematy.

7) Prosimy „Dom Książki” o sprecyzowanie swoich postulatów jakościowych, o szybkie ustalenie kryteriów wykonania jakościowego książki.

Pomogą nam one bardzo w walce z brakoróbstwem i usprawnią naszą współpracę z „D.K.”.

8) Stawiamy również dezyderat pod adresem przemysłu papierniczego, a zwłaszcza gałęzi przemysłu tekturowego. Nie można od wielu miesięcy nie liczyć się z zapotrzebowaniami produkcji na tekturę kalibrowaną. Nie można nie dawać nadziei na jej wyprodukowanie. Reżimy technologiczne opraw na agregatach stawiają pewne warunki techniczne tekturom. Drukarnie mają prawo odrzucić nie nadające się do mechanicznej oprawy surowce. Ale czy wydawnictwa mają możliwość zdobycia właściwych gatunków tektur?

„Czytelnik” na wszelkie dotychczasowe starania w tym kierunku otrzymywał odpowiedzi odmowne — z konieczności musiał się zgodzić na dostawę surowców takich, jakie dostarczała tekturownia.

Wszystkie sprawy, o których mówiłem, wpływają na to, że pomimo wielu zabiegów produkcji naszej nie możemy określić jako dobrej. Po wielu staraniach grafika, wydawnictwa i drukarni „Dom Książki” otrzymuje efekt naszych prac — książkę — ze zmasakrowanym grzbieciem, oprawą cierpiącą na „angielską chorobę”, brak lub pomyłone arkusze wewnątrz, poklejone grzbiety, nie rozcięte kartki, nie mówiąc już o jakości druku czy „wesołej paginie”, ze wstydliwie wlepioną na początku albo na końcu erratą.

Wszystko to dowodzi, że książka nasza ma ocenę tylko dostateczną. Jeżeli przez wszystkie etapy uda się przepchnąć książkę jako tako dobrą, to jest ona powodem dziwów, podczas gdy winna być uważana za objaw zupełnie normalny.

Trudności wzrostu, o których często mówił Przewodniczący Rady Ministrów, tow. Bierut — któż ich nie rozumie — także istnieją. Wśród nich wywalczamy lepszą jakość naszych książek. Wśród trudności wzrostu walczy o ilość i jakość nasza klasa robotnicza, na której barkach spoczywa bardzo odpowiedzialna i największa praca budowy drogiego nam ustroju — socjalizmu.

Z wielkimi trudnościami wzrostu boryka się nasze chłopstwo pracujące, dla którego książki są dzisiaj artykułem pierwszej potrzeby.

Do pracy potrzebna jest dobra w treści i estetycznie wydana książka, która zagrzewa i uczy. Po pracy tej należy się odpoczynek, który między innymi daje dobra i jakościowo bezbłędna książka.

Wspólny obowiązek dostarczenia takiej książki spoczywa na nas wszystkich, na instytucjach i przedsiębiorstwach o działalności kulturalnej, którymi kieruje Centralny Urząd Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa.

Tow. Malenkov na XIX Zjeździe KPZR bardzo gorąco i szczegółowo mówił o zadaniach pracowników kulturalnych. Wiele z jego uwag winniśmy przyjąć w stosunku do nas samych. Poznajmy prace instytucji wydawniczych i drukarni w ZSRR. Światło i przykład dające wskazówki naszych kolegów radzieckich pomogą nam w pracy. Korzystając z nich i ucząc się doprowadzimy do tego, że praca ta będzie lepsza i wydatniejsza, na czym przecież nam w ustroju Polski Ludowej bardzo zależy.

Roman Tomaszewski

Książka techniczna nauczy Cię

- sprawniej i szybciej wykonywać normy produkcyjne*
- podnosić jakość produkcji*
- oszczędzać czas, siły i mnożyć zarobki*

PRODUKCJA I TECHNIKA

Wyniki stosowania małej mechanizacji w introligatorni

Tow. Bolesław Bierut w swoim referacie wygłoszonym na VII Plenum KC PZPR, omawiając stojące przed naszym przemysłem zadania, w ten sposób podkreślił znaczenie małej mechanizacji:

„Plan inwestycyjny w 1952 roku przewiduje wyasygnowanie poważnych kwot na urzeczywistnienie w zasadniczych gałęziach gospodarki narodowej t. zw. małej mechanizacji. Na tej podstawie uchwalono 19 planów małej mechanizacji dla poszczególnych ministerstw. Jest to oczywiście tylko początek. Trzeba ażeby zagadnienia forsowania wszechstronnej mechanizacji znalazły się w centrum uwagi całej naszej Partii, wszystkich organizacji planujących i gospodarczych, wszystkich inżynierów, techników, konstruktorów i technologów, wszystkich racjonalizatorów i przodowników pracy, całej naszej klasy robotniczej. Trzeba pobudzić inicjatywę w zakresie mechanizacji, trzeba szybko urzeczywistniać wszystkie słuszne projekty w tym zakresie, trzeba w nowej sytuacji pracować po nowemu i pamiętać, że bez forsowania mechanizacji niemożliwe jest urzeczywistnienie naszych wielkich zadań”.

Zagadnienie małej mechanizacji ma doniosłe znaczenie również i dla rozwoju przemysłu graficznego, szczególnie w zakresie pracy w naszych introligatorniach przy twardej oprawie. Dotychczasowa praca oparta na zasadach rękodziela jest mało wydajna w porównaniu z coraz to wydajniejszą pracą maszyn drukujących. Introligatornie wszystkich naszych zakładów są z reguły „wąskim gardłem”, szczególnie tam, gdzie wykonuje się twardą oprawę. Ten stan rzeczy wpływa niezmierzenie ujemnie na możliwość pracy ściśle w terminach harmonogramów. Powoduje to ujemne skutki dla zakładu, który z reguły nie dotrzymuje terminów. Powoduje to również często niewykonanie planów wydawnictw i nieukazanie się książki na rynku księgarskim. W dalszej konsekwencji drukarnia i wydawnictwo pobłażliwie odnoszą się do zarywania terminów ustalonych w harmonogramach, gdyż tak jedna, jak i druga strona są w zasadzie współwinne i ten niewłaściwy stan rzeczy jest wzajemnie tolerowany.

Jeżeli introligatornie nasze jako tako dawały sobie radę z oprawą miękką, to rok 1952 udowodnił, że są one nie przygotowane dawać choćby małą część książek w oprawie twardej. Szczególnie jaskrawie zjawisko to obserwujemy w drugiej połowie roku ubiegłego. Zakłady gromadziły coraz to większe ilości niewykończonych produkcji, upodabniając introligatornie do magazynów półfabrykatów i przeznaczając coraz to mniej miejsca na pracę produkcyjną.

Ten objaw był momentem przełomowym. W szeregu zakładów przystąpiono energicznie do walki o zmianę na lepsze. Dziś możemy, opierając się na kilkumiesięcznym doświadczeniu, omówić i podzielić się osiągniętymi wynikami, zaznaczając jednocześnie, że nie ma zakładu, w którym mała mechanizacja byłaby zastosowana całkowicie.

Rezultaty są niewątpliwie dodatnie, jednakże nie w takim stopniu, aby sprostać zadaniom produkcyjnym w roku bieżącym w zakresie opraw twardych. Jak wiemy, ilość opraw twardych w roku bieżącym wykazuje wzrost pięciokrotnie w stosunku do roku ubiegłego. Tymczasem poprawa w technice opraw bynajmniej nie odpowiada temu dużemu skokowi w planie produkcyjnym. Należy więc nie trwać w samouspokojeniu, że „jakoś tam będzie”, tylko nie tracąc czasu z całą energią wprowadzać do produkcji kolejno, w miarę wykonania lub nadejścia, poszczególne elementy małej mechanizacji.

Omawiając poważne zadania roku bieżącego w zakresie produkcji opraw twardych, należałoby przeanalizować wszystkie możliwości, które pozwoliłyby naszym introligatorniom sprostać tym zadaniom.

Pierwsza ewentualność najbardziej wygodna, to droga zwiększenia zatrudnienia siły roboczej. Jest ona, jak zaznaczyłem, najbardziej wygodna, ale również i najbardziej szkodliwa. Stworzyłaby ona z naszych introligatorni mrowisko ludzkie, obniżyłaby operatywną elastyczność i spowodowałaby zamęt produkcyjny na skutek przeładowania metrażu introligatorni siłą roboczą. Spowodowałaby obniżenie wydajności pracy i pogorszenie jej jakości, co w konsekwencji podniosłoby koszt

własny. Poza tym utrudniłaby skierowanie siły roboczej do innych, ważniejszych gałęzi przemysłu.

Druga ewentualność, to droga całkowitego zmechanizowania procesów produkcyjnych opraw twardych. Wymagałoby to poważnych nakładów inwestycyjnych, m. in. sprowadzenie maszyn z importu. Pomimo poważnych nakładów droga ta nie rozwiązałaby zagadnienia, gdyż po pierwsze brak nam wykwalifikowanych sił fachowych do obsługi skomplikowanych agregatów, po drugie — nasze stosunkowo małe nakłady czyniłyby pracę nierentowną, przyczyniając się tym samym również do wzrostu kosztów własnych.

Pozostaje więc jedyna droga, najbardziej dostosowana do naszych obecnych warunków: jest to droga małej mechanizacji. Ma ona szereg niewątpliwych zalet. Abstrahując od znacznego wzrostu wydajności pracy, wzrostu tak poważnego, że przy włączeniu do produkcji wszystkich jej elementów introligatornie nasze, nie zwiększając stanu zatrudnienia, będą mogły wykonać planowaną na rok bieżący produkcję opraw twardych.

Poza tym pracujące urządzenia małej mechanizacji nie są skomplikowane i obsługa ich nie nastręcza trudności, jakie obserwujemy przy obsłudze istniejących u nas agregatów. Będąc połączeniem pracy zmechanizowanej z pracą ręczną system małej mechanizacji nie stawia tak wysokich wymagań w stosunku do surowca (tektura, kaliko, klej itd.), jakie stawia pełna mechanizacja. Umożliwia to pracę na surowcu niejednolitym, jakim jest niestety nasz surowiec. Dalszą zaletą małej mechanizacji jest to, że urządzenia jej nie pochodzą z importu, oszczędzając dewizy.

System pracy małej mechanizacji jest przeważnie zespołowy, co powoduje łatwą możliwość dostosowania grup związkowych do poszczególnych odcinków procesów technologicznych, stwarzając tym samym dogodniejsze warunki współzawodnictwa pracy, podjęcie zobowiązań i inne akcje związkowe. Również przejście na małą mechanizację, gdzie nie każdy proces technologiczny jest w jednakowym stopniu udoskonalony i zsynchronizowany, pobudzi niewątpliwie w dużym stopniu ruch racjonalizatorski, zmierzający do dalszych poważnych usprawnień, których konieczność przy obecnej pracy jest mniej widoczna, a które same się narzucają w systemie pracy małej mechanizacji.

Mała mechanizacja wreszcie przez skrócenie cyklu produkcyjnego wpłynie dodatnio na możliwość kontroli międzyoperacyjnej, gdyż będzie ona ułatwiona przez ciągłość produkcji. Usunie ona obecny stan rzeczy, powodując często kilkudniowe i dłuższe przerwy pomiędzy poszczególnymi procesami produkcyjnymi, powodując utrudnienie kontroli jakości wykonanej pracy.

Całkowite wyposażenie naszych zakładów w urządzenia małej mechanizacji ma nastąpić w ciągu roku bieżącego. W niektórych zakładach z niecierpliwością oczekuje się nadejścia tych urządzeń. Im wcześniej to nastąpi, tym prędzej zakłady opanują sytuację, która wytworzy się w zakładach przy przejściu z systemu pracy dotychczasowej do pracy z małą mechanizacją. Niewątpliwie w pierwszym okresie powstanie nawet pewien spadek produkcji, wprowadzie nieznaczny i bardzo krótkotrwały, który szybko będzie z nawiązką powetowany przez znaczny dalszy wzrost wydajności pracy. Że taki wzrost jest znaczny, mamy tego dowody oparte na kilkumiesięcznym doświadczeniu nabytym w Toruńskich Zakładach Graficznych przez zastosowanie elementów małej mechanizacji przy niektórych tylko procesach produkcyjnych. (Wszystkie przykłady podane niżej dotyczą oprawy twardej w formacie A5 w półplótnie, objętość dzieła 15 arkuszy, nakład 15.000).

Produkcja okładek po zastosowaniu stołów z ruchomą listwą grzbietową i maszynki do smarowania płótna z transporterem wzrosła przy montażu z 42 na 105 na jedną godzinę, co stanowi wzrost o 114,29%. Należy zaznaczyć przy tym, że dokładność i jakość nie obniżyła się, a raczej wzrosła. Znaczenie obniżyło się zużycie kleju. Odpadła zupełnie konieczność używania pedzli do smarowania. Praca przebiega dokładnie, rytmicznie. Przy pomocy 4 stołów z ruchomą listwą grzbietową i jednej maszynki do smarowania 9-osobowy zespół na

jedną zmianę montuje, wkłada grzbietówkę i zawija kaliko, wykonując 7.560 okładek.

Ilość ta jeszcze do niedawna wydawała się nieosiągalna. Tymczasem dzięki małej mechanizacji pracując na dwie zmiany wykonuje się 15.120 okładek. Ilość ta wykonywana obecnie przez 18 osób w 14 godzinach, dawniej wymagała 45 osób i 360 godzin. Jak widzimy zaoszczędzono przy tej czynności 27 sił roboczych.

Przy następnej czynności oklejając tę ilość okładek za drukowanym papierem, posługując się przy tym maszynką do smarowania z transporterem, notujemy dalszy wzrost wydajności pracy. Poprzednia wydajność wynosiła 32 okładki, obecnie zaś 68. Daje to oszczędność siły roboczej przy tej czynności 31 osób. (Dawniej 59 osób i 472 godziny, obecnie 28 osób i 224 godziny).

Używając do krajanienia tektury na okładkę nożyc rolkowych zamiast ręcznych, co jest również jednym z elementów małej mechanizacji, zużywamy zamiast 40 godzin — 8, oszczędzając 32 roboczogodziny, co równa się 4 siłom roboczym. Razem więc przy produkcji omawianej ilość okładek (teczek) w półplótnie oszczędzamy 62 siły robocze, co równa się 496 roboczogodzinom.

Widzimy z tego przykładu, jakie ukryte rezerwy siły roboczej wyzwała i umożliwia mała mechanizacja.

Omówimy dalsze wyniki stosowanej małej mechanizacji w Toruńskich Zakładach Graficznych.

Przeklejenie wyklejki przy zastosowaniu kątnika, pozwoliło znacznie zwiększyć wydajność pracy, podnieść jej jakość i umożliwiło powierzenie tej czynności siłom świeżym zupełnie niewpracowanym. Dawniej operacja ta wymagała 92 godziny, co stanowi 11,5 osoby, obecnie zaś 60 godzin i 7,5 osoby. Zaoszczędzono 32 godziny, co równa się 4 pracownikom.

Stosując do smarowania grzbietu bloku książkowego przyrząd z wałkiem nadającym na blok klej uzyskano nie tylko lepsze, bardziej higieniczne warunki pracy i oszczędniejsze zużycie kleju, ale również i znaczny wzrost wydajności pracy. Jeśli dawniej na oklejanie wspomnianie ilości bloków zużywano 64 godziny, to obecnie tylko 36, co daje oszczędność 28 godzin, równających się 3,5 osobom. Należy zaznaczyć, że zastosowanie tego urządzenia pozwoliło zwiększyć normę katalogową o 40% i pomimo tego pracownicy w większym niż poprzednio stopniu przekraczają normę i uzyskują większą premię normową.

Przy kapitalkowaniu zastosowano od pół roku tak zwany „stojak węgierski“, umożliwiający kapitalkowanie całego stosu książek długą taśmą kapitalki oraz w tym samym stojaku naklejanie wzmacniających grzbiet pasków papieru. Na czynność tę dawniej zużywano 184 godziny, obecnie tylko 92. Użytkowano 92 godziny oszczędności, równającej się 11,5 siłom roboczym.

Zawieszanie bloku książkowego w okładkę twardą odbywa się w Toruńskich Zakładach Graficznych przy zastosowaniu drewnianej podstawki z wbitymi w nią okrągłymi kołkami drewnianymi. w ten sposób, że smarowaczka początkowo smaruje jedną stronę wyklejki, kładzie posmarowany blok na kołki i smaruje drugą stronę wyklejki. Inny pracownik zawiesza blok od razu kompletnie w okładkę. Chronometryczne zdjęcie dnia roboczego przy tej czynności pomogło ostatnio ustawić 3-osobowe zespoły zawieszające, z których 2 osoby

zawieszają, a jedna smaruje. Zastosowanie tego elementu małej mechanizacji przyniosło oszczędność 192 godzin (178 godzin obecnie zamiast 370 dawniej); równa się to 24 siłom roboczym.

Razem więc przy oprawie wspomnianych 15.000 egzemplarzy książek 15-arkuszowych w oprawę twardą w półplótno, dzięki zastosowaniu tylko niektórych elementów małej mechanizacji, uzyskano poważne oszczędności siły roboczej. Należy zaznaczyć, że wszystkie omawiane elementy małej mechanizacji były wykonane w Toruńskich Zakładach Graficznych we własnym zakresie bez czyjejkolwiek pomocy, i z wyjątkiem stojaka węgierskiego stanowią one pomysły racjonalizatorskie, zgłaszane w różnych okresach czasu i natychmiast urzeczywistniane i włączane do produkcji. Wyniki podane w omawianych przykładach są ściśle. Obliczono je na podstawie raportów pracy przy wykonywaniu tej samej pracy w roku 1951 sposobem dawnym oraz w roku 1953 po półrocznym zastosowaniu omawianych elementów małej mechanizacji.

Podsumowując globalnie wszystkie omawiane czynności, należy stwierdzić, że dawniej do ich wykonania zużywano 1.582 godziny, przy których pracowało 197,5 osób, obecnie dzięki małej mechanizacji zużywa się tylko 742 godziny, co równa się zatrudnieniu zaledwie 92,5 osoby.

Zastosowanie małej mechanizacji zwolniło zakładowi 105 sił roboczych, umożliwiając skierowanie ich do innych zadań produkcyjnych. Równa się to sumie 840 roboczogodzin zaoszczędzonych dzięki małej mechanizacji. Oznacza to, że przez to zużywamy zaledwie 46,8% siły roboczej, zaoszczędzając 53,2%.

Fakty te dobitnie przemawiają do każdego, komu leży na sercu usunięcie wąskiego gardła w naszej produkcji, jakim jest dział introligatorski. Wołają one o natychmiastowe, energiczne wprowadzenie małej mechanizacji w naszych zakładach. Nie trzeba się zrażać trudnościami, które niewątpliwie pojawiają się na tej drodze. Trzeba pamiętać o tym, że sytuacja w roku przyszłym będzie z pewnością trudniejsza od obecnej, gdyż ilość oprav twardych prawdopodobnie wzrośnie. Każdy dzień zwłoki w organizowaniu małej mechanizacji zwiększy nasze trudności w wykonaniu planu produkcyjnego w dziale introligatorskim przy oprawach twardych. Trzeba sobie uprzytomnić, że stosunek siły roboczej potrzebnej do wytworzenia tej samej wartości przy małej mechanizacji i metodą dotychczasową wyraża się jak 1:1,6.

Przy wprowadzeniu małej mechanizacji wzorujemy się na wynikach jej stosowania w Związku Radzieckim, czerpiąc wzory radzieckie i przystosowując je do naszych warunków. Należałoby omówić dalsze wyniki studiowania osiągnięć pod tym względem w ZSRR. Poza tym należałoby omówić bardziej szczegółowo perspektywę dalszego rozwoju małej mechanizacji w naszym przemyśle. Sądzę, że wyniki przytoczone w niniejszym artykule, oparte na faktach zainteresują kolegów i pobudzą ich do pracy pod tym względem w swoich zakładach — że potrafią przełamać niewiarę u niektórych.

Gdy opanujemy małą mechanizację, będziemy zdolni zrobić dalszy krok w rozwoju naszego przemysłu, którym będzie przejście do potokowej oprawy. Na tle przytoczonych faktów zrozumiałe stają się dla nas przytoczone na wstępie słowa tow. Bieruta, podkreślające znaczenie małej mechanizacji w naszym przemyśle na obecnym etapie. *Aleksander Biriukow*

O sposobach obchodzenia się z papierem gazetowym

Zyjemy w okresie walki o oszczędność w każdej dziedzinie naszego życia gospodarczego. W walce tej biorą udział również pracownicy przemysłu graficznego, którzy przez ruch korabielnikowców, przez liczne zobowiązania w zakresie stałego zmniejszania kosztów własnych dążą do uzyskania jak największych oszczędności w produkcji.

Jeśli mówimy o oszczędności w zużyciu materiałów w przemyśle graficznym, to myślimy przede wszystkim o papierze. Dotychczasowe formy oszczędnej gospodarki papierem ześrodkowały się wokół samej produkcji i wyrazem ich było stałe zmniejszanie urzędowego procentu zużycia papieru na makulaturę w czasie druku.

Niniejsze rozważania i wskazówki zajmują się sprawą obchodzenia się z papierem gazetowym w czasie transportu i składowania oraz w czasie przygotowania do produkcji wskazując, że są jeszcze poważne źródła oszczędności na tym odcinku.

Nie trzeba nikomu tłumaczyć, że papier stanowi podstawowy surowiec w przemyśle graficznym. W szczególności w produkcji gazet, gdzie obok farby jest on głównym materiałem. Stąd też zupełnie zrozumiała wydaje się troska, jaką drukarz winien darzyć papier gazetowy, ochraniając go zarówno w czasie transportu i składowania, jak i w czasie druku — obchodząc się z nim starannie. W jednym i w drugim wypadku spowodowane uszkodzenia powodują przerwy w produkcji i niszczenie tak cennego surowca.

Ażeby uniknąć wymienionych dwóch zjawisk, trzeba przestrzegać szeregu elementarnych zasad obchodzenia się z papierem. Nadmienić tutaj należy, że zagadnienie oszczędności papieru obraca się wokół czynności związanych z ochroną papieru przed uszkodzeniem i walką z nadmiernymi odpadami.

Chcąc osiągnąć wyznaczony cel, trzeba zwrócić zasadniczą uwagę na pracę dwóch komórek drukarni, a mianowicie maga-

zynu papieru i hali maszyn rotacyjnych oraz na ich współpracę. Z przykrością trzeba stwierdzić, że współpraca ta układa się nie najlepiej, a w niektórych wypadkach wręcz źle.

Musimy sobie jasno zdawać sprawę z tego, że jeśli chcemy walczyć o jak największe oszczędności w zużyciu papieru, tj. jeśli chcemy każdą dostarczoną nam rolę zużyć do ostatniego metra — musimy zastosować specjalną metodę pracy w zakładach graficznych i to od momentu przyjęcia papieru aż do zadrukowania.

*

Obawa zniszczenia papieru jest mniejsza przy ostatnim metrze roli papieru niż przy pierwszym. Zewnętrzna część roli narażona jest na szereg niebezpieczeństw, a w szczególności jej krawędzie. Przyczyna częstych uszkodzeń leży przede wszystkim w niedostatecznym opakowaniu, które nie zabezpiecza wystarczająco krawędzi roli ważącej wiele kilogramów. Opakowanie to z reguły pęka zezwalając na uszkodzenie papieru, kiedy zawadzimy np. zewnętrzną krawędzią roli o mur czy o część maszyny. Z tego też względu wielką uwagę musimy zwracać na transport papieru. Musimy się starać o to, by droga, jaką papier odbywa z magazynu do hali maszyn, była jak najkrótsza.

Niestety podstawowym niedomaganiem szeregu drukarni jest zbyt wielkie oddalenie magazynów papieru od maszyn. Tylko nieliczne drukarnie, a wśród nich wybudowane w okresie władzy ludowej, posiadają magazyny w bezpośredniej bliskości maszyn rotacyjnych. W większości wypadków drukar-

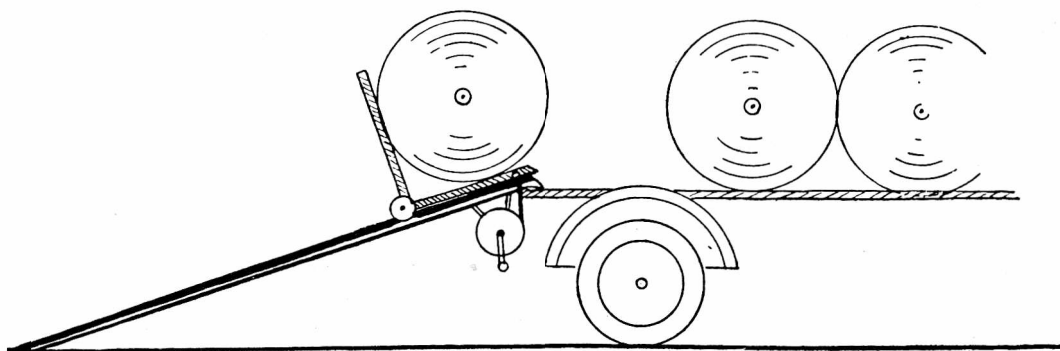
nie uszkadzając jej i jednocześnie łatwo nadając kierunek toczenia się.

Odrębnym lecz nie mniej poważnym zagadnieniem jest układanie papieru w warstwy, tzn. jedną rolę na drugą. W tym wypadku należy przestrzegać, ażeby warstwa dolna składała się z rol objętościowo największych, najcięższych, stanowiących mocną podstawę dla rol papieru na niej układanych. Role dolne muszą być umocowane klinami, a nie przedmiotami o ostrych krawędziach, jak np. cegły, co dość często jeszcze można zauważyć. Najlepsze są i tu drewniane kliny szerokości co najmniej 15 cm, zapewniające umocowanie roli bez jej uszkodzenia. Przy układaniu w warstwy przestrzegać należy, aby na dłuższy czas nie układano więcej niż dwie warstwy rol, ponieważ duży ciężar jest szkodliwy dla rol niżej położonych.

Przy składowaniu papieru pracownicy magazynowi winni zwrócić uwagę na to, by role posiadały odpowiednie gilzy drewniane lub metalowe uniemożliwiające zdeformowanie roli, które, jak wiemy, powoduje trudności w równomiernym biegu taśmy papieru w druku.

W samym pomieszczeniu magazynowym nie wolno trzymać rol papieru w pobliżu pieców, gdyż promieniujące ciepło wysusza czołowe powierzchnie roli, powoduje zmarszczenia, a w konsekwencji zwiększa ilość makulatury.

Przy braniu papieru z magazynu należy rozpoczynać od pierwszej roli dolnej warstwy, aby górna rola weszła w powstałą lukę. Przy odpowiedniej wprawie i ostrożnej robocie wykluczone jest jakiegokolwiek uszkodzenie roli.



nie muszą transportować papier z oddalonych magazynów, bądź nawet obcych składów papieru, z czym wiąże się konieczność częstego przeładowywania i składowania, co w konsekwencji naraża papier na uszkodzenie w czasie transportu. Drukarnie, które są w tym położeniu, muszą się liczyć z jednej strony z dodatkowymi kosztami transportu, a z drugiej — z dużą stratą spowodowaną koniecznością odrywania uszkodzonych części papieru z roli, nie mówiąc już, że podczas druku podnosi się znacznie procent makulatury spowodowany częstokroć złym biegiem papieru ze zdeformowanych w czasie transportu rol.

Chcąc zapobiec stale rosnącym szkodom należy zwracać szczególną uwagę na zagadnienie transportu i składowania papieru gazetowego. Przede wszystkim pamiętać trzeba, żeby przy pracach załadunkowych i wyładunkowych zatrudniony był wyszkolony personel drukarni. Jeśli sprawy transportu i składowania powierzono firmie spedycyjnej, wówczas opłaca się, aby specjalny pracownik drukarni nadzorował ich pracę. Ma to te dobre strony, że można każdorazowo stwierdzić powstałe szkody i ustalić winnych w poszczególnych transportach papieru, co w terminie późniejszym jest wręcz niemożliwe. Pracę tę winien wykonywać pracownik kontroli technicznej, której zadaniem jest m.in. kontrola materiałów.

Baczną uwagę należy zwracać na wyładowywanie rol papieru ze środków transportowych, które powinno się odbywać przy użyciu specjalnych urządzeń, zapewniających minimalne użycie siły, bezpieczeństwa wyładowania i gwarantujących całość roli papieru.

Po wyładowaniu z wozu kieruje się papier do magazynu. Pamiętać przy tym trzeba, żeby droga, po której toczymy papier, była wolna od wszelkich ostrych przedmiotów w postaci kawałków drzewa, gwoździ lub kamieni, mogących z łatwością przeciąć opakowanie i spowodować uszkodzenie papieru. Należy również wyeliminować często spotykane tocenie roli przy pomocy buta lub metalowych prętów. Do tego celu należy używać specjalnych, odpowiednio długich i szerokich klinów drewnianych, dających się łatwo podłożyć pod rolę

Nie od rzeczy będzie w tym miejscu powiedzieć parę słów o organizacji samego składowania. Role papieru gazetowego należy w magazynie tak układać, aby można je było brać zarówno od przodu, jak i od tyłu. W ten sposób można uniknąć zjawiska, że przy większej ilości magazynowanego papieru role znajdujące się w tylnych partiach leżą nieraz przez szereg miesięcy, ponieważ bierze się do produkcji role znajdujące się z przodu.

Wiemy również, że role papieru noszą na swej bocznej stronie liczne stemple ze znakowania, jak numer, waga, szerokość itd. Dobrze jest zwracać uwagę przy układaniu, by te znaki były widoczne zawsze z jednej strony. Umożliwia to magazynierowi szybkie sprawdzenie stanu papieru.

Zajmiemy się teraz pokrótce dalszymi losami papieru wychodzącego z magazynu. Przedtem jeszcze parę słów o opakowaniu. Należy przyjąć jako zasadę, że warstwa ochronna znajdująca się na roli pod opakowaniem powinna pozostać do chwili, kiedy papier zostanie podciągnięty do założenia na maszynę. W ten sposób oszczędzamy zawsze parę metrów papieru. Jeśli zdejmujemy warstwę ochronną przed założeniem roli na maszynę, wówczas narażamy papier na zabrudzenie lub uszkodzenie i powiększamy odpady. Łatwo obliczyć, ile papieru w ten sposób można zaoszczędzić.

W końcu trzeba omówić sposób obchodzenia się z papierem w czasie zakładania na maszynę.

Zakładanie papieru na maszynę winno odbywać się na wszystkich agregatach jednocześnie i przy tym można ograniczyć odpady papieru do minimum. W maszynie wieloagregatowej przy pojedynczym zakładaniu papieru zużywamy niepotrzebnie duże ilości papieru, zanim go doprowadzimy do aparatu do falcowania.

Jest zrozumiałe, że do jednoczesnego zakładania papieru na wszystkie agregaty musimy użyć personelu wyszkolonego. Maszyna winna być kierowana z jednego miejsca, ażeby wykluczyć nieszcześliwe wypadki. Dla dalszego oszczędzania papieru winniśmy sprawdzać działanie aparatu do falcowania jednocześnie z zakładaniem taśmy, jak również zestroić zakładanie płyt z kontrolą walców farbowych. (aw)

Fotoelektryczne metody sporządzania klisz oraz kombinowane rastry autotypijne i rastry kontaktowe

Dotychczasowe metody druku wypukłego i płaskiego nie nadają się do bezpośredniego odtwarzania ciągłych tonów obrazu, tak jak to się dzieje np. na odbitce fotograficznej. Oba te rodzaje druku oddają w reprodukcji tylko miejsca równomiernie pokryte farbą lub też miejsca bez farby, tj. wolne przestrzenie między drukującymi elementami formy.

W związku z tym, zarówno w druku wypukłym jak i płaskim, ilustracje o tonach ciągłych muszą być rozdzielone na elementy punktowe różnej wielkości, zależne od wartości tonów reprodukowanego oryginału.

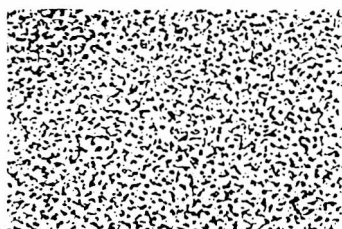
To rozbitcie oryginału półtonowego na elementy drukujące odbywa się w czasie procesu fotografowania przez zastosowanie specjalnego rastru, umieszczonego przed światłoczułą emulsją płyty. Raster rozkłada tony obrazu, zależnie od natężenia ich jasności, na równomiernie rozłożone lecz różnej wielkości punkty, które u oglądającego reprodukcję wywołują wrażenie tonów ciągłych i zwartych.

W rzeczywistości ciągłość tonów w obu tych rodzajach reprodukcji spowodowana jest jedynie mieszaniną białego tła papieru i odpowiedniej wielkości punktów obrazu. Ciągłość i zwarcie tonów jest tu tylko złudzeniem optycznym.

Zupełnie inną rolę odgrywa raster w druku wkłęsłym. Tu zdjęcia fotograficzne nie są rastrowane i dopiero na światłoczułym papierze pigmentowym przez dodatkowe wkopiowanie rastra zdjęcia i raster są ze sobą powiązane. Wkopiowany raster powoduje utworzenie na powierzchni wkłęsłodrukowej formy elementów druku o jednakowej powierzchni i różnej głębokości, zależnie od wartości tonu reprodukowanego oryginału. Te zagłębione elementy druku ograniczone są liniami rastra, zapobiegającymi rozlewaniu się na boki rzadkiej farby wkłęsłodrukowej oraz służą jednocześnie jako oparcie dla elastycznej taśmy s.alowej, zbierającej nadmiar farby z powierzchni cylindra.

Definicja rastra w najogólniejszym ujęciu przedstawia układ siatkowy linii lub punktów, służących do podzielenia obrazu na możliwie najmniejsze elementy druku. Istnieje wiele typów rastrów, zależnie od rodzaju druku i przeznaczenia. Omówienie ich należy rozpocząć od tzw. bezastrawych metod druku.

W druku bezastrawym rozbitcie obrazu na elementy drukujące odbywa się sposobem ręcznym, mechanicznym, optycznym, bądź też chemicznym i przeważnie posiada charakter mniej lub więcej ziarnisty.



Rys. 1

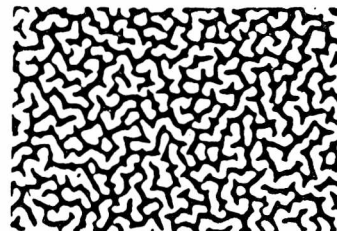
Rys. 1 przedstawia bezastrawą strukturę ziarnistą, którą uzyskuje się ręcznie przez zapyłanie lub próśnienie, mechanicznie przez ziarnowanie bądź też chemicznie przez koagulację.



Rys. 2

Rys. 2 przedstawia tzw. gilosz, który powstaje z różnego układu linii i punktów.

Rys. 3 odtwarza strukturę formy światłodrukowej, powstałą przez pewne procesy fizyczno-chemiczne.

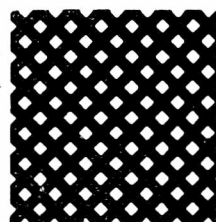


Rys. 3

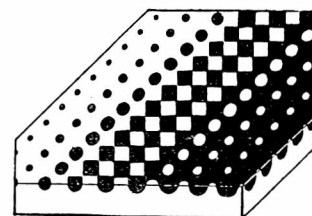
Druk bezastrawowy jakością swą przewyższa często reprodukcje siatkowe, jednakże mała wytrzymałość tego rodzaju form ogranicza stosowanie go tylko do niewielkich nakładów druku.

Rastry mechaniczne

Najczęściej spotykanym typem rastra jest autotypijna siatka krzyżowa, utworzona z przecinających się linii (rys. 4).

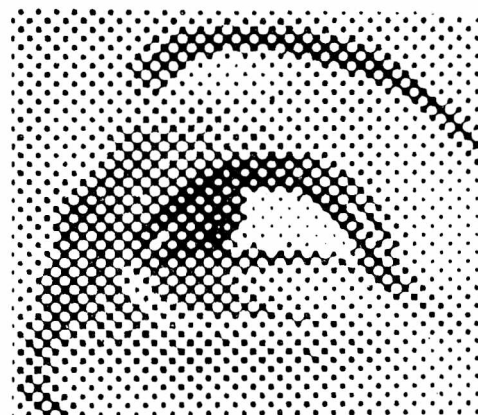


Rys. 4



Rys. 5

Rys. 5 i 6 wykazuje zmianę wielkości punktów siatki krzyżowej w zależności od ciemnych i jasnych partii oryginału.



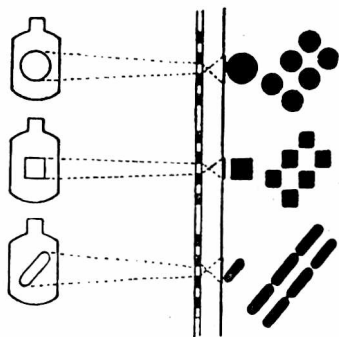
Rys. 6

Rozdzielanie obrazu na elementy w druku płaskim jest zbliżone do druku wypukłego, aczkolwiek technika offsetowa przedstawia większe możliwości zmiany wielkości punktu, aniżeli technika druku wypukłego.

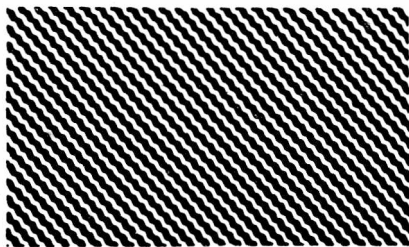
Stosowanie w czasie zdjęć rastrowych różnego kształtu przesłonu obiektywu umożliwia otrzymywanie najróżnorodniejszych układów siatek i linii (rys. 7 i 8 — p. str. nast.).

Rys. 9 i 10 przedstawia najbardziej znane i rozpowszechnione typy rastrów wkłęsłodrukowych. Jednakowy wymiar powierzchni elementów druku przy zróżnicowanej ich gęstości.

bokości, dzięki bezpośredniemu wkopiowywaniu siatki w papier pigmentowy sprawia, że reprodukcja rotograviurowa

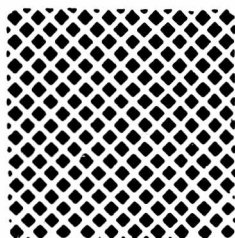


Rys. 7

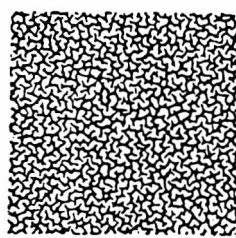


Rys. 8

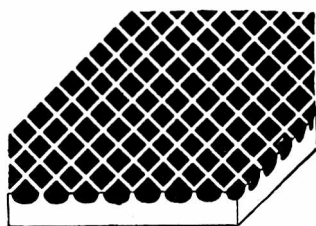
najbardziej zbliża się do bezrastrowych odbitek drukarskich o tonach rzeczywiście ciągłych (rys. 11).



Rys. 9



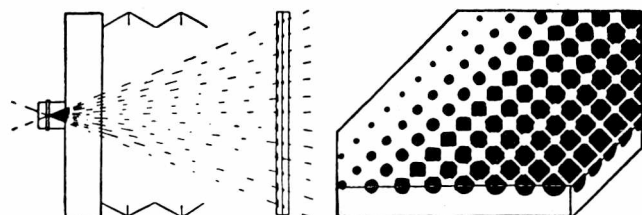
Rys. 10



Rys. 11

Kombinowane rastry autotypijne

Ponieważ żelatynowy papier pigmentowy sprawia poważne trudności w technice druku wkłesłowego ze względu na swą wra-

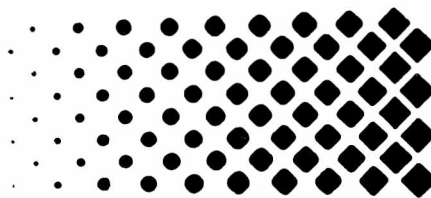


Rys. 12

żliwość na wilgoć i temperaturę czynione są wysiłki zmierzające do całkowitego wyeliminowania pigmentu. Do tego celu służy tzw. autotypijny raster wkłesłodrukowy, będący kombina-

cją rastra rotograviurowego z krzyżowym rastrem autotypijnym. Kombinowaną siatkę autotypijną umieszcza się w aparacie reprodukcyjnym celem bezpośredniego zrastrowania pozytywów (rys. 12).

Kopia bezpigmentowa na formie wkłesłodrukowej przy użyciu rastra kombinowanego tworzy w światłach i półtonach elementy punktowe podobnie jak w autotypii, natomiast w pełnych ciemnych tonach pozostaje dotychczasowa siatka rotograviurowa w postaci ciągłych linii (rys. 13).



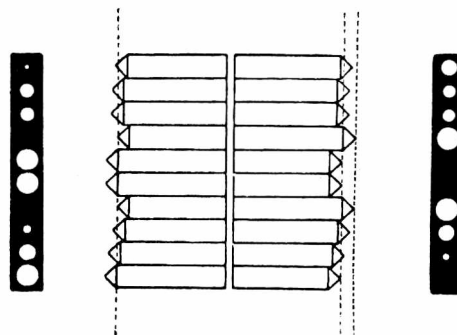
Rys. 13

Stosowanie kombinowanych rastrów autotypijnych do rotograviury posiada swoje zalety i wady. Zalety — to wyeliminowanie pigmentów i łatwość trawienia, gdyż trawi się na określoną głębokość tylko jednym roztworem sześciocloru żelazowego. Wielką trudność przy rastrze autotypijnym stanowi równomierne pokrycie cylindra drukowego światłoczułą warstwą i wkopiowanie w nią montażu.

Fotoelektryczne metody rastrowania klisz drukarskich

Zupełnie odmienny sposób rozkładania obrazu na poszczególne elementy stanowią najnowsze metody, oparte na właściwościach komórek fotoelektrycznych, które zmieniają swój opór elektryczny w zależności od siły padających na nie promieni świetlnych. Metody te mają zastosowanie zarówno do produkowania gotowych klisz drukarskich i do otrzymywania obrazów na filmach, jak również do przesyłania rysunków na odległość.

Zmienny opór komórki fotoelektrycznej włączonej w obwód prądu zmienia jego natężenie i przesyła odpowiednie impulsy elektryczne do wzmacniacza aparatu, zaopatrzonego w stożkowo zakończoną ruchomą iglicę. Iglica ta zagłębia się odpowiednio w płytę plastyczną tworząc równomiernie rozłożony układ stożkowatych zagłębień o mniejszej lub większej średnicy, zależnie od chwilowej siły prądu.



Rys. 14

Na rys. 14 pokazane są wysunięcia iglicy z normalnego położenia oraz odpowiadające im zagłębienia w masie plastycznej.

Omówiona powyżej metoda fotoelektrycznego sporządzania klisz drukarskich umożliwia zainstalowanie „chemigrafii” na biurku redaktora. „Chemigrafia” taka składa się z dwóch zsynchronizowanych, obracających się na wspólnej osi cylindrów, z których jeden pokryty jest płytą z masy plastycznej, drugi zaś reprodukowany oryginałem. Odpowiednie urządzenie optyczne wraz z wbudowaną komórką fotoelektryczną przenosi impulsy z poszczególnych punktów oryginału na iglicę, która zagłębiając się odpowiednio w płytę tworzy zrastrowaną kliszę. Czas wykonania takiej kliszy w formacie 18 × 24 cm wynosi 18 minut.

Spodziewać się należy, że optyczno-elektromechaniczna metoda rastrowania ilustracji wywoła w przyszłości zupełny przewrót w dotychczasowej obsłudze ilustracyjnej gazet.

Używane dotychczas metody sporządzania rastrowanych negatywów lub pozytywów do druku wypukłego lub płaskiego wykazują poważne braki.

Jakość zdjęcia przez raster uzależniona jest od wielu czynników, z których najważniejsze są:

a) właściwa odległość rastra od światłoczułej płyty, odpowiednio do liniatury siatki oraz stopnia zmniejszenia lub zwiększenia reprodukcji,

b) odpowiedni dobór średnicy przesłon obiektywu w czasie ekspozycji,

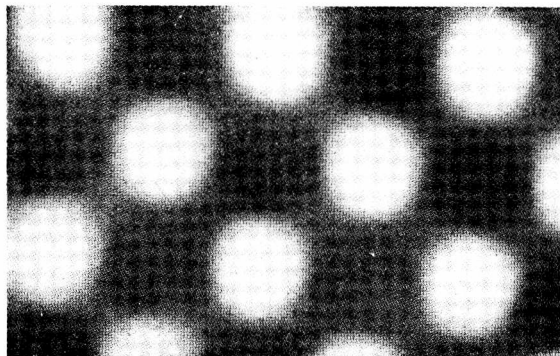
c) właściwy stosunek wzajemny czasów naświetlania przez poszczególne przesłony,

Pomijając zniekształcenia gradacji tonów spowodowane niedoświetleniem lub prześwietleniem, głównym powodem wadliwych zdjęć siatkowych jest nieprzestrzaganie wyżej wymienionych warunków. Szczególnie jeśli chodzi o zdjęcia dla celów offsetowych, silne związanie punktów w jasnych partiach obrazu na negatywie pociąga za sobą zanik szczegółów w światłach oraz brak przejść między tonami. Dobrze wykonane zdjęcie siatkowe, oszczędzając ogrom pracy retuszerza, wymaga dużego doświadczenia zawodowego fotografa.

Wprowadzone ostatnio do produkcji rastry kontaktowe w znacznej mierze usuwają dotychczasowe braki siatkowych zdjęć reprodukcyjnych. Rastry te wykonywane są na błonie fotograficznej i zamiast czarnych linii posiadają równomiernie rozłożone punkty o charakterystycznej budowie. Punkty te posiadają największe krycie w środku, w miarę zaś oddalania się od środka, gęstość punktu maleje. Całość przypomina skalę szarości w układzie pierścieniowym (rys. 15).

Rastry kontaktowe, jak wskazuje sama nazwa, stosuje się w bezpośrednim styku ze światłoczułą powierzchnią emulsji płyty w aparacie reprodukcyjnym lub kopioramie. Rozmiar i krycie punktu na zdjęciu zależy od ilości światła przechodzącego przez poszczególne elementy rastra kontaktowego.

Decydujące o jakości zdjęcia czynniki przy normalnym rastrze krzyżowym, jak odległość siatki, wielkość przesłon obiektywu i poszczególne czasy naświetleń przy rastrze kontaktowym nie istnieją, a więc tym samym nie gra tu żadnej roli subiektywne podejście fotografa, które najczęściej jest główną przyczyną niepowodzeń. Stosując zabarwione rastry kontaktowe i odpowiednie filtry, można w szerokim zakresie regulować zasięg kontrastów danej reprodukcji.



Rys. 15

Porównując stosowane dotychczas w praktyce rastry krzyżowe z rastrami kontaktowymi, stwierdzić należy, że: rastry kontaktowe dają o wiele zdrowszy, tzn. o silnym kryciu punkt, większą ostrość reprodukcji, możliwość zmiany kontrastów, lepszą gradację tonów oraz bardzo znacznie skracają czas szkolenia fotografów.

Szczególne znaczenie posiada używanie rastrów kontaktowych obok retuszu mechanicznego przy skróconej skali kolorowej w druku offsetowym.

Czesław Rudziński (DSP)

Retusz fotomechaniczny przy wyciągach kolorowych

Nowoczesna wiedza o wielokolorowym druku bazuje na fotografii subtraktywnej.

Zdjęcia oryginałów kolorowych wykonuje się przy pomocy filtrów na klisze fotograficzne uczulone na odpowiednie barwy. W ten sposób oryginał dzieli się na poszczególne zasadnicze kolory: żółty, czerwony, niebieski. Filtry są tak dobrane w kolorze, że są one kolorami dopełniającymi do kolorów fotografowanych.

Ilustruje to poniższa tablica:

Kolor filtru	Przepuszcza promienie	Pochłania promienie
czerwony	czerwone	zielone i niebiesko-fioletowe
zielony	zielone	czerwone i niebiesko-fioletowe
niebiesko-fioletowy	niebiesko-fioletowe	czerwone i zielone

Ponieważ filtry nie rozdzielają ostro przy zdjęciach fotograficznych poszczególnych pasm widma, otrzymywane przez fotografa wyciągi nie odpowiadają teoretycznym warunkom czystego spektrum. Otrzymujemy wynik, jaki jest nam dobrze znany przy odbiciu próby z wyciągów nieretuszowanych. Również do druku używamy farb, które dalekie są od wymagań spektralnych. Są one kompromisem między teoretycznymi wymaganiami spektralnymi, a możliwymi do nabycia surowcami o różnych własnościach, zarówno spektralnych, jak i dotyczących światłotrwałości, odporności na wpływy atmosferyczne, przydatności do druku itp.

Jeśli przyjrzeć się wspomnianej kolorowej odbitce, wykonanej z nieretuszowanych wyciągów, uderza nas jej wygląd — cała odbitka robi wrażenie jak gdyby przykrytej szarym kolorem. Jest to typowy przykład pracy filtrów, z których żaden

nie eliminuje przy zdjęciu czerni (szarzysty) z poszczególnych kolorów. A ponieważ wiele kolorów już z natury posiada dużą zawartość szarego, jak np. zielony lub niebieski, posiadamy wytłumaczenie, dlaczego nieretuszowana odbitka jest tak brudna w tonacji. Ratujemy sytuację przez ręczny retusz, nieraz b. długotrwały, kosztowny i przez dodanie pod koniec druku dodatkowego czarnego koloru, pogłębiającego rysunek w ogólnej tonacji.

Ten długotrwały i kosztowny proces znakomicie skracają metoda retuszu fotomechanicznego, albo tzw. maskowania. Oto krótkie wprowadzenie. Stwierdziłszy już powyżej, że np.:

czerwony negatyw (wyciąg) posiada zawsze za dużo rysunku z niebieskiego koloru,

żółty negatyw (wyciąg) posiada zawsze za dużo rysunku z czerwonego koloru, a nawet i niebieskiego,

niebieski negatyw, mimo że wychodzi najlepiej, to jednak i on posiada pewien nadmiar rysunku w czerwonym kolorze.

Te nadmiary lub braki reguluje się obecnie metodą maskowania przez nakładanie odpowiedniej maski na dany negatyw.

Maska jest to słaby diapoztyw, wykonany z jakiegos negatywu, a który używamy do przykrywania (maskowania) drugiego negatywu. Np.: negatyw czerwony posiada za dużo rysunku koloru niebieskiego. Jeżeli wykonamy w kontakcie diapoztyw (maskę) z negatywu niebieskiego i nałożymy go na negatyw czerwony, to zakryjemy w tym negatywie czerwonym wszystkie miejsca niebieskiego koloru, którego nie powinno być w czerwonym kolorze. To co maska usuwa mechanicznie, retuszer musiałby retuszować ręcznie. Maska nie jest dowolnej gęstości, ale ściśle określonej.

W badaniach nad tym zagadnieniem szczególne zasługi oddał dr E. Albert, który pierwszy opracował metodę tzw. dzisiaj fotograficznego lub automatycznego retuszu. Opracowane przez niego zasadnicze rozwiązania są dzisiaj dla wszystkich innych metod głównym punktem wyjścia. Wszędzie zasada jest ta sama, różnice dotyczą tylko zmiany niektórych procesów technologicznych.

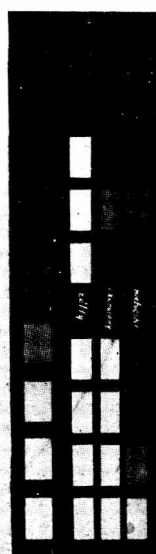
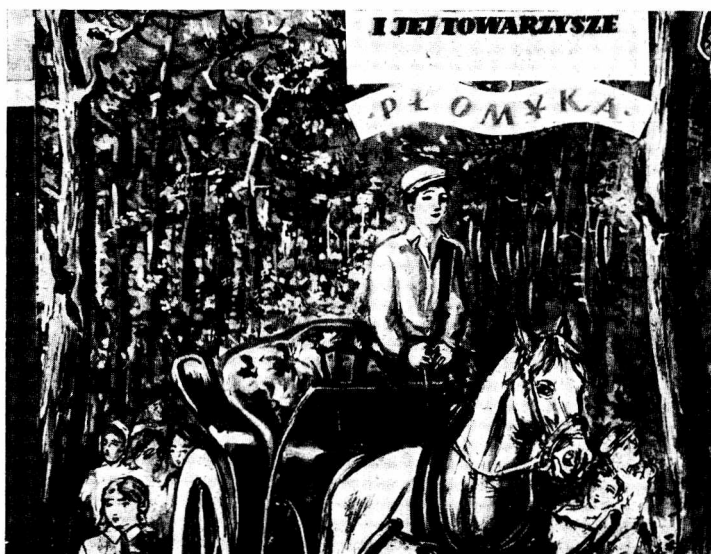
Wycinek z pracy reprodukowanej
metodą 4-kolorowej



Pozytyw z żółtego
negatywu niemasko-
wanego



Pozytyw z czerwono-
nego negatywu nie-
maskowanego



Pozytyw z niebie-
skiego negatywu
niemaskowanego

w Druk. im. Rewolucji Październikowej
skali offsetowej

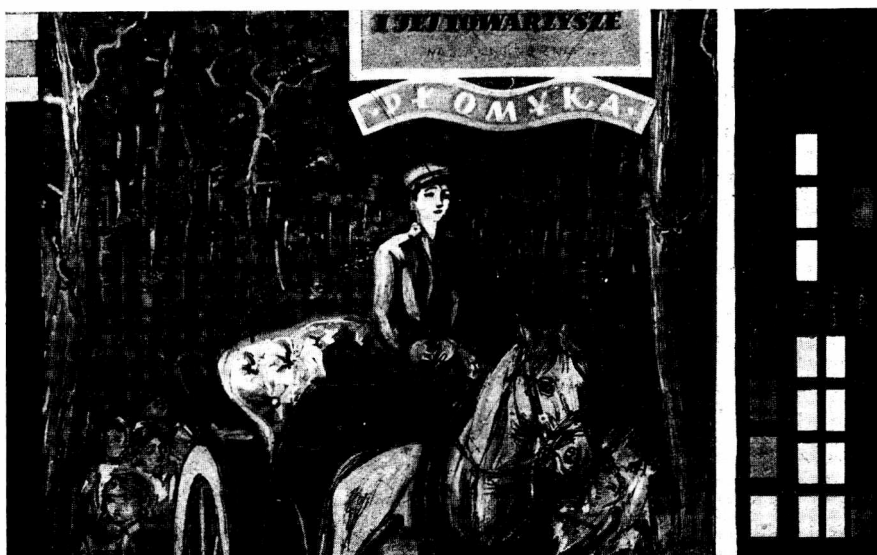
Pozytyw z żółtego
negatywu masko-
wanego



Pozytyw z czer-
wonego negatywu
maskowanego



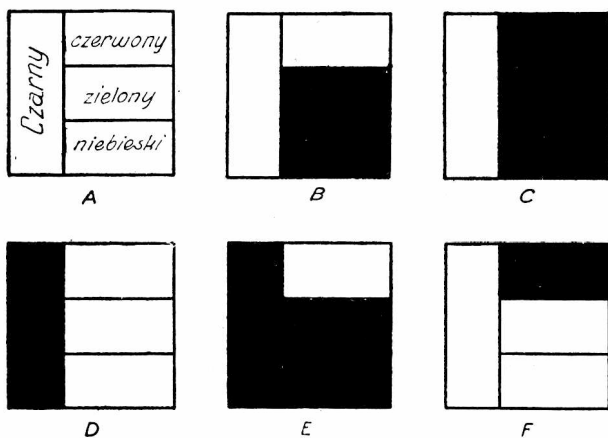
Pozytyw z niebie-
skiego negatywu
maskowanego



Karol Stötzer w następujący sposób tłumaczy zasady maskowania wg Alberta (rys. 1).

Kwadrat A wyobraża tablicę 4 kolorów: czarnego, czerwonego, zielonego i niebieskiego.

Tablicę tę fotografujemy przez zielony filtr. Otrzymujemy negatyw B, zawierający kolor czarny i czerwony w postaci miejsc przezroczystych, na którym miejsca koloru zielonego i niebieskiego są zaczernione. Dla druku czterokolorowego należy usunąć zawartość czarnego koloru.



Rys. 1. Zasady retuszu fotomechanicznego wg dra A. Alberta

Według sposobu dra Alberta sporządza się izochromatyczne zdjęcie, tj. taki negatyw, na którym wszystkie kolory wychodzą równomiernie jasno. W ten sposób eliminujemy możliwie daleko czarny kolor, ponieważ miejsca czarnego koloru wychodzi zupełnie przezroczyste, zaś pola pozostałych kolorów zaczernione. Jest to negatyw C.

Następnie sporządzamy z negatywu C pozytywny D, który jako „maskę” nakłada się na czerwony negatyw B. Wówczas czerni pozytywu D zakrywa przezroczyste miejsca czarnego koloru na negatywie B. Jeśli teraz z tej kombinacji B—D wykonamy kopię, otrzymamy automatycznie wyretuszowany skorygowany negatyw koloru czerwonego (E). Sporządzony z niego pozytywny F jest skorygowanym pozytywnem.

Jak widać z powyższego retusz fotomechaniczny powinien z punktu widzenia teorii wychodzić znakomicie. W praktyce jest jednak gorzej. Robert Gasch wyjaśnia to w schematycznym sposobie na rys. 2, A. B. C.



Rys. 2

Część „b” przedstawia czerwony negatyw (normalny wyciąg).

Część „a” przedstawia maskę na czerwony negatyw. Maska ta jest to diapozytyw wykonany z niebieskiego negatywu i służyć winna do skorygowania czerwonego negatywu.

Część „c” przedstawia skorygowany czerwony pozytywny.

Jak widać z rys. „a” kolory: czerwony, oranż, żółty, biały posiadają pola przezroczyste, zielony i fiolet — półkryte, niebieski i czarny — pełnokryte. Jeśli teraz tą maską „a” nakryjemy negatyw „b” i skopiujemy, to otrzymamy tzw. „skorygowany” czerwony pozytywny „c”.

Jeśli porównać pola „a” i „b” czerwone, oranż, żółte, zielone i białe z odpowiednimi polami „skorygowanego” pozytywu, to widać jasno, iż otrzymany wynik jest słuszny, gdyż np.: przezroczyste pole czerwonego koloru w „a” plus przezroczyste pole czerwonej maski „b” równa się pełnemu kryciu w skorygowanym czerwonym pozytywie „c”; półkryte pole oranżowego koloru w „b” plus przezroczyste pole oranżowej maski „a” równa się półkrytemu polu w skorygowanym „c” czerwonym pozytywie; pełnokryte pole żółtego koloru w „b” plus przezroczyste pole żółtej maski „a” równa się przezroczystemu polu skorygowanego czerwonego pozytywu „c”.

Podobnie jest przy zielonym i białym, ale już przy niebieskim, fiolecie i czarnym ta korekta przedstawia się gorzej.

Według „skorygowanego” pozytywu niebieski wyszedł zupełnie przezroczysty, co jest przy wielokolorowym oryginale niemożliwe.

Według przykładu miejsce zakreskowane winno posiadać 1/4 tonu. Fiolet wg schematu (miejsce zakreskowane) winien zawierać połowę siły koloru czerwonego, gdy tymczasem wypadł całkowicie przezroczysty.

Korekta więc szarzyzny pociągnęła za sobą błędy w niebieskim i w fiolecie. Czarny kolor został całkowicie usunięty, a więc i wszystkie szarzyzny.

Ten brak nie jest w zasadzie ważny, gdyż można go uzupełnić czwartym kolorem — czarnym.

Gorzej jest natomiast z kolorami takimi, jak np. brązowy lub oliw, otrzymane z trzech zasadniczych kolorów, a które z zasady zawierają pełną ilość szarzyzny.

Podobny wypadek ma miejsce, gdy maskujemy negatyw żółtego koloru, zawierający za dużo niebieskiego diapozytywem z niebieskiego negatywu.

W czystych kolorach niebieski i fiolet jest dobry, osłabia jednak kolor zielony, który w niebieskim diapozytywie posiada połowę krycia w żółtym.

Oprócz niedociągnięć przedstawionych na rys. 2 należy się poważnie liczyć z możliwym przesunięciem gradacji w odwrotnym kierunku, jak to często i łatwo może się zdarzyć, gdy np. należy się liczyć nie tylko z wartościami kolorów, ale i z charakterem papieru, na którym namalowano oryginał.

Przykładem może być rys. 3, gdzie niewłaściwa siła maski spowodowała całkowite przesunięcie gradacji.

Przytoczone przykłady świadczą, że nie można stosować maskowania bez obiektywnej kontroli całości procesu, na którą się składają: znajomość prostych zasad sensytmetrii o stopniu zaczernienia, skala szarości co najmniej o 8 stopniach, kontrolna skala kolorowa i densytometr. Tylko przy zastosowaniu powyższych środków można z góry ustalić normy techniczne na poszczególne wartości tonów, a nie pracować na ślepo.

Gdy nie posiadamy densytometru, możemy posługiwać się wzorcową szarą skalą o 9 — 18 tonacjach minimum. Sama jednak skala winna być opracowana i sprawdzona sensytmetrycznie.

METODY MASKOWANIA

Metoda tzw. automatycznego lub mechanicznego retuszu ma wśród fachowców gorących zwolenników i zdecydowanych wrogów.

W wielu krajach napotyka się b. poważne opory przy jej wprowadzeniu, gdyż schematyczne i bezkrytyczne jej stosowanie bez wyjątku do wszystkich oryginałów pociąga za sobą wiele nieudanych prac.

Z praktyki wynika jasno, że jest to metoda dobra, dająca od 50—80% oszczędności na ręcznym retuszu, ale nie do wszystkich oryginałów się nadaje i nie we wszystkich wypadkach jest ona opłacalna.

Stosować ją należy z rozsądkiem, gdyż są oryginały, które szybciej i taniej dadzą się wykonać ręcznie, ale też jest i b. duża ilość takich oryginałów, przy których maskowanie oddaje bardzo cenne usługi. Byłoby więc kardynalnym błędem, gdybyśmy maskowanie zastosowali generalnie do wszystkich bez wyjątku oryginałów.

Metod maskowania jest wiele. Wszystkie bez wyjątku opierają się na omówionej na wstępie idei dra Alberta. Różnice są tylko w technicznym wykonaniu poszczególnych procesów. Wszystkie te metody nie są żadnym cudem, gdyż żadna z nich nie może powiedzieć, że całkowicie usunęła ręczny retusz. Wszędzie jest on potrzebny, jako środek uzupełniający. Każda metoda chwali swoją technologię, niskie zużycie fotograficznego materiału i jakoby najniższy konieczny procent ręcznych uzupełnień. Jest to tylko kwestia reklamy, gdyż właściwie o żadnej metodzie nie można dokładnie powiedzieć, w jakim stopniu — biorąc ogólnie — mechanizuje sam proces, gdyż oryginały malarskie malowane są nie według ustalonego standardu techniki, kolorystyki, podłoża (papieru), gatunku farb itp. Wyniki uzyskane przy reprodukcji jednego oryginału mogą zawieść przy drugim, malowanym inną techniką lub farbami o innym układzie spektralnym.

Jak już wspominałem metod jest dużo. Podam jedenaście najbardziej charakterystycznych.

1. Metoda maskowania półtonowych negatywów półtonowymi diapozytywami (maskami).

Metodę tę opiszę ogólnie według źródeł radzieckich, ale jednocześnie trochę obszerniej niż inne, gdyż w ten sposób będzie można wyrobić sobie pojęcie na całość zagadnienia.

Wykonywanie negatywów macierzystych.

Fotografowanie jak zwykle dla offsetu lub chemigrafii z prawidłową gradacją; nawet niewielkie niedociągnięcie (niedoświetlenie) uniemożliwia dobrze zmaskować negatyw.

Skontrolować wyciąg negatywu można przez porównanie zdjęcia kontrolnej skali szarości i skali kolorowej na negatywie. Jeśli czarna ramka, otaczająca barwne kwadraty, jest oddana całkowicie przezroczystymi liniami, zlewającymi się z najbardziej przezroczystymi barwnymi kwadratami, to negatyw jest „niedociągnięty” i jest zły. Przy pracach na twardych kliszach możliwość niedociągnięcia jest tak wielka, że należy tego rodzaju klisz unikać. Nieznaczne przeholowanie (prześwietlenie) jest dopuszczalne. Przed zdjęciem przymocować razem z oryginałem skalę kolorów oraz skalę szarości.

Wywołanie miękkie, dobre opracowanie negatywów. Czas wywołania wybrać tak, aby 9 stopni skali kontrolnej na wszystkich negatywach było z równym kontrastem.

Czarny negatyw. Jeśli oryginał nie zawiera żywych oranżowych kolorów, celowe jest sporządzenie specjalnego negatywu dla czwartego koloru na kliszach „izochrom” bez filtru. Gdyby oryginał posiadał żywe oranżowe barwy, wyszłyby one na negatywie za bardzo przezroczyste i wymagałyby retuszu.

W tym wypadku celowe jest sporządzenie negatywu dla czwartego koloru na kliszy, też „izochrom”, ale z jasnooranżowym filtrem. Ostatecznie można czarny zrobić z negatywu niebieskiego, nie robiąc specjalnego zdjęcia. Jeśli zaś to zdjęcie jest konieczne, to trzeba je zrobić z mocnym przytrzymaniem, albo przez wszystkie trzy filtry kolejno.

Maskowanie negatywów kolorowych.

Negatyw żółtego koloru maskuje się diapozytywem z negatywu czerwonego, negatyw koloru czerwonego maskuje się diapozytywem z negatywu niebieskiego, negatyw niebieskiego koloru maskuje się b. słabym diapozytywem negatywu czerwonego koloru.

Specjalnego negatywu na kolor czarny nie maskuje się.

Diapozytywy-maski wykonuje się na filmie w kontakcie z negatywów. Naświetla się słabą matową żarówką z odległości 1,2 — 2 m od ramki.

Naświetlenie dłuższe, wywołanie maski krótkie. Kontrast (różnica największej i najmniejszej siły krycia maski) winien stanowić $\frac{1}{3}$ części kontrastu tego negatywu, dla którego maska jest przeznaczona.

Stosunek ten podany jest z grubsza.

Można też wykonać maski w aparacie.

Metoda maskowania służy do korygowania błędów wyciągów kolorowych. Zasadniczym błędem wyciągu czerwonego (negatywu) jest niedostateczna siła krycia w tych miejscach, które odpowiadają niebieskim i zielonym miejscom oryginału. Dla wzmocnienia tych miejsc czerwony negatyw łączy się z maską-diapozytywem z niebieskiego negatywu.

Żółty negatyw posiada niedostateczne krycie w tych miejscach, które odpowiadają niebieskim, fioletowym i czerwonym miejscom oryginału. Dla wzmocnienia tych miejsc żółty negatyw łączy się z maską-diapozytywem z czerwonego negatywu.

Diapozytyw-maski powinna posiadać takie krycie, aby jego połączenie z odpowiednim negatywem nie spowodowało nowych zniekształceń, tzw. „przeciagnięć”.

Dodatkowe zniekształcenia przy maskowaniu mogą wynikać z powodu zbyt dużego krycia w masce.

Zmniejszenie czerwonego koloru na odbicie w wypadku „przeciagnięcia” czerwonego negatywu odbija się przede wszystkim na czarnych, brązowych i fioletowych odcieniach reprodukcji, a zmniejszenie na odbicie żółtego koloru w rezultacie „przeciagnięcia” żółtego negatywu — na czarnych, brązowych, oranżowych i zielonych odcieniach.

Wartość maskowania sprawdza się wg określonych reguł na podstawie porównania wyciągów z kolorową skalą kontrolną.

Z tak maskowanych macierzystych negatywów wykonuje się następnie półtonowe diapozytywy i retuszuje je. Zależnie od techniki druku wykonać należy albo rastrowe negatywy, albo pośrednio rastrowe diapozytywy.

2. Metoda siatkowo-półtonowa

Ogólne zasady są takie same jak w metodzie 1. Przebieg procesu następujący:

1) Wykonać 3 normalne rastrowe negatywy.

2) Wykonać z powyższych siatkowych negatywów półtonowe diapozytywy w kontakcie kopiując przez negatyw odwrócony warstwą emulsji do szyby na międko pracującym materiale; naświetlenie większe od normalnego. Otrzymane w ten sposób maski są b. bliskie półtonowym.

Można również włożyć między negatyw położony normalnie a światłoczuły materiał czysty film wywołany, lekko zmatowany, który spowoduje rozbiecie punktu na półton.

3) Maskowanie, kontrola itp. — jak przy metodzie 1.

3. Metoda Schuppa.

Metoda ta jest uznana w Niemczech za najlepszą. Przebieg pracy jest następujący:

Sporządzić dla każdego koloru oddzielnie 4 filmy:

a) Półtonowy negatyw tylko na głębokie cienie, prześwietlony aż do pojawienia się polaryzacji.

Ponieważ wywołanie jest tu specjalne, w światłach otrzymujemy słabe krycie, które niweluje ten błąd.

b) Półtonowy negatyw tylko na światła o krótkim naświetleniu. Obydwa negatywy razem złożone dają świetnie zarysowany i bogaty w tonacje zbiorowy negatyw.

Z tych wyciągów zbiorowych wykonujemy 2 kompensatywy (maski) w następujący sposób: Np. negatyw niebieski wstawiamy w aparat ściśle w to samo miejsce, gdzie stał przy jego wykonaniu, tak aby obraz z oryginału rzucony na matówkę pasował dokładnie z niebieskim negatywem.

Z tyłu negatywu przymocowujemy z niego film panchromatyczny i naświetlamy przez specjalny zielony filtr wg oryginału.

Filtr jest tak dobrany, że film otrzymuje tylko tyle zaciemnienia, ile jest potrzebne do skorygowania czerwonego negatywu macierzystego. Film ten winien twardo pracować i twardo należy go wywołać.

Otrzymujemy w ten sposób maskę, która nie jest ani pozytywową, ani negatywową. Nazywamy ją kompensatywą.

Kompensatywy, powstałe z tyłu niebieskiego negatywu przy zielonym filtrze, służy jako maska dla zbiorowego czerwonego negatywu. Kompensatywy powstałe z tyłu czerwonego negatywu zbiorowego przy niebiesko-czerwonym filtrze, służy jako maska macierzystego żółtego koloru.

Niebieskiego negatywu nie maskuje się.

Negatyw czarny otrzymujemy przez nałożenie żółtego i czerwonego kompensatywu na negatyw niebieski.

Ocenę kompensatywów przeprowadza się wg szarej barwnej skali.

Ewentualny wynik maskowania można osądzić przed maskowaniem, jeśli nałożymy na macierzysty negatyw żółtą maskę z czerwonego negatywu lub na macierzysty negatyw czerwony maskę z niebieskiego negatywu i zastosujemy metodę porównawczą dla maskowania wg typu 1.

4. Maskowanie bezpośrednie (negatyw macierzysty maskowany maską-negatywową).

Krótki opis ogólny.

Kontrolę wykonania stosuje się przy pomocy skali barwnej i szarej.

Maskę przygotowuje się następującym sposobem: płytę umieszczamy w aparacie warstwą uczuloną do tyłu, tj. od strony odwróconej od obiektu. Promienie świetlne z soczewki przechodzą najpierw przez warstwę szkła płyty. Odpowiedni dobór filtru ustala, które barwy czy odcienie będą korygowały maskę. Obowiązuje zasada, iż maskę na kolor żółty wykonujemy przez filtr żółty, na kolor czerwony przez filtr czerwony. Obydwa filtry mają specjalny odcień.

Kiedy płyta maskująca jest już naświetlona, wywołana i osuszona, zakładamy ją na powrót do aparatu identycznie w to samo miejsce, gdzie stała przy pierwszym zdjęciu. Skorygowany (po korekcie) negatyw wyciągu uzyskamy w ten sposób, że uczuloną płytę umieszczamy w aparacie za maską w możliwie bezpośredniej bliskości, przy czym emulsja uczulonej płyty obrócona jest do obiektu, jak normalnie. Płytę tę naświetlamy przez zwykły filtr wyciągu, jak przy starej metodzie, przy czym czas naświetlania prawie nic nie różni się od normalnego.

Proces ten powtarza się i przy innych wyciągach.

Bardzo rzadko trzeba maskować kolorem niebieskim i czarnym. Kiedy kolory te przygotowujemy bez maski, trzeba na miejsce maski umieścić zwykle czyste szkło kompensacyjne i naświetlanie odbywa się normalnie.

Maską w opisywanym przez nas procesie jest bardzo słaby negatyw. Najjaśniejsze miejsca są bardzo słabe i przezroczyste, jednakże wszystkie szczegóły muszą być zachowane w cieniach.

Do tego celu używamy płyt panchromatycznych o miękkiej gradacji, można jednak używać z powodzeniem i płyt bardziej kontrastowych, pod warunkiem regulacji wywoływania. Ponieważ naświetlamy przez odwrotne (odwrócone) szkło, na tylnej ścianie płyty nie powinna się znajdować żadna warstwa przeciwdrobnosłabkowa. Ze względu na to, że maska musi być później doprowadzona do pasowania z ostrym rysunkiem na matówce, poleca się trochę zmniejszyć jej ostrość. Ostra maska, dokąd nie jest bezpośrednio spasowana, będzie dawała w wyniku podwójny obraz. Zapobiega się temu przez zmniejszenie ostrości maski. Zmniejszenie ostrości — zamazanie maski jest dość szerokie, tak że zakryje ewentualne niepokrycia.

Jest kilka sposobów, którymi można zmniejszyć ostrość maski w aparacie. Fotograf może sobie dobrać najwygodniejszą. Np. naświetla b. krótko białym światłem kawałek filmu, który po wywołaniu winien mieć dobrą ziarnistość. Tym sposobem film uzyskuje wygląd tylko matowy (mglisty). Jeśli umieścimy ten film obok maski przy jej ścianie tylnej, spowodujemy wystarczające rozproszenie światła i maska nie będzie ostra.

Gotowa maska winna zawierać wszystkie detale, jak normalny negatyw, szczególnie w cieniach. Jeśli maska jest za mało naświetlona, spostrzeżemy braki w cieniowaniu detali; w wyniku tego cienie będą na wyciągu kontrastowe (nienaturalne), a tonacje średnie, które powinny być poprawione w kolorze, będą słabe, bez dokładności.

Prześwietlenie maski powoduje zwiększenie jej gęstości, co można jednak później naprawić osłabieniem. Lepiej raczej maskę przeświecić niż niedoświetlić.

Maska powinna być wywołana w słabym normalnym wywoływaczu, w czasie o połowę mniejszym.

Kontrast maski musi być zdecydowany. Jeśli maska jest nieznacznie kontrastowa, kontrasty oryginału mogą być zmniejszone do takiego punktu, w którym światła będą w efekcie ciemniejsze, niż tony średnie.

Jeśli maska jest za słabo kontrastowa, nie będzie miała żadnego wpływu na wyciągi.

Aby otrzymać stałe wyniki, gęstość siatki w świetle musi być bezwzględnie stała. Ponieważ jednak często nie można uzyskać tego w odpowiedniej formie drogą wywołania, zaleca się wywołanie maski na najwyższy stopień, a następnie osłabienie do ściśle wymaganego stopnia.

Wyciągi maskowane wykonujemy następująco: usuwamy z aparatu szkło kompensacyjne i na jego miejsce umieszczamy maskę. Pasujemy maskę z obrazem oryginału, rzutowanym przez obiektyw.

O ile jest to możliwe, przy sporządzaniu wyciągów maskowanych należy używać takich samych płyt panchromatycznych, jak dla uzyskania wyciągów niemaskowanych. Płyta średnio kontrastowa, przeznaczona do użycia na oryginał, jest bodaj jedną z najlepszych.

Naświetlanie — jak zwykle — przez odpowiednie filtry. Czas normalny; wywołanie dwukrotnie dłuższe od normalnego.

5. *Metoda Nerota* polega na maskowaniu przy pomocy specjalnie zbudowanego aparatu, aby nie blokować właściwego aparatu fotograficznego. Jest to kombinacja aparatu do kopiowania z aparatem Vertical (rys. 3).

Oryginalny negatyw (K) kładzie się w ramę kopiową s'rona emulsji do góry. Maskę (V) wsuwać należy w przystawkę diapozytywną; dwie lampy (L₁ i L₂) oświetlają ją z dołu. Przy pomocy b. precyzyjnego urządzenia przy obiektywie można go dowolnie przesuwając aż do otrzymania dokładnego spasowania przez projekcję negatywu (K) z maską (V).

Jeśli teraz na negatyw (K) położymy światłoczułą płytę (T), otrzymujemy przy pomocy lamp (L₁ i L₂) skorygowany diapoztyw T.

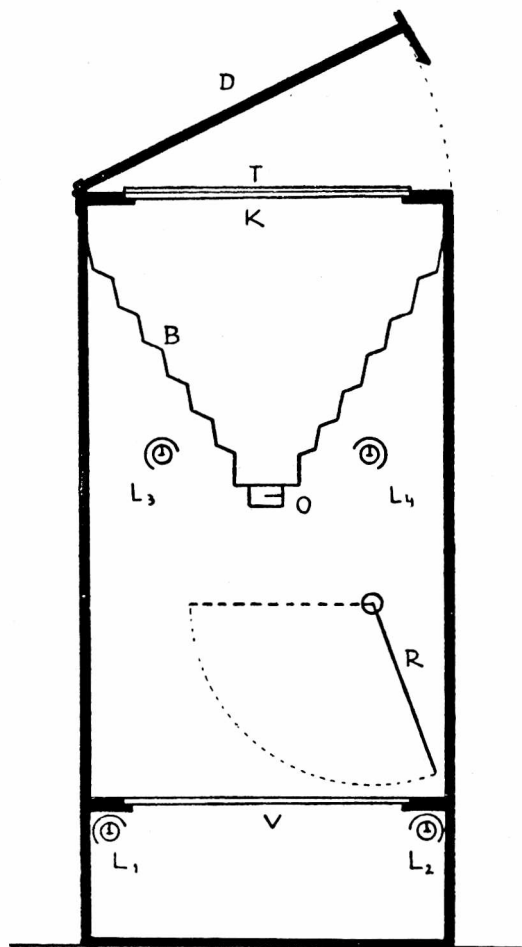
W wypadku gdy wymagane jest dalsze naświetlenie tylko przez normalny negatyw, wyłączamy lampy L₁ i L₂, podnosimy reflektor (R) do góry i naświetlamy przy pomocy lamp L₃ i L₄. Aparat tego rodzaju buduje się tylko do formatu 30 × 40; większe formaty są b. niewygodne w użyciu.

Nerota sporządza 3 normalne wyciągi na kolor żółty, czerwony i niebieski oraz z czerwonego i niebieskiego po jednym pozytywie kontaktowym normalnej siły.

Pozytyw niebieski służy jako maska korekturowa dla negatywu czerwonego, a negatyw czerwony jest maską dla negatywu niebieskiego. Obydwa pozytywy służą wspólnie do korektury negatywu żółtego.

Dla czarnej płyty sporządza się dwa negatywy: jeden przez filtr niebieski, drugi przez żółtawo-czerwony. Obydwa negatywy są tak międko utrzymywane w gęstości, że razem w sumie położone jeden na drugim tworzą siłę jednego normalnego negatywu.

6. *Metoda pinatypii*. Metoda ta opiera się na znanym w artystycznej fotografii sposobie zastosowania barwników pinatypijnych do otrzymywania fotografii kolorowych względnie duplikatów odwróconych negatywów lub pozytywów. Najczęściej stosowane są w technice poligraficznej następujące barwniki: Diaminreinblau, Benzoreinblau, Pinatypieblauschwarz, niebieska FF, albo ciemna niebieska M, wyrabiane przez IG Farbenindustrie w Niemczech Zachodnich.



Rys. 3

Aparat Nerota do mechanicznego retuszu w kamerze

- L₁, L₂ — lampy dolne; L₃, L₄ — lampy górne
- K — negatyw macierzysty
- T — materiał światłoczuły
- V — maska
- R — reflektor blaszany
- D — rama kopiowa (dekiel)
- O — obiektyw
- B — miech kamery

Chromowana żelatyna naświetlana lampą łukową traci swą zdolność łączenia się z wodą, odpowiednio do siły i czasu naświetlania.

W ślad za tym w tym samym stosunku zmienia się i zdolność przyjmowania roztworów odpowiednich barwników pinatypijnych.

Jeśli np. jakiś negatyw lub pozytyw skopiujemy na chromowaną żelatynę, wykapiemy w wodzie aż do usunięcia zabarwienia od użytej soli chromowej, a następnie wykapiemy w barwniku pinatypijnym, otrzymamy odwrócony duplikat negatywu lub pozytywu, gdyż np. przy pozytywie miejsca rysunku przyjmą odpowiedni barwnik w ilości odpowiadającej czasowi naświetlenia i sile krycia oryginalnego negatywu lub pozytywu.

Zamiast czystej żelatyny można również zachromować fotograficzny negatyw lub pozytyw, wysuszyć, naświetlić, wypłukać i zafarbować. Na tej podstawie sposobu tego można użyć do metody maskowania.

Jeśli np. użyjemy pozytywu do maskowania negatywu, to przy pomocy pinatypii należy zastosować następującą drogę: negatyw zachromować, wysuszyć i pod diapozytywem naświetlić, wymyć, zafarbować.

Przy użyciu do maskowania negatywu należy wykonać na warstwie chromowanej żelatyny z właściwej maski odwróconą pinatypię i z kolei skopiować ją na chromowany oryginalny negatyw.

W ten sposób otrzymamy przy użyciu barwnika skorygowaną metodą pinatypii negatyw.

Dla przykładu podaję za Ederem technologiczny proces tej metody.

Przy użyciu szklanych płyt należy je początkowo oczyścić, a następnie przetrzeć roztworem wodnego szkła potasowego (1 : 200).

Przy użyciu celuloиду czynność ta odpada.

Materiał fotograficzny pokryć warstwą 4% - owego roztworu twardej żelatyny, wysuszyć i uczulić przez wykapanie w 2% - owym roztworze dwuchromianu amonu. Można też użyć tu normalnych wyciągów, które w podobny sposób kapiemy w powyższym roztworze soli. Po wysuszeniu w ciemni skopiować na tę płytę żądany negatyw lub pozytyw. Następnie gruntownie wypłukać, aż do zagubienia zabarwienia od soli chromowej. Operację tę można przyspieszyć, jeśli po 15-minutowym płukaniu wykapać w mocno rozcieńczonym roztworze siarczyny sodu lub w 2% - owym dwusiarczynie potasu met'a, a następnie dobrze wypłukać.

W tym stanie płyta posiadać będzie b. słaby relief. Jeśli ją teraz wykapać w roztworze barwnika Platinschwarz M, zabarwi on nienaświetlone miejsca żelatyny w stopniu zależnym od czasu wywołania i naświetlania. Partie rysunku zahartowane przez światło pozostają bez zmiany.

Jeśli kopiujemy pozytyw — otrzymamy odwrócony pozytyw (duplikat). To samo dzieje się z negatywem.

Metoda ta pozwala więc otrzymywać dowolnie miękkie lub twarde duplikaty, zależne od czasu naświetlania i wywoływania. Jest jednak metoda pracy całkowicie na oko i zależna w dużym stopniu od praktyki i zdolności fachowca.

Zamiast garbowania pinatypią, można różnicę garbowania uczynić widoczną przy użyciu zwykłego fotograficznego osłabiaacza lub wzmacniacza, z pewnym jednak ograniczeniem ze względu na osad srebra.

7. *Metoda von Stantena.* Metoda ta opiera się na maskowaniu przy pomocy pinatypii. Sam proces jest nieco przewlekły. Dajemy więc tylko lekki szkic.

Niebieski negatyw + żółty pozytyw daje maskę 1

Czerwony negatyw + maska 1 daje skorygowaną czerwoną płytę

Czerwony negatyw + maska 1 + żółty pozytyw daje maskę 2

Żółty negatyw + maska 2 daje skorygowaną żółtą płytę.

8. *Metoda Kodaka.*

Jest to właściwie metoda typu Nr 4. Różnica polega na tym, że po wywołaniu w specjalnym wywoływaczu i odbieleniu otrzymuje się maskę o kolorze magenta (czerwonawym). Daje to obraz optycznie czysty, nie rozpraszający światła, a więc i wyrazistość szczegółów jest w pełni zachowana.

Całość procesu oparta jest poza tym na ścisłych rygorach sensytemetrycznych.

9. *Metoda fluoryzująca*

Przy tej metodzie maski nie są wymagane, gdyż oryginały są tu malowane specjalnymi fluoryzującymi farbami. Oryginał odpowiednio naświetlony, emanuje z siebie promienie ultra, które naświetlają płytę światłoczułą od razu w sposób nie wymagający retuszu.

10. *Metoda częściowych projekcji*

Korektę przeprowadza się tu w czasie fotografowania wyciągów po głównym naświetleniu przez projekcję maski na oryginał przy pomocy drugiego aparatu, stojącego z boku głównego aparatu.

Metoda ta nadaje się nie tylko do wyciągów półtonowych, ale i siatkowych.

11. *Metoda elektroniczna*

Nie wyszła dotychczas z laboratoriów, nie ma więc jeszcze praktycznego zastosowania.

Jan Dorociński

DO PRENUMERATORÓW!

Zamówienia i przedpłaty na prenumeratę czasopism technicznych NOT, poczynawszy od 1 maja 1953 r., przyjmowane będą w nowych terminach: *od dnia 11 każdego miesiąca do dnia 10 następnego miesiąca* — na najbliższy okres kalendarzowy.

Na okresy miesięczne — co miesiąc.

Na okresy kwartalne — odpowiednio do dnia 10-go m-ca grudnia, marca, czerwca i września.

Na okresy półroczne — do dnia 10-go m-ca grudnia i czerwca.

Na okres roczny — do dnia 10-go m-ca grudnia.

Analogiczne dotyczy przyjmowania prenumeraty przez Urzędy Pocztowe i listonoszy.

*Dobry podręcznik techniczny —
najlepszą pomocą w pracy zawodowej*

Dom Słowa Polskiego — zdobywca sztandaru przechodniego

Droga załogi Domu Słowa Polskiego do zaszczytnego zdobycia 1-go miejsca i Sztandaru Przechodniego Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Graficznego, Prasy i Wydawnictw była bardzo ciężka.

IV kwartał 1952 roku zmobilizował w ramach podejmowanych zobowiązań dla uczczenia 35. Rocznicy Wielkiej Rewolucji Socjalistycznej, Kongresu Narodów w Obronie Pokoju w Wiedniu i 73. rocznicy urodzin tow. Stalina całą produkcyjną załogę oraz pracowników inżyniersko-technicznych i administracyjnych.

Rezultatem naszych wysiłków było wykonanie zadań planu rocznego na 48 dni przed terminem, tj. w dniu 13 listopada 1952 r.

Na masówce z okazji zakończenia planu rocznego przez D.S.P. z ust przewodników pracy padły zobowiązania włożenia jeszcze większego wysiłku celem zdobycia zaszczytnego miejsca we współzawodnictwie międzyzakładowym. Znalazło to swój mocny akcent w liście do Pierwszego Obywatela Polski Ludowej, towarzysza Bolesława Bieruta, gdzie m. in. meldując o wykonaniu planu rocznego piszą:

„Jednocześnie zapewniamy Cię, towarzyszu Prezydencie, że pod przewodnictwem Twoim i Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, a zjednoczeni wspólną ideą realizacji Programu Frontu Narodowego z dnia na dzień będziemy przekraczać nasze plany produkcyjne i biorąc udział w międzyzakładowym, szlachetnym współzawodnictwie socjalistycznym będziemy się bić o zdobycie i utrzymanie Sztandaru Przechodniego Związku Poligraficznego i o przedterminowe wykonanie 4-go roku Planu Wielkiej 6-letki“.

Możemy śmiało i z dumą powiedzieć, że plany, które załoga Domu Słowa Polskiego wykonała przy udziale całego aktywu związkowego i politycznego, wykorzystując wszelkie możliwości współpracy działów ząbających się z sobą w toku produkcji, w efekcie dały lepszą jakość wykonywanych robót, co znalazło odzwierciedlenie w 10-ciu listach pochwalnych, przysyłanych na ręce Dyrekcji.

Wniosków racjonalizatorskich w IV kwartale 1952 r. wpłynęło 15, z czego 9 zostało zastosowanych. Na specjalne wyróżnienie zasługuje wniosek tow. Henryka Zalewskiego w zakresie bop, za który został nagrodzony przez Zarząd Główny Związku, a wniosek ten znalazł szerokie zastosowanie we wszystkich zakładach graficznych. Większość wniosków racjonalizatorskich dotyczyła ochrony pracy oraz troski o pracownika.

Na 23 maszynach zastosowano w naszym zakładzie system Zandarowej. Metodą Kowalowa pracujemy w rotograniarce i częściowo w introligatorni.

Z okazji podejmowanych dodatkowych zobowiązań, doceniając znaczenie jakości produkcji utworzonych zostało 17 brigad wzorowej jakości. Zostały również

Do propagandy wizualnej oraz wydawania biuletynu i gazetki ściennej przyczynili się w dużej mierze swą pracą towarzysze Zenon Kowalski, Krystyna

Schudy, Eugeniusz Tratkiewicz, Krystyna Konwerska i Łucja Czeżytko przy współudziale innych towarzyszy. Gazetka ścienna na wystawie gazetek w T.P.P.R. swoją szatą graficzną zdobyła uznanie, za co otrzymała Rada Zakładów podziękowanie. To wszystko dało pracownikom jeszcze większą zachętę do lepszej pracy.

Wzrastający z kwartału na kwartał procent biorących udział we współzawodnictwie w IV kwartale wynosił 80.6%, dając nam mobilizację na każdym odinku pracy.

Oszczędności materiałowe w stosunku do kwartału III wzrosły o 5%; szkolenie zawodowe rozwija się w poszczególnych działach, gdzie pracownicy lepiej zaawansowani w ramach zobowiązań pomagają słabszym kolegom.

Doceniając znaczenie pracy kobiet na terenie Domu Słowa Polskiego, zostały one otoczone należytą opieką i wysuwane są w drodze awansu społecznego na stanowiska kierownicze, m.in. Aleksandra Benza, Danuta Różańska, Halina Gawlik, która będzie pierwszą kobietą-maszynistą rotacyjną w Polsce, i wiele, wiele innych, dających przykład swą pracą zawodową, iż kobiety w przemyśle graficznym nie ustępują mężczyznom.

Młodzież ZMP-owska, która bierze udział we współzawodnictwie pracy, której zobowiązania okolicznościowe są na dobrym poziomie i bardzo często po zrealizowaniu podejmowane dodatkowo w brigadach młodzieżowych im. „Hanki Sawickiej“, „Wilhelma Piecka“. „Gen. Waltera“ i wielu innych przyczyniła się jakościowo i oszczędnościowo do lepszej realizacji wykonywanych prac. Brygady młodzieżowe pracujące na „Świerszczu“ i w zecerni dzielowej dają jakość produkcji na najwyższym poziomie. W tych warunkach nasi przodownicy, zdobywcy w VI etapie międzyzakładowego współzawodnictwa tytułu najlepszych w zawodzie: Wiktor Kulesz — linotypista drukarni dzielowej, Zdzisław Bachniak — fotograf, Jan Andrzejewski — montarzysta, zdobywcy II miejsca oraz zespoły: linotypistów, Wiktor Kulesz, Eugeniusz Lach, Stanisław Turlewicz i Józef Wojtczak oraz składacze ręczni dzieliwi Zugmunt Gburzyński, Stefan Szlagowski i Edward Fransowski zdobyli zespołowo I miejsce; zespół kopistów offsetowych Oltarzewski, Kępski i Gaś oraz zespół maszyny offsetowej Eugeniusz Obłąkowski, Maria Skłodowska i Maria Puk — zdobywcy II miejsca; zespół maszyn płaskich 7-osobowy Stanisław Możdżyński, zespół rysowników reprodukcyjnych Zdzisław Andrzejewski i zespół maszyn offsetowych Stefana Wię-



Przewodniczący Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Graficznego, Prasy i Wydawnictw, Wł. Chabowski, wręcza załodze Domu Słowa Polskiego Sztandar Przechodni

utworzone brygady antyawaryjne i brygady szturmowe, które pozwoliły na uży-



W. Kulesz — linotypista zdobywca tytułu „najlepszego w zawodzie“ w VI etapie współzawodnictwa międzyzakładowego

skanie skrócenia czasu postojów awaryjnych.

kowskiego — zdobywcy III miejsca — są wyrazicielami podnoszenia się systematycznie przeciętnej w doszkalananiu zawodowym naszej załogi.

Z etapu na etap pracownicy nasi szkoleni na terenie zakładu podwyższają ja-

Kształtowanie się wskaźników z miesiąca na miesiąc dało oszczędniejszą gospodarkę etatami i w kosztach własnych przy jednoczesnym wyższym wykonaniu planów.

Te wszystkie momenty, które podaliśmy,

swych zobowiązaniach, wiążąc je z sytuacją polityczną i akcją Frontu Narodowego, w efekcie postawiły ją na czołowym miejscu zakładów graficznych w Polsce.

„Załoga Domu Słowa Polskiego doce-



Zespół linotypistów dzielowych

Zdobywcy tytułu „najlepszego zespołu” w VI etapie współzawodnictwa międzyzakładowego, tow. tow.: E. Lach, W. Kuleszir, St. Turlewicz, J. Król



Zespół składaczy ręcznych dzielowych

Zdobywcy tytułu „najlepszego zespołu” w VI etapie współzawodnictwa międzyzakładowego, tow. tow.: Z. Gburzyński, E. Fransowski i Szlagowski

kość wykonywanych swoich prac i wiadomości zdobyte na szkoleniu stosują w codziennej walce o wykonanie planów, dając tym coraz lepszych fachowców Polsce Ludowej, w myśl wskazań naszej Partii i Rządu.

Powyższe wyniki załoga Domu Słowa Polskiego mogła osiągnąć podając do wiadomości w poszczególnych działach dzienny procent wykonania planu, co w szlachetnej socjalistycznej rywalizacji między zmianami i poszczególnymi procesami wykonawczymi miało znaczenie mobilizujące.

Stosując system przekazywania pod kontrolą kolejnych procesów produkcyjnych pracownicy starali się, ażeby pełne nakłady były utrzymane przez cały ciąg produkcji. Pozwoliło to nam zaoszczędzić papieru, farb, środków pomocniczych około 5% w stosunku do kwartału poprzedniego, co jeszcze więcej zaważyło na wykonaniu planów produkcyjnych w walce o obniżenie kosztów własnych.

w oparciu o zrozumienie, jakie załoga Domu Słowa Polskiego podkreślała w

niając znaczenie, jakie posiada dla niej przodownictwo pośród zakładów graficznych — jak powiedział tow. dyrektor Zimny na akademii w dniu 28 marca 1953 r. w chwili wręczenia sztandaru — podnieście jeszcze wyżej sztandar współzawodnictwa, bo współzawodnictwo to droga do komunizmu, to droga, którą wskazali nam wielcy myśliciele nauki Marks, Engels, Lenin i Stalin, po której prowadzi nas nasza Partia pod przewodnictwem towarzysza Bieruta. Codzienną pracą wcielać będziemy nieśmiertelne ich idee”.

Przyrzeczenie, jakie załoga DSP złożyła towarzyszowi Bierutowi w dniu zakończenia planu rocznego na 1952 r. — zdobycia 1-go miejsca w IV kwartale we współzawodnictwie międzyzakładowym — zostało wykonane.

Załoga Domu Słowa Polskiego uczyni z metod pracy, które doprowadziły ją do zwycięstwa w tym etapie współzawodnictwa międzyzakładowego, stałe narzędzie walki przy wykonywaniu planów produkcyjnych.

Edward Bilski



Zespół kopistów offsetowych

Zdobywcy dyplomu wyróżnienia w VI etapie współzawodnictwa międzyzakładowego, tow. tow.: Z. Oltarzewski, T. Kępski i J. Gaś

*Systematyczne powiększanie własnego księgozbioru —
to stałe podnoszenie swoich umiejętności*

Lepsze wykorzystanie rotacyjnej maszyny rotograviurowej

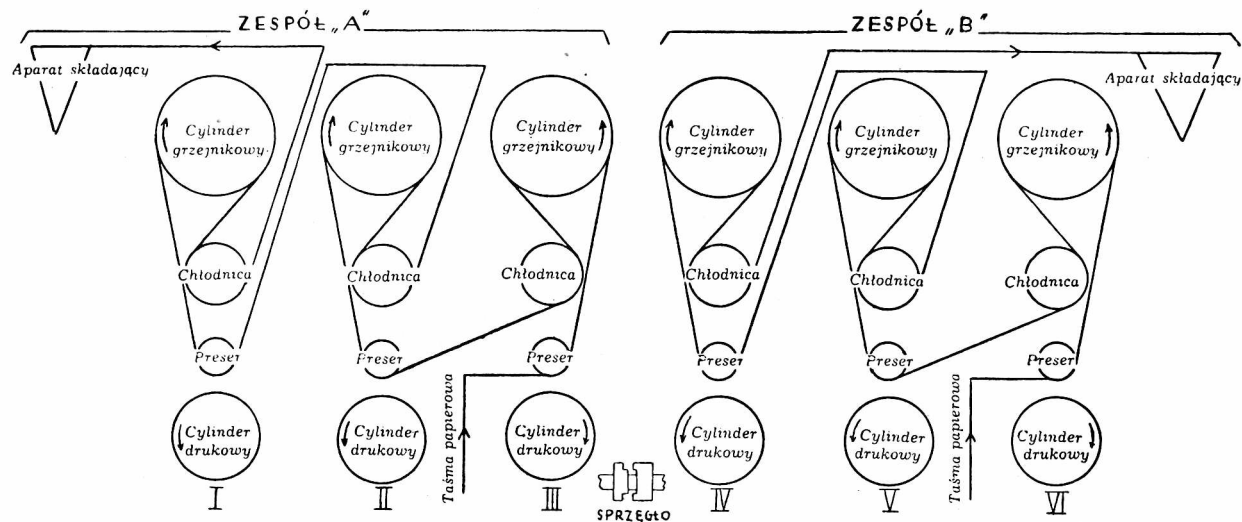
Klasa robotnicza określiła swój stosunek do zagadnień produkcyjnych socjalistycznym hasłem: taniej — szybciej — lepiej.

Realizując to hasło analizujemy nasze możliwości produkcyjne, naszą organizację pracy, wykorzystanie jak najracjonalniejsze naszych maszyn i urządzeń, zgadnienia postępu technicznego itd.

W wielu wypadkach inicjatywa robotnika czy inżyniera w zasadniczy sposób zmienia dotychczasowe metody produkcyjne, wskazuje nowe i lepsze rozwiązania.

Rys. 1 w schematycznym ujęciu orientuje w wykorzystaniu maszyny. Zespół „A” z trzema agregatami drukowymi wykonuje druk czasopisma w dwóch kolorach z odwrotną stroną jednokolorową. Agregat III drukuje stronę odwrotną, agregat II — pierwszy kolor, agregat I — drugi kolor. Tak drukuje się szereg wydawnictw, jak np.: „Przyjaciółka” (okładka), „Gromada” (okładka), „Kobieta i Życie”, „Film” i inne. Identyczne możliwości ma zespół „B”.

Jeżeli przyjmiemy przykładowo, że na zespole „A” drukujemy „Przyjaciółkę” z wydajnością maszyny 5000 obr./godz.,

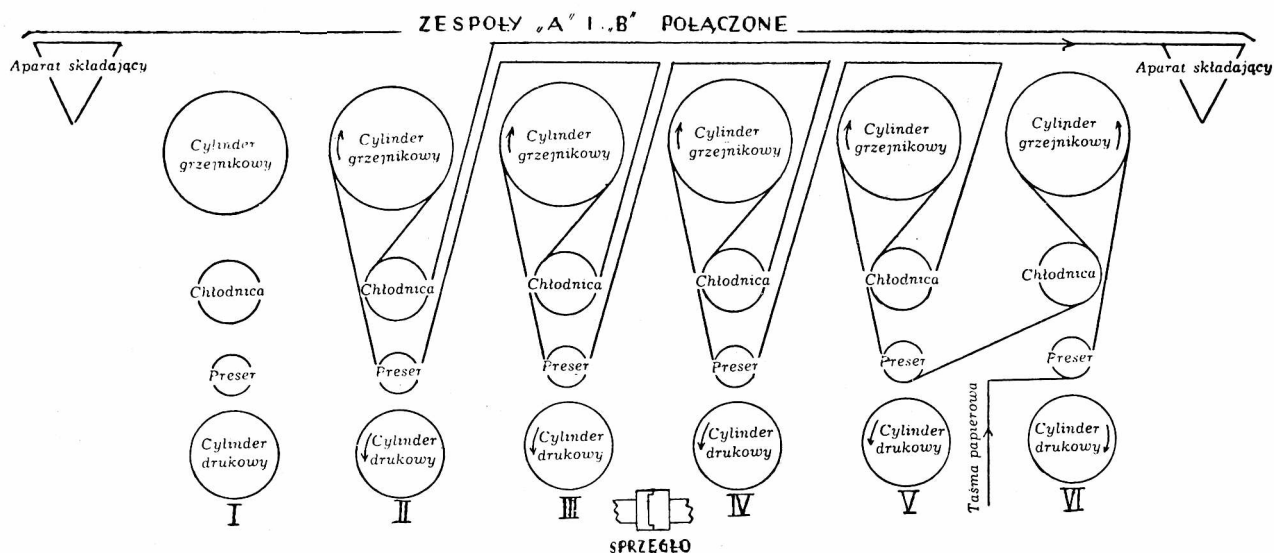


Rys. 1

Taki stosunek do zagadnień produkcyjnych spowodował opracowanie przeze mnie projektu, który ma na celu umożliwienie racjonalniejszego wykorzystania rotacyjnej maszyny rotograviurowej w jej zdolności produkcyjnej. Ponieważ projekt ten winien dać poważne korzyści ekonomiczne i przyczynić

a na zespole „B” „Gromadę” z taką samą wydajnością, to w ciągu godziny pracy otrzymamy 2×5000 obrotów. Maszyna wtedy wykorzystana jest całkowicie.

Wszystkie wymienione wydawnictwa są drukowane w dwu kolorach plus odwrotna strona jednokolorowa. Inne wydaw-



Rys. 2

nić się do obniżenia kosztów produkcji, pragnę omówić go na łamach „Poligrafiki”.

Maszyna, której dotyczy projekt, to maszyna rotograviurowa rotacyjna fabryki M.A.N. rok budowy 1923. Maszyna ta posiada dwa zespoły produkcyjne — każdy po trzy agregaty drukowe. Zespoły pracują niezależnie od siebie i można wykonywać na nich równolegle dwie różne prace.

nictwa, wykonywane również na tej maszynie, są drukowane w układzie trzy kolory plus jednokolorowa strona odwrotna („Szpilki”), albo w układzie cztery kolory plus również odwrotna jednokolorowa strona („Przyjaźń”).

W czasie druku „Szpilek” lub „Przyjaźni” zespoły „A” i „B” sprzęgnięte ze sobą umożliwiają druk w trzech kolorach plus odwrotna strona („Szpilki”), do czego jest konieczne wy-

korzystanie 4-ch agregatów lub druk w czterech kolorach plus odwrotna strona („Przyjaźń”) — przy wykorzystaniu 5-ciu agregatów.

Rys. 2 (strona poprzednia) schematycznie przedstawia wykorzystanie maszyny przy druku „Przyjaźni”:

- agregat VI — drukuje stronę odwrotną (jednokolorową),
- agregat V — 1-szy kolor strony tytułowej,
- agregat IV — 2-gi kolor strony tytułowej,
- agregat III — 3-ci kolor strony tytułowej,
- agregat II — 4-ty kolor strony tytułowej.

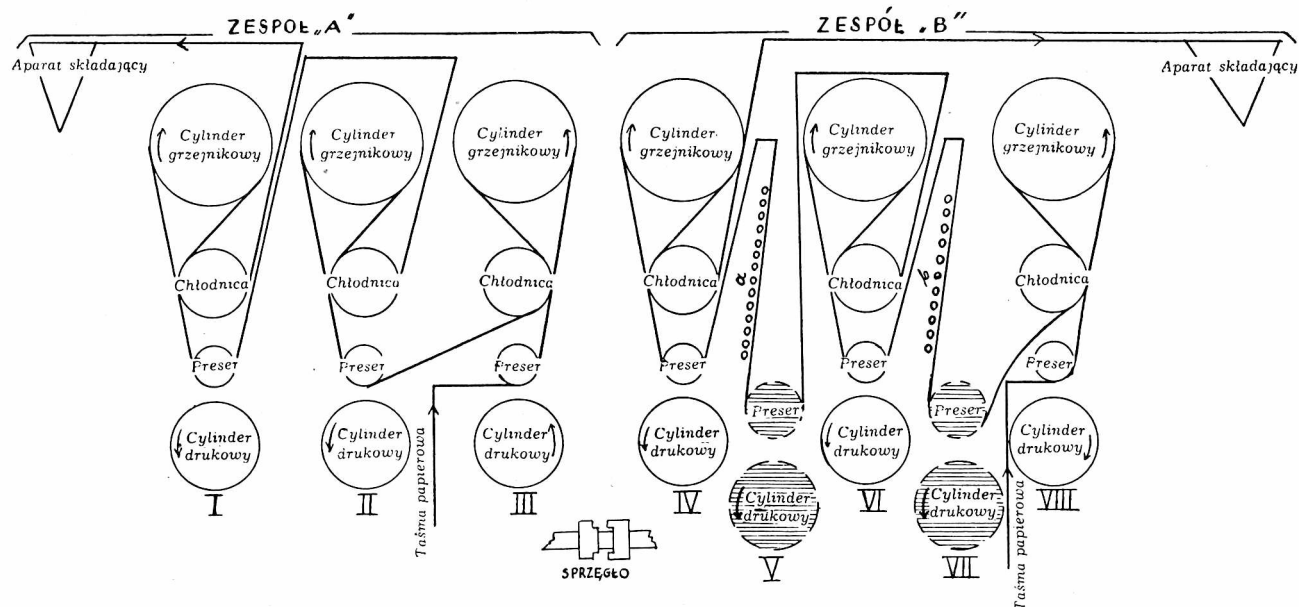
Przyjmijmy wydajność maszyny jak przy pracy zespołami, tj. 5000 obr./godz. Produkcja w jednej godzinie wyniesie dla całej maszyny (dla obu sprzęgniętych zespołów) nie 10.000 obrotów, jak poprzednio przykładowo podaliśmy, lecz tylko 5.000 obrotów. Agregat I i aparat składający zespołu „A” przez cały czas druku „Przyjaźni” nie pracuje, a maszyna nie jest na skutek tego wykorzystana całkowicie.

Czy nowodobudowane urządzenia drukowe nie zakłóca, ze względu na bezpośredni bieg taśmy papieru z jednego cylindra drukowego pod drugi, normalnego przebiegu produkcji?

Droga, jaką przebiega taśma papieru na maszynie rotograviurowej, jest konieczna do zadrukowania taśmy oraz do wysuszenia druku. Gdyby można drukować farbami natychmiast schnącymi bez potrzeby suszenia druku, można by zbudować rotacyjną maszynę rotograviurową w następującym (lub jeszcze innym) układzie cylindrów drukowych (p. rys. 4a i 4b).

Rozwiązanie takie byłoby idealne ze względu na prostą wtedy konstrukcję maszyny oraz na zupełnie pewne pasowanie cylindrów drukowych. Projektowane do dobudowy urządzenia drukowe na zespole „B” współdziałały ze sobą w myśl dopiero co wymienionych założeń i dlatego sprawność druku nie może ulegać wątpliwości.

Jak wynika ze schematu (rys. 3) przy dodatkowych urządzeniach drukowych nie ma cylindrów grzejnikowych i chłodziw, których na skutek braku miejsca nie można zainstalować,



Rys. 3

W celu racjonalnego pełnego wykorzystania maszyny trzeba by dojść do produkcji 2×5.000 obr./godz., jak w przykładzie w ilustrowanym na rysunku 1, tzn. drukować „Przyjaźń” lub „Szpilki” jednocześnie z „Przyjaciółką” lub innym wydawnictwem dwubarwnym.

Z rysunków i opisu możliwości technicznych maszyny wynika, że dla jednoczesnego wykonania np: „Przyjaźni” i „Przyjaciółki” musimy posiadać 8 agregatów drukowych. Maszyna posiada jednak tylko 6 agregatów drukowych, na skutek tego został wniesiony przeze mnie projekt dobudowy dwóch dodatkowych urządzeń drukowych.

Rys. 4a i 4b przedstawiają schematyczne ujęcie wykorzystania maszyny w zespole „A” oraz w zespole „B”, w którym uwzględniono projektowane dodatkowe urządzenia drukowe (zakreskowane presery i cylindry drukowe).

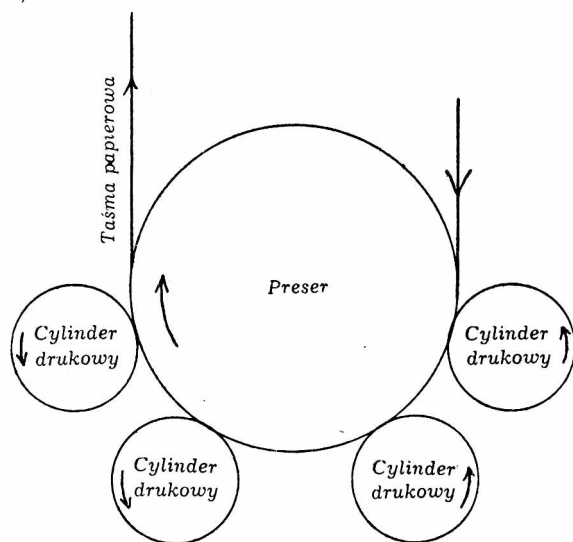
Z rysunku widać całkowite wykorzystanie maszyny. Zespół „A” pracuje normalnie — jak w wykorzystaniu na rys. 1, wykonując (biorąc poprzednie wyliczenie przykładowe) w ciągu jednej godziny 5.000 obrotów przy druku z trzech cylindrów (np. „Przyjaciółki” czy „Gromady”).

Zespół „B” może teraz drukować „Przyjaźń” w czterech kolorach plus jednokolorowa odwrotna strona lub „Szpilki” w trzech kolorach plus jednokolorowa odwrotna strona, wykonując również w ciągu godziny — mówiąc przykładowo 5.000 obrotów.

Projekt dobudowy dodatkowych (zakreskowanych na rys. 3 urządzeń drukowych został przedyskutowany na specjalnym posiedzeniu w Wydziale Poligraficznym R.S.W. „Prasa” z udziałem pracowników obsługi maszyny rotograviurowej, kierownictwa i inżynierów Wydziału Inwestycyjnego. Projekt został zaakceptowany, wykonanie roboczych rysunków technicznych przejął Wydział Inwestycji R.S.W. „Prasa”.

W dyskusji nad projektem wynikały zagadnienia, które poniżej pokrótce omówię:

a suszenie zadrukowanej taśmy papieru odbywa się za pomocą ciepłego powietrza nadmuchiwanego przez zainstalowane specjalne urządzenia suszące (na rys. 3 oznaczone literami „a” i „b”).

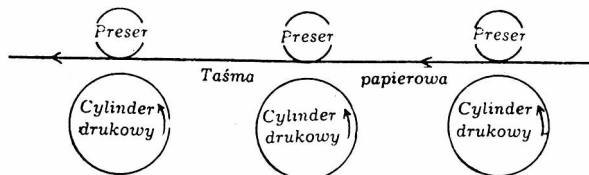


Rys. 4a

Czy zastosowanie takiego suszenia będzie wystarczające dla normalnie przebiegającej produkcji?

Suszenie wyłącznie ciepłym powietrzem ma zastosowanie na maszynach rotograviurowych arkuszowych z wystarczają-

cym skutkiem. Na tych maszynach dość często są drukowane prace tzw. ciężkie o pełnym pokryciu arkusza rysunkiem — kompletne wysuszenie arkusza jest konieczne. Urządzenia suszące powietrzem na tych maszynach całkowicie to zadanie wykonują (nie biorąc pod uwagę specjalnie złych gatunków farb lub wadliwego ich przygotowania do druku). Szybkość



Rys. 4b

maszyny arkuszowej rotacyjnej rolowej jest inna, wskutek czego i czas na wyschnięcie na maszynie rotacyjnej jest mniejszy. W związku z tym aktywność suszenia na maszynie rolowej rotacyjnej musi być większa.

Przy analizie możliwości wysuszenia, biorąc pod uwagę założenie druku na zespole „B” (rys. 3) „Przyjaźni” ustawimy na:

Agregacie VIII cylinder jednokolorowy strony odwrotnej. Agregacie VII cylinder pierwszego koloru strony tytułowej — żółty.

Agregacie VI cylinder drugiego koloru strony tytułowej — czerwony.

Agregacie V cylinder trzeciego koloru strony tytułowej — niebieski.

Agregacie IV cylinder czwartego koloru strony tytułowej — czarny lub brązowy.

Jak wynika z rys. 3 agregaty VIII, VI i IV posiadają suszenie grzejnikowe — dotychczas stosowane, urządzenia drukowe VII i V nie mają takich urządzeń, a taśma suszona jest wyłącznie powietrzem. Biorąc pod uwagę, że na urządzeniu drukowym VII będzie drukowany kolor żółty, a na urządzeniu V kolor niebieski, które przy druku czterobarwnym „Przyjaźni” są kolorami uzupełniającymi i pokrycie nimi papieru nie przekracza 30% powierzchni — można mieć pewność zupełnej sprawności w przebiegu produkcji.

Urządzenia takie zostały wykonane w warsztatach mechanicznych R.S.W. „Prasa” i zmontowane przy maszynie. Próby urządzenia potwierdziły poruszane w artykule zagadnienia i wykazały całkowitą sprawność pracy.

Włodzimierz Krasowski

„Stała makietka” pomocą w pracy redaktora technicznego

Pracownicy Wydawnictw Lekarskich, Ob. Ob. Rudaś i Nitecki, zgłosili pomysły racjonalizatorskie na tzw. „stałą makietkę”, umożliwiającą ściśle określone umieszczenie klisz na poszczególnych kolumnach układu ilustrowanego. „Stała makietka” ułatwi pracę redaktorowi technicznemu w wydawnictwie i metrapaźowi w drukarni.

„Stała makietka”, wyglądem przypominająca stronę zeszytu do arytmetyki, może być zaprojektowana w formie kratki garmontowej, cyferowej itd. — w zależności od potrzeby wydawnictwa. O ile dane wydawnictwo publikuje dzieła ilustrowane składane na kilku różnych stopniach (keglach), zaprojektuje do swego użytku kilka odpowiednich stempeli makiet. Makietę stanowi kratka o powierzchni kolumny stosowanego w danym wydawnictwie formatu (dajmy na to 6,5 kw. na 10) w cienkiej obwódce. Końce linii u góry oznaczone są dużymi literami (A B C itd.), końce linii poziomych — cyframi arabskimi (od góry 1 2 3 itd.). Na tak oznakowanej makiecie umieszcza się bez trudu w ściśle określonych miejscach na stronie potrzebną ilość klisz.

„Stała makietka” może być narysowana tuszem, z czego można wykonać kliszę kreskową, a w razie potrzeby z kliszy kreskowej można zrobić stempel gumowy do nałożenia na podstawkę w kształcie uchwyty suszki biurowej.

Projekt Ob. Niteckiego różni się od projektu Ob. Rudasia głównie tym, że przewiduje umieszczanie stałej makietki na odwrocie poprzedniej kartki maszynopisu; przez to konkretyzuje bardziej oszczędność na papierze.

Posługiwanie się „stałą makietką” przy opracowywaniu w wydawnictwie dzieła do druku wtedy będzie dużym ułatwieniem w pracy redaktora technicznego, gdy maszynopis będzie jednakowo sporządzany w oparciu o pewne przemysłane zasady, jak np.: kartka maszynopisu równa się stronie druku lub jest w innym stałym stosunku; kartki maszynopisu, których tekst nawiązuje do ilustracji, uwzględnia powierzchnię rycin, tzn. taka kartka mieć będzie tylko tyle tekstu, żeby razem z przewidywanymi tu ilustracjami stanowić stały przyrząd odpowiednik strony druku.

Zainteresowany tą sprawą mgr Frydrychewicz, pracownik Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego, zaproponował dodatkową — w celu poprawienia estetyki strony z rycinami — nanieść na poziomą podziałkę cyferową u góry makiety również podziałkę 6-punktową, by można było zlecać drukarni — w razie potrzeby — obskadywanie klisz na format z nonparelem (np. tekst obskadywać na 15 cyfer i 6 punktów

lub tp.). Przy składzie linotypowym jest to możliwe bez żadnych trudności, ponieważ wiersze na węższy format składa się przy odpowiednio przesuniętych kłódkach, których aparatura nastawcza ma taki skok lub gwint, które w łatwy sposób pozwalają ustawić kłódki do odlewu na format z nonparelem.

Stosując zasadę znaczenia na makiecie szerokości wierszy do obskadywania w formacie z nonparelem, uniknie się rażąco dużych lub rażąco małych światel z boku kliszy. Gdzie obecnie widzi się tu i ówdzie światło z boku 6 lub 18 punktów (jedno za małe, drugie za duże), może przecież być w jednym i drugim wypadku światło 12-punktowe — jedynie właściwe przy normalnym układzie strony.

U dołu na zewnątrz „stałej makiety” można by również zastosować podziałkę według firetów garmontowych, z naniesioną na nią — jak wyżej — podziałką 5-punktową (zakładamy, że większość dzieł wydawnictw lekarskich składa się pismem garmontowym).

Rysunek stałej makiety u góry i u dołu może być zaopatrzony w dwa poziome rzędy cyfr nad i pod podziałkami — jeden zaczynający się od lewego brzegu, drugi — od prawego; każdy rząd zaopatrzony od początku w małą strzałeczkę kierunkową. Jest to potrzebne do łatwego odczytywania szerokości miejsca zajmowanego przez kliszę czy to umieszczoną przy marginesie zewnętrznym, czy to przy marginesie przygrzbietowym.

Ta ostatnia propozycja — danie u dołu makiety podziałki garmontowej i 5-punktowej — jest bardzo oszczędnościowa, umożliwia bowiem obskadywanie klisz bez manipulacji kłódkami i bez przemieszczania wierszownika — linotypista zakłada z prawej strony w wierszu tyle firetów i półfiretów, ile odczytuje na makiecie lub z uwag redakcji technicznej.

Takie makietowanie stron z kliszami o różnych formatach daje wydawnictwu dużą oszczędność, drukarnia bowiem nie ma wtedy podstawy do liczenia czasu linotypu za częściową zmianę formatu.

Częste operowanie przy przesładywaniu justunkiem linotypowym nie kłódkami pozwoli przy kliszach umieszczonych od strony zewnętrznego marginesu obcinać wiersze z prawej strony; w ten sposób lewa strona kolumny w tym miejscu będzie miała bok gładki, jaki wychodzi z maszyny. To pozwoli również obcinać wiersze szerzej niż akurat na szerokość odlanego tekstu kosztem części założonego ślepego materiału w wierszu (2 lub więcej punktów).

Taka metoda obskadywania klisz — znacznie ekonomiczniejsza dla wydawnictwa — poprawia ponadto jakość formy z punktu widzenia czytelnika, bo wiersze linotypowe nie potrzebują być — jak dotychczas — obcinane z reguły z lewej strony przy samym tekście, co często uszkadza początkową literę wiersza i zniekształca ją na odbitce. (jfr).

Biblioteki techniczne zapewniają społeczne wykorzystanie książek i czasopism technicznych, pomagają robotnikom i inżynierom w pracy, młodzieży — w nauce

Obliczanie papieru rolowego

1. Obliczenie wagi metra bieżącego

Pytanie: Ile waży metr bieżący papieru rolowego o gramaturze 60 i szerokości 120 cm?

Wzór skrócony: $\frac{1}{10}$ szerokości roli $\times \frac{1}{10}$ gramatury.

Obliczenie: $12 \times 6 = 72$.

Odpowiedź: Metr bieżący danego papieru rolowego waży 72 gramy.

2. Obliczenie długości taśmy papieru w roli

Pytanie: Ile metrów bieżących wyda rola papieru o gramaturze 50, szerokości 94 cm, wadze 329 kg?

Wzór: Wagę roli dzielimy przez wagę metra bieżącego.

Obliczenie: I. Metr bieżący waży $9,4 \times 5 = 47$ g.

II. Długość taśmy papieru wynosi: $329.000 : 47 = 7.000$ metrów bieżących.

Odpowiedź: Dana rola wyda 7.000 metrów bieżących.

3. Obliczenie wagi metra kwadratowego papieru rolowego

Pytanie: Jak obliczyć wagę metra kwadratowego papieru rolowego, jeśli papier ma szerokość 94 cm, a metr bieżący waży 47 g?

Wzór: Wagę metra bieżącego mnożymy przez 10.000 i iloczyn dzielimy przez szerokość roli pomnożoną przez 100.

Obliczenie: $47 \times 10.000 = 470.000 : 9.400 = 50$.

Odpowiedź: Waga metra kwadratowego danego papieru rolowego wynosi 50 g.

Obliczanie metodą uproszczoną: Wagę metra bieżącego mnoży się przez 100 i dzieli przez szerokość roli. Np. $47 \times 100 = 4.700 : 94 = 50$.

4. Obliczenie zużycia papieru

Pytanie I: Ile kg papieru potrzeba na druk 800.000 egz. 4-stronicowego prospektu — format po sfalcowaniu przed obcięciem $15 \times 22,5$ cm, szerokość roli 60 cm, gramatura papieru 60 plus 3% na zepsucie.

Wzór: Powierzchnię odbitki przed sfalcowaniem w metrach kwadratowych mnoży się przez gramaturę papieru oraz przez nakład plus dodatek na zepsucie.

Obliczenie: $22,5 \text{ cm} \times 30 \text{ cm} = 675 \text{ cm}^2 = 0,0675 \text{ m}^2 \times 60 \text{ g/m}^2 = 4,05 \text{ g} \times 800.000 = 3.240 \text{ kg}$ plus 3% na zepsucie (97kg); razem 3.337 kg.

Pytanie II: Ile kg papieru potrzeba na druk czasopisma w nakładzie 36.000 egz., o objętości 32 str., w formacie A 4, z roli 63 cm (tzw. format berliński); gramatura papieru 50 plus 3% na zepsucie.

Obliczenie: $23,5 \text{ cm} \times 31,5 \text{ cm} = 0,074 \text{ m}^2 \times 16$ (druk dwustronny) $= 1,184 \times 50 = 59,2 \times 36.000 = 2.132 \text{ kg}$ plus 3% na zepsucie (63 kg); razem 2.195 kg.

5. Kontrola gramatury papieru rolowego

Przykład: W specyfikacji podano wagę netto roli papieru — 336 kg, szerokość roli — 94 cm, gramaturę — 50, długość taśmy — 7007 metrów bieżących.

Pytanie I: Jaka jest rzeczywista waga 7.007 metrów bież., jeśli gramatura wynosi ściśle 50?

Wzór: Ilość metrów bieżących roli mnoży się przez wagę metra bieżącego.

Wagę metra bieżącego obliczamy wg wskazówek punktu 1: $\frac{1}{10}$ szer. roli $\times \frac{1}{10}$ gramatury $= 9,4 \times 5 = 47$ g.

Obliczenie do pytania I: $7.007 \times 47 = 329,3$ kg.

Pytanie II: Jaka jest rzeczywista gramatura papieru, jeśli rola waży 336 kg, a długość taśmy wynosi 7.007 metrów bież.?

Wzór: Wagę netto dzielimy przez wagę rzeczywistą (329 kg) i mnożymy przez gramaturę.

Obliczenie do pytania II: $(336 : 329) \times 50 = 1,021 \times 50 = 51,05 \text{ g/m}^2$. Władysław Strzyżewski

Wydawca: Naczelna Organizacja Techniczna — Warszawa, Czackiego 3/5. Redaguje Kolegium. Redaktor Naczelny — I. Apfelbaum. Sekretarz — mgr Jan Frydrychewicz. Redaktorzy działowi: Wacław Mosiężny, dr Adam Wysocki. Administracja: Warszawa, Mickiewicza 18. PKO Nr konta I-19878/110. Telefon 6-08-66. Redakcja: Warszawa, Słupecka 2a. Telefon 4-53-75. Drukarnia im. Rewolucji Październikowej, Warszawa, Mińska 65. Zamówienie 521c/53. Nakład 1250. Papier kred. 95 g. Podpisano do druku 27 kwietnia 1953. 4-B-15625.

Dobrze zaopatrzona

i sprawnie działająca biblioteka zakładowa

oraz rozwinięte czytelnictwo piśmiennictwa technicznego -

to istotna pomoc w realizacji planów

EKONOMIKA I ORGANIZACJA

Wzmocnić walkę o przestrzeganie dyscypliny płac

Zwycięskie wykonanie zadań 6-letniego planu budowy podstaw socjalizmu zależy od pełnej mobilizacji zakładów pracy w kierunku systematycznego realizowania podstawowych założeń działalności gospodarczej, jakimi są: wzmoczenie wydajności pracy, poprawa jakości produkcji i obniżenie kosztów.

W chwili obecnej ze szczególną ostrością stawiana jest sprawa wykrycia wszystkich rezerw mogących pozwolić na wygospodarowanie jak największych oszczędności, które powinny być zużyte na budowę nowych obiektów naszego budownictwa socjalistycznego.

Jednym z etapów walki na odcinku utrwalenia reżimu oszczędnościowego są uchwały Prezydium Rządu w sprawie zasad bankowej kontroli funduszu płac oraz w sprawie wzmoczenia bankowej kontroli funduszu płac, mające na celu zlikwidowanie rozrzućnej gospodarki pieniędzmi społecznymi na wydatki osobowe.

Należy stwierdzić, że kierownicy wielu naszych zakładów nieraz z karygodną beztroską dopuszczali do przekroczenia zatwierdzonych funduszy płac i tolerowali naruszenie dyscypliny płac. Często powtarzające się w roku ubiegłym wypadki odmowy przez banki wypłaty środków finansowych na wydatki osobowe utrzymują się jako zła tradycja również i obecnie. Te niepokojące objawy wskazują, że intencje wspomnianych wyżej uchwał Rządu nie były dotychczas w naszym przemyśle w pełni realizowane.

Uchwały Prezydium Rządu uczą nas, że plan funduszu płac to część planu techniczno-ekonomicznego, która musi być realizowana w ścisłej łączności z pozostałymi częściami planu, jak plan produkcji, plan kosztów, zatrudnienia, wydajności pracy itd. Wychodząc z tych założeń uchwała Prezydium Rządu Nr 53/53 z dnia 10 stycznia 1953 r. w sprawie zasad bankowej kontroli funduszu płac ustala, że planowany fundusz płac korygowany będzie tylko o procent wykonania planu i upoważnia bank kontrolujący do odmowy wypłaty tej sumy, która nie znajduje uzasadnienia we wzroście produkcji.

Zasada ta stanowi żelazne prawo, które powinno być z całą stanowczością przestrzegane w naszych zakładach.

Jest rzeczą oczywistą, że przekroczenia funduszu płac nie mogą być traktowane jako rzeczy przypadkowe. Wynikają one z szeregu błędów, które powstały w pracy zakładu w ciągu miesiąca. Gdyby postawić pytanie: Co wpływa na nieuzasadnione przekroczenia funduszu płac? — odpowiedź brzmiałaby: to wszystko, co powoduje wzrost wydatków osobowych ponad limity ustalone w planie bez odpowiedniego wzrostu produkcji. Niedociągnięcia te występują niemal na wszystkich odcinkach działalności przedsiębiorstwa, a więc w wadliwej pracy wydziałów produkcyjnych, komórek zaopatrzenia, transportu, zatrudnienia i płac, a także komórek personalnych.

Dotychczasowa tolerancja kierowników zakładów pracy i aktywny związek wobec wypadków naruszeń dyscypliny płac musi być zastąpiona wzmoczoną czujnością i systematyczną kontrolą całokształtu działalności przedsiębiorstwa pod kątem utrzymania planowanego funduszu płac. Kontrolować — znaczy nie tylko rejestrować błędy już popełnione, ale również zapobiegać powstawaniu nowych błędów. W oparciu o dotychczasowe doświadczenia należy tak ustawić pracę zakładu, aby naruszenie funduszu płac stało się niemożliwe. Pod tym kątem widzenia powinny być opracowywane operatywne plany produkcji i przeprowadzana codzienna kontrola wykonania planów.

Ażeby pracę przedsiębiorstwa można było zorganizować w oparciu o te założenia, musimy ustalić, gdzie występują przekroczenia funduszu płac i jakie są przyczyny tych przekroczeń.

Sprawozdania z wykonania funduszu płac wykażą jedynie przekroczenie w wypłatach dla pracowników grupy produkcyjnej lub administracyjnej, źródeł zaś przekroczenia musimy szukać w pracy poszczególnych komórek organizacyjnych przedsiębiorstwa. Przejdziemy je po kolei:

Wydziały produkcyjne

Plan techniczno-finansowy przedsiębiorstwa zakłada, że dla wykonania planowanej produkcji niezbędna jest określona ilość pracowników, którzy przy utrzymaniu założonej w planie wydajności pracy powinni otrzymać jako wynagrodzenie sumę wynikającą z funduszu płac. Każde więc odchylenie w produkcji, zatrudnieniu, czy zmiany w planowanej wydajności pracy uwidocznią się natychmiast w wykonaniu planowanego funduszu płac. Oczywiście w ciągu roku następują wahania w ilości produkcji i dla dostosowania do nich pozostałych części planu sporządzamy operatywne plany miesięczne. Od ich właściwego opracowania i ścisłej kontroli ich wykonania zależy utrzymanie zatwierdzonych w planie limitów płac.

Podstawą wyjściową do opracowania operatywnego planu płac jest wycinek planu rocznego.

Co zawiera planowany roczny fundusz płac? Fundusz płac określa sumę wynagrodzeń za roboczo-godziny potrzebne do wykonania planowanych w roku asortymentów produkcji, biorąc pod uwagę założony średni procent wydajności pracy oraz uwzględniając wszystkie elementy płac, wynikające z katalogu norm i taryfikatora robót. Zawiera on również dopłaty za szkolenie planowanej ilości uczniów, pewną rezerwę na opłacenie nadzwyczajnych prac wykonywanych w godzinach nadliczbowych oraz inne dopłaty przewidziane układem zbiorowym pracy. Natomiast plan funduszu płac jest cyfrą wyjściową, która może się zmieniać w zależności od zmiany planu produkcji, zarówno ilościowego jak i asortymentowego. Taki sposób budowy operatywnych planów miesięcznych, realizowanych z żelazną konsekwencją, po odpowiednim przygotowaniu organizacyjnym uchroni zakłady od powtarzających się dotychczas przekroczeń.

Aby wykazać, że przekroczenia funduszu płac nie zdarzałyby się przy odpowiedniej operatywności planów i należytej organizacji pracy, omówimy kilka najbardziej typowych przekroczeń. Na przykład:

A. Przekroczenie z powodu zwiększenia zadań planowych i wzrostu zatrudnienia

Jak już powiedzieliśmy na wstępie plan funduszu płac ulega korekcie o procent wzrostu planu produkcji. Jeżeli więc produkcja w danym miesiącu ma wzrosnąć o pewien procent ponad wycinek planu rocznego, odpowiednio należałoby powiększyć wycinek funduszu płac, z uwzględnieniem zmian w asortymencie. Sprawa tak oczywista, że w zasadzie nie powinniśmy się nią zajmować. Wymaga jednak poruszenia w tym miejscu jako przykład charakteryzujący bezduszny styl pracy wielu planistów, którzy nie wykonując należycie swych podstawowych obowiązków, powodują opóźnienia w wypłacie zarobków robotnikom i przysparzają zbędnej pracy w aparacie administracyjnym przedsiębiorstwa i banków.

B. Przekroczenie z powodu wprowadzenia do produkcji uczniów — absolwentów szkół

Przekroczenie to mogło powstać z dwóch przyczyn. Jedną z możliwości to zaplanowanie zbyt małej ilości roboczo-gdzin na wykonanie planowanej produkcji, nie uwzględniając, że nie wszyscy uczniowie w pierwszych miesiącach wykonują normy. Druga możliwość to automatyczne przyjęcie wycinka planu rocznego, nie uwzględniając wprowadzenia do produkcji uczniów w danym miesiącu. W obu przypadkach wina niewłaściwego planowania.

C. Przekroczenie z tytułu pracy w godzinach nadliczbowych

Są to przekroczenia najbardziej typowe — nagminnie występujące w naszych przedsiębiorstwach. Praca w godzinach nadliczbowych była w roku ubiegłym stosowanym powszechnie systemem, który przyjmowano ogólnie jako zjawisko zupełnie normalne. W przedsiębiorstwach wytworzył się z gruntu niesłuszny pogląd, że skoro zleceniodawca pokryje dodatkowe koszty, to wszystko jest w porządku. A jednak w porządku nie

jest, bo po pierwsze — opłacanie za produkcję w godzinach nadliczbowych podwojonego wynagrodzenia w porównaniu z przewidzianym w planie podraża koszt produkcji w zakładzie graficznym, po drugie — zleceniodawca płacąc za tę pracę podwójne wynagrodzenie podraża swoje planowe koszty. W rezultacie tego obie strony przyczyniają się do zmniejszenia dochodu narodowego. Praca w godzinach nadliczbowych jest zjawiskiem szkodliwym, gdyż stanowi naruszenie planu, który przecież został zbudowany w ten sposób, że umożliwia wykonanie zadań w normalnych godzinach pracy.

Czy zlikwidowanie dotychczasowej praktyki wykonywania planu w godzinach nadliczbowych jest możliwe? Oczywiście tak. Konieczność pracy w godzinach nadliczbowych wynika bądź z niewłaściwej gospodarki wewnątrz przedsiębiorstwa, bądź też z nierównomiernego napływu zamówień ze strony zleceniodawców. W pierwszym przypadku praca dodatkowa wynika z „nadgania planu produkcji” wskutek przerw spowodowanych niewłaściwą organizacją pracy lub awariami.

Aktyw związkowy i kierownictwo zakładu pracy powinni podjąć systematyczną walkę o usunięcie „wąskich gardeł” w wydziałach powodujących zahamowanie produkcji, szerzej stosować małą mechanizację oraz rozwinąć współzawodnictwo o bezawaryjną pracę maszyn.

Nierównomierny napływ zamówień jest również w dużym stopniu wynikiem nienależytej współpracy drukarni z wydawnictwem. Sam fakt zawarcia umowy z wydawnictwem na dostarczenie odpowiedniej ilości arkuszy maszynopisu nie powinien być powodem do samouspokojenia kierownictwa drukarni, że pracują dobrze; o dostarczenie materiału, o wykonanie umowy należy bić się codziennie. Za przykładem zakładów radzieckich, przyjętym już zresztą w niektórych naszych drukarniach, należy częściej niż dotąd organizować wspólne odprawy personelu kierowniczego, aktywistów drukarni i wydawnictw, z którymi stale współpracujemy.

Poniżej podajemy kilka wypadków przekroczeń funduszu płac w miesiącu lutym, które mogą służyć jako przykład niewłaściwej pracy administracji wielu naszych przedsiębiorstw:

1. Toruńskie Zakłady Graficzne i Bielskie Zakłady Graficzne przekroczyły plan funduszu płac z powodu zatrudnienia dodatkowych robotników potrzebnych do wykonania dodatkowych zadań produkcyjnych.
2. Łódzkie Zakłady Graficzne przekazały w miesiącu styczniu 4 robotników do innego zakładu, a w lutym jeszcze wypłaciły im wynagrodzenie.
3. Gdańskie Zakłady Graficzne przekroczyły plan funduszu płac z powodu nieumieszczenia w planie wypłat dla pracowników na wypowiedzeniu.

Wszystkie wymienione wyżej zamierzenia znane były kierownictwu i planistom tych zakładów jeszcze poprzedniego miesiąca i powinny być uwzględnione w planie operatywnym.

Przykłady powyższe to jedynie najbardziej typowe z licznych przypadków nieuzasadnionego przekroczenia planowanego funduszu płac, jakie występują w naszych przedsiębiorstwach wskutek złej organizacji pracy wydziałów produkcyjnych.

W roku bieżącym kierownictwo i aktyw naszych zakładów powinny uruchomić wszystkie możliwe środki dla usunięcia tych niedociągnięć.

Komórki zatrudnienia i płac

Wiele wypadków naruszenia funduszu płac zdarza się w naszych zakładach wskutek złej pracy komórek zatrudnienia i płac. Pracownik odpowiedzialny za sprawy zatrudnienia i płac nie tylko ma obowiązek sporządzać plany w tym zakresie, ale powinien również codziennie kontrolować ich wykonanie.

Na czym polega kontrola wykonania planu zatrudnienia i płac i w jaki sposób można ten plan kontrolować w ciągu miesiąca?

Podstawowymi wielkościami kontrolnymi, będącymi w posiadaniu komórki zatrudnienia i płac, są zatwierdzone na dany miesiąc:

- 1) ilość roboczogodzin dla wydziałów produkcyjnych potrzebna do wykonania produkcji, założona przy normalnej pracy zakładu (bez godzin nadliczbowych) oraz stan zatrudnienia w innych komórkach przedsiębiorstwa,
- 2) fundusz płac dla każdej grupy zatrudnienia,
- 3) średnie płace dla każdej grupy zatrudnienia,
- 4) ilość roboczogodzin nadliczbowych stanowiąca część planowanej rocznej liczby godzin nadliczbowych, którą zakład zamierza w danym miesiącu wykorzystać.

- 5) planowany na dany miesiąc wskaźnik wydajności pracy.

Wielkości te powinien każdy kierownik komórki zatrudnienia i płac ustalić przed rozpoczęciem miesiąca, zgodnie z limitami zatwierdzonymi przez Centralny Zarząd, przedstawić je do akceptacji dyrektora przedsiębiorstwa i przestrzegać surowo ich realizacji.

Zadanie komórki zatrudnienia i płac na odcinku kontroli realizacji omówionych wielkości kontrolnych sprowadza się do następujących obowiązków:

a) sporządzenie dla komórki kadr zapotrzebowania na pracowników z podaniem wymaganych kwalifikacji, wynikających z planu produkcji na dany miesiąc lub innych potrzeb poszczególnych wydziałów przedsiębiorstwa zgodnie z zatwierdzonym limitem zatrudnienia,

b) akceptowanie ustalonych wstępnie przez komórki kadr warunków płacy dla nowoprzyjętych, zgodnie z układem zbiorowym pracy w granicach zatwierdzonych średnich płac dla danej grupy zatrudnienia,

c) opiniowanie wniosków o awansowanie poszczególnych pracowników — czy te awanse nie powodują przekroczenia średnich płac i czy zgodne są z układem zbiorowym pracy,

d) opiniowanie zleceń kierowników działów na pracę w godzinach nadliczbowych. O ile zlecenie przekracza przewidzianą w planie ilość godzin, komórka zatrudnienia i płac powinna powiadomić o tym dyrektora.

- e) prawidłowe obliczanie zarobków.

Częstokroć przekroczenie funduszu płac powstaje wskutek niewłaściwego obliczania zarobków robotników zatrudnionych w wydziałach produkcyjnych. Obowiązujący katalog norm dopuszcza możliwość występującego dość powszechnie „wątowania” raportów, na podstawie których obliczane są zawyżone zarobki, nie znajdujące pokrycia w wykonanej produkcji. Walkę z tym szkodliwym gospodarczo zjawiskiem powinny podjąć komórki zatrudnienia i płac przy pomocy majstrów, brygadzystów i techników normowania pracy.

Już w II kwartale rb. powinniśmy przystąpić do całkowitego uporządkowania sprawy płac we wszystkich przedsiębiorstwach.

W wykonaniu zarządzenia Prezesa Centralnego Urzędu Wydawnictw w sprawie przestrzegania dyscypliny płac, dyrektorzy przedsiębiorstw graficznych powinni przeprowadzić natychmiastową kontrolę prawidłowości zaszeregowania, pobieranych dodatków, premii i wszystkich innych elementów płac i doprowadzić je do zgodności z obowiązującymi przepisami.

Oczywiście sprawa kontroli funduszu płac nie jest i nie może być tylko przedmiotem troski dyrektora przedsiębiorstwa oraz kierownika komórki zatrudnienia i płac. Sprawa dobrej pracy zakładu jest sprawą całej załogi. Zapewnienie należytej organizacji pracy, walka z przestojami, z „gonieniem planu” w godzinach nadliczbowych, zaopatrzenie w materiały do produkcji bez przedłużania pracy kierowców samochodowych — wszystkie te zagadnienia powinny stać się przedmiotem odpraw personelu kierowniczego i tematem najbliższych narad wytwórczych całej załogi.

Mgr Zygmunt Koryzna

O zwiększenie stanu zatrudnienia kobiet w przemyśle graficznym

Jednym z podstawowych warunków wykonania wielkich zadań planu 6-letniego jest zapewnienie odpowiedniego dopływu siły roboczej do naszego, rozwijającego się w olbrzymim tempie przemysłu socjalistycznego. Sprawie tej poświęcił dużo uwagi tow. Bierut w swoim referacie na VII Plenum KC PZPR, wskazując na szereg rezerw, których wykorzystanie zmniejszy trudności stojące przed naszą gospodarką na tym odcinku. Duża liczba niezatrudnionych kobiet, obok wielkich niewykorzystanych rezerw siły roboczej, którymi dysponuje jeszcze wieś, oraz rezerw, tkwiących w poszczególnych zakładach pracy, stanowi główne źródło dopływu siły roboczej do przemysłu.

Sprawa wzrostu zatrudnienia kobiet miała dotąd przebieg żywiołowy. Przypływ kobiet do poszczególnych gałęzi przemysłu i zakładów pracy był przypadkowy i zbyt wolny. Przepadkowość przypływu kobiet do przemysłu wynikała przede wszystkim z braku przepisów, które regulowałyby tę sprawę, wskazując konkretne stanowiska, na których powinny być zatrudnione wyłącznie kobiety. Brak tych przepisów powodował, że faktyczny układ zatrudnienia w danym zakładzie pracy i w danym momencie decydował o kierowaniu zgłaszającej się do pracy kobiety na jakiegokolwiek nieobsadzone stanowisko, odpowiadające jej kwalifikacjom. A ponieważ minimalny odsetek kobiet zgłaszających się do pracy posiadało kwalifikacje, stanowiska na które kobiety kierowano były z reguły stanowiskami podrzędnymi. Brak dalszej opieki nad zatrudnioną kobietą powodował, że to podrzędne stanowisko przybierało cechy stanowiska „dożywotniego”.

Zbyt wolne tempo naboru kobiet do przemysłu spowodowane było oporem ze strony kierownictwa zakładów przemysłowych, konserwyzmem personelu inżynieryjno-technicznego, brakiem zorganizowanego doszkalania kobiet w zakładach pracy, wreszcie brakiem należycie zorganizowanej opieki społecznej nad dzieckiem matki pracującej.

Powyższe uwagi dotyczące sytuacji na tym odcinku ogólnie w przemyśle, stosują się w równym stopniu do przemysłu graficznego. W przemyśle tym w okresie międzywojennym podstawową kadrą pracowniczą byli mężczyźni. I jeżeli dane statystyczne na 1 stycznia 1952 roku wykazywały, że w przemyśle graficznym zatrudnia się 42,5% kobiet, to było to wynikiem faktycznego układu sytuacji w stanie zatrudnienia, a nie planowej i przemysłowej akcji. Temu samemu układowi sytuacji w stanie zatrudnienia zawdzięczamy głównie podniesienie się w ciągu roku 1952-go liczby zatrudnionych kobiet, która w grudniu 1952 roku osiągnęła 47,8% ogółu załogi.

Rok 1953 musi stać się okresem, w którym zagadnienie zatrudnienia kobiet przestanie mieć charakter bezplanowy. Ogólna sytuacja gospodarcza wymaga, aby kierownicy zakładów przemysłu graficznego, a z nimi zarówno personel administracyjny, jak i przede wszystkim personel inżynieryjno-techniczny zdali sobie w pełni sprawę z tego, że inne, podstawowe dla naszego rozwoju i naszej przyszłości gałęzie gospodarki narodowej muszą zdobyć więcej męskiej siły roboczej. W tym roku zacieśni się planowa polityka państwa w dziedzinie regulacji dopływu siły roboczej do poszczególnych gałęzi przemysłu. I jest rzeczą oczywistą, o której nikogo chyba nie trzeba przekonywać, że takie przemysły, jak górnictwo i hutnictwo, a w dużej mierze przemysł chemiczny, budownictwo i inne będą stawiane przed przemysłem graficznym przy zapewnianiu dopływu męskich rąk do pracy.

Wynika stąd szereg koniecznych wniosków, które trzeba sformułować i których wymowa musi wpłynąć na ukształtowanie się świadomego działania na tym odcinku.

Na pierwszy plan wysuwa się konieczność zwalczania tradycyjnej w przemyśle niechęci do zatrudniania kobiet, a w szczególności do dopuszczania ich do tzw. „męskich” zawodów. Niechęć ta wynika przede wszystkim z nieuzasadnionej niewiary we właściwe wykonywanie obowiązków przez kobiety. Tymczasem wystarczy przejrzeć ogłoszane co kwartał przez Zarząd Główny Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Graficznego, Prasy i Wydawnictw podsumowania wyników współzawodnictwa pracy, aby przekonać się, że są w naszym przemyśle kobiety produkujące, przekraczające w wysokim stopniu normy pracy, ubiegające się i wywalczające sobie zaszczytny tytuł najlepszego w zawodzie. Co więcej, śle-

dząc wyniki współzawodnictwa przekonamy się, że wśród wymienionych najlepszych ludzi przemysłu spotyka się coraz częściej nazwiska kobiet. O czym to świadczy? Świadczy to najbardziej oczywiście o tym, że z wszelkim konserwyzmem w zakresie zatrudniania kobiet w przemyśle należy radykalnie i jak najszybciej skończyć. Kobiety mogą i coraz częściej faktycznie wykonują najbardziej odpowiedzialne i skomplikowane prace w naszym przemyśle.

Jeżeli mówimy tu o konieczności radykalnego przełomu w stosunku do kobiet zatrudnionych w przemyśle graficznym, to mówimy o przełomie, który musi nastąpić nie tylko w umysłach kadry administracyjnej, ale w pierwszym rzędzie w umysłach kadry inżynieryjno-technicznej — od majstra począwszy na dyrektora zakładu skończywszy.

Drugim wnioskiem, który musimy wyciągnąć, jest konieczność zorganizowania pełnej i starannej opieki nad kobietą zatrudnioną w przemyśle. Kobięcie trzeba stworzyć warunki i, przewyciężając niejednokrotnie jej wewnętrzne opory, kształcić ją i przygotowywać do obejmowania coraz odpowiedzialniejszych robót. Trzeba od pierwszego dnia jej pracy w zakładzie wskazywać jej perspektywę rozwoju, stworzyć z niej patriotkę przemysłu i dbać o to, by w miarę uzyskiwania wyższych kwalifikacji i coraz to lepszych wyników pracy, kobieta awansowała, pięła się do góry przez wszystkie szczeble wiedzy fachowej i hierarchii zawodowej na coraz to wyższe stanowiska, do stanowisk kierowniczych w przemyśle włącznie. Nie będziemy tu cytować znanych przykładów wręcz szkodliwej polityki kadrowej uprawianej w niektórych zakładach, na skutek której pracownice, mimo wykazywania wysokich kwalifikacji w zawodzie, pozostają przez całe lata na tym samym stanowisku robotnika, chociaż mogłyby od dawna zajmować stanowiska majstrów.

Mówiąc o opiece, którą należy rozłożyć nad kadrą kobietą, myślimy zarówno o bezpośredniej opiece brygadzysty, majstra i kierownika wydziału produkcyjnego, jak i przede wszystkim o pełnym wciągnięciu kobiet w ramy szeroko zakrojonego szkolenia wewnątrzzakładowego.

Jako trzeci wniosek wysuwa się konieczność zwiększenia liczby dziewcząt, przygotowywanych do zawodu graficznego w zasadniczych szkołach i technikach poligraficznych. Na tym odcinku dokonano już zdecydowanego przełomu. Kształcimy głównie dziewczęta, zapewniając w ten sposób przemysłowi dopływ nowych, młodych kobiecych kadr kwalifikowanych.

Jak stwierdziliśmy na wstępie głównym zadaniem jest nie tylko zapewnienie absolutnego i stosunkowego wzrostu liczby zatrudnionych kobiet w przemyśle graficznym, ale i nadania wzrostowi zatrudnienia kobiet charakteru działania planowego. Podstawowe dotąd istniejące przeszkody w tym zakresie usuwa zarządzenie Nr. 130 Prezesa Centralnego Urzędu Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa z dnia 24 grudnia 1952 r. w sprawie zwiększenia stanu zatrudnienia kobiet. Zarządzenie to ustala:

1) wykaz stanowisk, na których mogą być zatrudniane wyłącznie kobiety oraz mężczyźni w wieku ponad 45 lat i inwalidzi. Stanowiska te są następujące: składacze na tastrach monotypowych, nakładaczki, odbieraczki, liczarki, sortowaczki, pracownicy introligatori, z wyjątkiem krajaczy i mechaników, pracownicy ekspedycji — z wyjątkiem ciężkich prac załadunkowych i wyładunkowych oraz pisarze warsztatowi,

2) wykaz stanowisk, co do których nie zapewnia się wprowadzić wyłączności zatrudniania kobiet, kładzie się jednak szczególny nacisk na kierowanie na nie przede wszystkim kobiet. Są to stanowiska składaczy ręcznych, składaczy na linotypach, fotografów, retuszerów, maszynistów na wszelkiego rodzaju maszynach drukujących — z wyjątkiem dociskowych, wkłesłodrukowych i anilinowych; rysowników, trawiaczy, montażyстів i szlifierzy blach offsetowych,

3) zasadę, że wszyscy mężczyźni poniżej 45 lat, zajmujący dotąd stanowiska, na których mają być zatrudnione wyłącznie kobiety, zostaną w terminie do dnia 30.VIII.53 r. przesunięci na inne stanowiska pracy, względnie w ich braku zwolnieni do innych gałęzi przemysłu,

4) zasadę, że na wszystkie stanowiska przy kandydatach o takich samych kwalifikacjach, należy w pierwszym rzędzie przyjmować kobiety,

5) obowiązek zapewnienia ze strony kierownictwa zakładu, majstrów i brygadzystów szczególnej pomocy w opanowywaniu zawodu i systematycznym podwyższaniu kwalifikacji kobietom, które po raz pierwszy podejmują pracę zawodową.

Zarządzenie, o którym mowa, ustala ponadto konkretne, wyrażone w liczbach minimalne zadania zwiększenia stanu zatrudnienia kobiet do końca 1953 roku.

Zrealizowanie tych zadań wymaga szczególnie głębokiej analizy struktury zatrudnienia w poszczególnych przedsiębiorstwach i nie tylko wyznaczenia w kwartalnych planach zatrudnienia realnie możliwej do osiągnięcia liczby zatrudnionych kobiet, ale przede wszystkim kontrolowania, czy zadania postawione przed przedsiębiorstwami na tym odcinku są wykonywane, a w przypadku zahamowań badanie i usuwanie przyczyn niewykonania tego zadania.

Trzeba na zakończenie stwierdzić, że sprawa podniesienia stanu zatrudnienia kobiet, jako najważniejszego źródła dopływu siły roboczej, obok wielkiego znaczenia gospodarczego ma ogromne znaczenie polityczne. Jest to kwestia wciągnięcia w orbitę bezpośredniego realizowania historycznych zadań gospodarczych ogromnej masy kobiet, do których dotąd niejednokrotnie nie zdołał dotrzeć patos nowych czasów.

Zadanie jest pilne. Realizując je pamiętajmy, że nasza gospodarka narodowa stała w obliczu poważnego braku siły roboczej, szczególnie męskiej, że brak ten zagraża harmonijnemu wykonywaniu planów gospodarczych i że każde nasze pozytywne posunięcie na odcinku zwiększenia stanu zatrudnienia kobiet w przemyśle graficznym, przyczynia się do rozwiązania trudności gospodarczych w skali krajowej.

Mgr Tadeusz Kowalak

Pogłębiać kontrolę gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie

(Artykuł dyskusyjny)

Przy badaniu gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie, a w szczególności przy porównywaniu faktycznych zapasów materiałowych z ich normatywami, spotykamy się często w praktyce z powierzchownym traktowaniem tego zagadnienia, z niezwykle mechanicznym podejściem do niego, z szablonowością.

Z uwagi na to, że ponadnormatywne zapasy materiałów są zjawiskiem nagminnym w naszych przedsiębiorstwach, powstaje najczęściej zagadnienie szczegółowego ustalenia rozmiarów przekroczenia stanów normatywnych, przyczyn tego stanu rzeczy oraz znalezienia środków zaradczych. Indagowane w powyższych sprawach kierownictwo przedsiębiorstwa daje stereotypową odpowiedź w rodzaju: „przekroczenia normatywów materiałowych są spowodowane ponadplanowym wzrostem produkcji” albo „normatywy nie odpowiadają realnym potrzebom przedsiębiorstwa” itp.

Idąc za tymi wyjaśnieniami bada się poszczególnymi, zasadniczymi grupami materiałów (a więc materiały podstawowe, pomocnicze, paliwo itd.), jak wielkie są odchylenia faktycznych zapasów od normatywów oraz w jakim stosunku pozostaje przekroczenie planu produkcyjnego do przekroczenia planowych normatywów. Najczęściej stwierdza się, że zachodzi tutaj dysproporcja, gdyż ponadnormatywne zapasy materiałów daleko wykraczają poza ilości, uzasadnione wielkością wykonanej produkcji. Ten stan rzeczy wyjaśnia kierownictwo przedsiębiorstwa ogólnym stwierdzeniem, że istnieją pewne zapasy materiałów zbędnych, które usiłuje się upłynnić, ale natrafia się na takie czy inne przeszkody.

Czynnik kontrolujący zadowalają się bardzo często tymi wyjaśnieniami. Jeżeli wyniki kontroli są ujęte w formie pisemnej, sporządza się zazwyczaj tabelkę, zawierającą wartości faktyczne i normowe różnych grup materiałowych oraz wyniki odchylenia od normatywów. Paroma ogólnikami na temat ważności zagadnienia szybkiego obiegu środków obrotowych oraz konieczności prowadzenia jak najenergiczniejszej walki na tym odcinku kończy się dyskusję na ten temat.

Taki mniej więcej przebieg ma w większości wypadków kontrola gospodarki materiałowej, przeprowadzana w przedsiębiorstwach. Niewiele głębiej sięga również analiza tej gospodarki, przeprowadzana na naradach produkcyjnych. Nic więc dziwnego, że gospodarka przedsiębiorstw naszej branży, szczególnie na odcinku przestrzegania normatywów materiałowych, wykazuje z reguły poważne braki, że zagadnienie stanów ponadnormatywnych nie tylko nie traci z biegiem czasu na ostrości, lecz przeciwnie, przechodzi w stan chronicznego niedomagania.

Jeżeli chodzi o samą dokumentację obrotów materiałowych w przedsiębiorstwach naszej branży, na tym odcinku zanotować musimy znaczący postęp. Jedną z przyczyn małego interesowania się w zakładach sprawą przestrzegania normatywów, likwidowania marnotrawstwa w zużyciu materiałów itp. w ubiegłych latach był chronicznie zły stan księgowości materiałowej. Księgowość ta tonęła nieraz w zaległościach i informowała o stanie gospodarki materiałowej kierownictwo przedsiębior-

stwa z kilkumiesięcznym opóźnieniem, o ile w ogóle zdolna była udzielić rzetelnych informacji.

Obecnie tego rodzaju zaległości należą do przeszłości. Ważną rolę odgrywa tutaj wprowadzenie doskonalszej metody ewidencji obrotów materiałowych, polegającej na zastąpieniu niezwykle pracochłonnego rejestrowania tych obrotów na kontach ilościowo-wartościowych przez system raportów przychodu i zużycia materiałów. Polega on na tym, że okresowo (dekadowo lub miesięcznie) sporządza się — na podstawie oryginalnych dowodów magazynowych (Pz, Rw, Zw itd.) i w oparciu o ustalone na początek okresu rozliczeniowego remanenty — zestawienie przychodu (zakupów, przerzutów z innych magazynów itp.) oraz rozchodu (zużycia, sprzedaży, przerzutów do innych magazynów itp.) jak również stanu końcowego każdego materiału w magazynie.

Metoda wyżej opisana daje poważne oszczędności w pracy nad zewidencjonowaniem obrotów materiałowych; budzi jednak pewne zastrzeżenie z uwagi na małą wartość analityczną ewidencji materiałowej, prowadzonej przy pomocy tej metody. Zastrzeżenie to pozostaje w związku z drugim zagadnieniem formalnej strony analizy gospodarki materiałowej, a mianowicie z kwestią przydatności formy prowadzonej ewidencji dla celów poprawnej, wnikliwej analizy oraz ze sprawą faktycznego wykorzystania tej ewidencji.

Otóż karta kontowa pewnego materiału, wzięta z dotychczas prowadzonej ilościowo-wartościowej kartoteki księgowej, informowała nas w pełni o ruchu tego materiału za cały czas od początku roku do końca okresu sprawozdawczego (czy też w wypadku zaległości w księgowaniu do momentu, do którego zapisy zostały doprowadzone i uzgodnione). Natomiast obecnie stosowane w coraz liczniejszych przedsiębiorstwach raporty przychodu i zużycia materiałów zawierają dane ilościowe i wartościowe, dotyczące poszczególnych materiałów, ale w odniesieniu tylko do rozliczanego okresu. Chcąc zatem otrzymać dane o pewnym materiale za dłuższy okres czasu niż okres rozliczeniowy (miesiąc czy dekadę), trzeba by było dokonać niezwykle żmudnej pracy zliczania danych z rejestrów za poszczególne okresy. Tak np. w wypadku konieczności ustalenia zakupów czy też zużycia pewnego materiału za półrocze trzeba by — przy miesięcznym zestawieniu raportów — dokonać zsumowania danych z sześciu rejestrów miesięcznych.

W celu zapobieżenia powyższemu niedociągnięciu rejestrowej metody z punktu widzenia analitycznego (przy niewątpliwych i poważnych zaletach tej metody z punktu widzenia techniki rozliczania materiałów) należałoby zmodyfikować układ raportów znajdujących się obecnie w użyciu. Modyfikacja ta polegałaby na dodaniu do rubryk przychodu i rozchodu za okres rozliczeniowy analogicznych rubryk, zawierających sumy łączne, tj. przychód czy rozchód za okres od początku roku do końca okresu sprawozdawczego.

Jak stwierdziliśmy na wstępie, kontrola wartościowa gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie jest dokonywana bardzo powierzchownie i polega prawie wyłącznie na bada-

niu odchylen stanów faktycznych od normatywów *zasadniczych grup* materiałowych w ich sumach globalnych. Grupami tymi są:

1. Materiały podstawowe,
2. Materiały pomocnicze,
3. Paliwo,
4. Części zapasowe do maszyn i urządzeń,
5. Przedmioty nietrwałe.
6. Opakowania,
7. Zapasy nieprzemysłowe.

Chcąc jednak powiedzieć coś konkretnego o gospodarce materiałowej przedsiębiorstwa, bliżej scharakteryzować stan faktyczny, wyciągnąć z niego pewne wnioski, trzeba wyjść poza ramy powyższych zasadniczych grup materiałowych. Aby przy tym niezbędnym wchodzeniu w szczegóły nie zagubić się w potężnym materiale liczbowym, jaki stanowi pełny asortyment materiałów w przedsiębiorstwie, należy posłużyć się *pośrednim szczeblem* ewidencji materiałowej między powyższymi grupami zasadniczymi a szczegółowym asortymentem. Wadliwa konstrukcja tego pośredniego szczebla ewidencji i związane z tym nieposługiwanie się nim przy analizie jest — zdaniem naszym — jedną z przyczyn jej powierzchowności.

Jeżeli chodzi o obowiązujące systemy księgowości, a w szczególności o brązowy plan kont dla przemysłu graficznego, to każda z wyżej wymienionych grup materiałowych jest w planie kont podzielona na kilka *podgrup* z punktu widzenia rodzajowego czy też ich przeznaczenia w przedsiębiorstwie. Np. materiały pomocnicze ulegają w planie kont obowiązującym na rok 1953 (podobnie jak uprzednio) podziałowi na:

- a) materiały introligatorskie,
- b) materiały do chemigrafii,
- c) materiały do konserwacji i napraw,
- d) materiały biurowe oraz
- e) inne materiały pomocnicze.

Poszczególne rodzaje materiałów pomocniczych, podobnie jak innych grup ewidencjonowane księgowo (w zakresie ich stanu i ruchu) w raporcie przychodu i zużycia, są w nim grupowane w wyżej podane podgrupy, których kwoty łączne przenosi się następnie na karty kontowe analityczne (wartościowe). Wobec powyższego ewidencja obrotów materiałowych w księgowości rozpada się na trzy stopnie:

- A. (Raport) przychodu i zużycia materiałowego ewidencjonujący ilościowo pojedyncze materiały,
- B. Karty kontowe analityczne poszczególnych podgrup materiałowych,
- C. Karty kontowe syntetyczne, ewidencjonujące łączne obroty wyżej podanych zasadniczych grup materiałowych.

Z drugiej strony komórka zaopatrzenia w przedsiębiorstwie planuje (na form. Z-1) obroty materiałowe według tzw. „branż” materiałów (np.: branża III Metale nieżelazne itp.), a w obrębie branż według pewnego rodzaju grup, ustalonych instrukcjami PKPG (np. w obrębie branży III rozróżnia się grupy: metale blokowe, stopy itd.) oraz pozycji w ramach powyższych grup (np. w grupie „Metale blokowe” rozróżnia się antymon, aluminium itd.). Ten sposób planowania zaopatrzenia materiałowego jest podyktowany względami natury ogólnopństwowej; ma on na celu umożliwienie zestawienia bilansów poszczególnych grup materiałowych w skali całego państwa. Materiał liczbowy, uzyskany przy tym planowaniu, jest niezwykle cenny również dla kontroli wykonania planu, ponieważ zawiera on m.in. planowane zużycie, jak również normatywy zapasów w odniesieniu do wyżej wzmiankowanych grup w ramach poszczególnych „branż” materiałowych oraz normatywy pozycji materiałowych w ramach powyższych grup. Na podstawie tych danych zestawia komórka zaopatrzenia (na form. P—Z) planowane obroty i normatywy zasadniczych grup materiałowych (materiałów podstawowych, pomocniczych itd.) w kwotach globalnych.

W związku z powyższą dwutorowością w księgowości i zaopatrzeniu w zakresie wyodrębniania w ramach podstawowych grup bardziej szczegółowych podgrup materiałowych, nasuwa się pewne pytanie, dlaczego w branżowych planach kont tworzy się podgrupy materiałowe w zupełnym oderwaniu od podgrup, jakimi operuje się w planie zaopatrzenia materiałowego i — co należy podkreślić ze szczególnym naciskiem — dla których są szczegółowo obliczane normatywy? To oczywiście nieśkoordynowanie metody ewidencji księgowej z metodą planowania obrotów materiałowych powoduje, że z jednej strony —

liczby planowane poszczególnych grup materiałowych nie są konfrontowane z ich wykonaniem, ponieważ nie znajdują one odbicia w ewidencji księgowej, z drugiej strony — „wykonanie” w zakresie obrotów i stanu materiałów, ewidencjonowane w księgowości materiałowej z rozbićciem na odmienne podgrupy, nie odpowiadające planowi zaopatrzenia, nie posiada większej wartości analitycznej, ponieważ brak mu odpowiedniego miernika w postaci normatywów dla poszczególnych podgrup w ich układzie księgowym.

W tym stanie rzeczy celowe byłoby zestawienie planu zaopatrzenia materiałowego z podziałem nie tylko na zasadnicze działy materiałów, jak to się dzieje dotychczas, ale również na podgrupy, przewidziane w branżowym planie kont (których liczba winna ulec miejscami nawet pewnej rozbudowie). Tak np. grupa „Materiały pomocnicze” winna w zbiorczym planie zaopatrzenia ulec, podobnie jak w księgowości, dalszemu rozdziałowi, a mianowicie należałoby wyodrębnić łączne wartości branż, grup i pozycji materiałowych, składających się na podgrupy: „Materiały introligatorskie”, „Materiały do chemigrafii” itd. W ten sposób drogą kontrolowania w księgowości w ramach zasadniczych grup materiałowych szczegółowych podgrup, przy pomocy odpowiadających im normatywów i innych wartości, ustalonych w planie zaopatrzenia, stworzyłoby się właściwy szczebel pośredni kontroli gospodarki materiałowej. Umożliwiłby on *zlokalizowanie* odchylen wykonania od planu w zasadniczych grupach materiałowych do określonych podgrup i przez to odpowiednio zmniejszył *pole badania* tych odchylen i ich przyczyn.

Dalszym etapem pracy przy analizie gospodarki materiałowej jest odniesienie odchylen (np. ponadnormatywnych zapasów) stwierdzonych w poszczególnych podgrupach materiałowych do *pojedynczych* materiałów czy też ich węższych grup. I tutaj dochodzimy do omawianej już uprzednio sprawy wykorzystania raportu przychodu i zużycia materiałów (czy też ilościowo-wartościowej księgowości materiałowej, jeżeli taka jest jeszcze w przedsiębiorstwie prowadzona) do analizy poszczególnych pozycji materiałowych. Na tym etapie w grę wchodzić może praktycznie rzecz biorąc analiza najpoważniejszych pozycji materiałowych, bądź też — zwłaszcza w wypadku występowania w ramach danej podgrupy liczbowych drobnych pozycji — analiza szeregu pozycji wziętych wrywkowo. Przeanalizowanie stanów i obrotów tych pozycji, a w szczególności porównanie posiadanego zapasu oraz zakupów ze zużyciem danego materiału na przestrzeni dłuższego czasu, pozwoli stwierdzić, czy zakupy i istniejący zapas są uzasadnione, a w związku z tym, w jakim stopniu wpływają one na globalne odchylenie od stanu prawidłowego w ramach badanej podgrupy.

Badanie zużycia materiałów w okresie rozliczeniowym na poszczególne miejsca powstawania kosztów (wydziały) przeprowadza się za pomocą rozdzielnika (arkusza rozdziału) zużycia poszczególnych materiałów. W raporcie przychodu i zużycia rozdzielnik ten jest skonstruowany jako przedłużenie (załącznik) tego raportu. Na koniec zużycie materiałów w kwotach globalnych zasadniczych grup materiałowych, przypadające na dane stanowisko kosztów (wydział) za poszczególne okresy sprawozdawcze, stwierdzić można na karcie analitycznej kosztów tego stanowiska.

Dopiero wyżej opisana „trójstopniowa” analiza obrotów materiałowych pozwoli — zdaniem naszym — stwierdzić z większą lub mniejszą dokładnością stan faktyczny na odcinku gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie.

Nie ograniczając się jednak do stwierdzenia stanu rzeczy należy zbadać przyczyny takiego, a nie innego ukształtowania się tego stanu i zająć wobec nich stanowisko. Z tych właśnie względów dane księgowości materiałowej oraz wyniki analizy wartościowej gospodarki materiałowej winny być znane *komórce zaopatrzenia materiałowego* przedsiębiorstwa, która z jednej strony jest w możności pogłębić wyniki tej analizy, z drugiej strony musi zająć określone stanowisko w wypadku stwierdzenia zjawisk ujemnych na tym odcinku. W tym miejscu dochodzimy do stwierdzenia poważnego niedociągnięcia w pracy naszych przedsiębiorstw. Mianowicie nasi zaopatrzeniowcy pracują najczęściej z dala od księgowości materiałowej, nie interesują się analizą wartościową reprezentowanego przez siebie odcinka gospodarki.

Powyższy rozłam między pracą zaopatrzeniowca, operującego ilościami i cenami oraz wartościami poszczególnych partii zakupionych materiałów a księgowością materiałową, rejestrującą stan i ruch każdego materiału i dochodzącą do wartości

globalnych stanu i ruchu poszczególnych podgrup i zasadniczych grup materiałowych, które są porównywane z odpowiadającymi im wartościami planowanymi, ciąży fatalnie na gospodarce przedsiębiorstwa. W następstwie tego zaniedbania zaopatrzeniowcy wielu przedsiębiorstw pracują „na ślepo”, nie dostosowują często swych posunięć do potrzeb przedsiębiorstwa, które dadzą się stwierdzić w wyniku analizy obrotów materiałowych. Z drugiej strony księgowość materiałowa nie jest należycie wykorzystana do właściwych celów.

Z kolei poświęcimy parę słów *przyczynom* najczęstszego niedomagania w gospodarce materiałowej, jakim są ponadnormatywne stany zapasów.

Bardzo częstym źródłem powyższych niedomagań są remanenty *materiałów zbędnych*, przejęte przez przedsiębiorstwo w związku z jego powstaniem czy też powiększeniem, a więc remanenty ponemieckie albo przejęte w toku likwidacji drukarni prywatnych itp. Materiały te nie odpowiadają rodzajowi produkcji wykonywanej przez przedsiębiorstwo, albo też nie mogą być w ogóle użyte z uwagi na brak odpowiednich technik w przedsiębiorstwie (np. papier offsetowy w drukarni o technikach wyłącznie typograficznych). Część tych remanentów obejmuje materiały w ogóle niezdatne do użytku z uwagi na utratę z biegiem czasu swych właściwości. Tego rodzaju zapasy znajdują się w przedsiębiorstwie często przez cały czas jego istnienia i, uszczuplając jego normatywy zapasów i będąc przedmiotem ciągłej ewidencji księgowej, ciąży na całej gospodarce przedsiębiorstwa. Zainicjowana przez naczelne władze gospodarcze akcja upynniania nadmiernych i zbędnych remanentów zrobiła niewątpliwie wiele na tym odcinku, ale zagadnienie pozostaje nadal aktualne.

Często uzasadnia się nadmierne zapasy materiałowe *przyczynami*, związanymi z *wykonywaniem* planu produkcyjnego przez przedsiębiorstwo. Otóż niewątpliwie występujące na dłuższą metę poważniejsze *przekroczenie* wykonania planu produkcyjnego powoduje, że normatywy ustalone w planie są za szczupłe i ich przekroczenie jest uzasadnione. Przy określaniu jednak, w jakim stopniu jest uzasadniona zwyczajka stanów materiałowych w stosunku do ich normatywów należy wziąć pod uwagę *elastyczność* zużycia poszczególnych rodzajów i grup materiałowych w stosunku do wielkości wykonywanej produkcji. Wiadomo, że np. materiały podstawowe, a z pomocniczych materiały introligatorskie, wykazują dużą zależność od wielkości wykonanej produkcji w wydziałach, zużywających te materiały (w poszczególnych wydziałach maszynowych i w introligatorni). Stąd wypływa wniosek, że przy tego rodzaju analizie należy brać pod uwagę stopień wykonania planu produkcyjnego we właściwych wydziałach produkcyjnych, a nie ograniczać się do mechanicznego porównania normatywów i zużycia materiałów z wykonaniem produkcji całego przedsiębiorstwa, wyrażonym w cenach niezmiennych. Natomiast zużycie np. części zapasowych w ogólności w stosunkowo małym stopniu jest zależne od wielkości wykonanej produkcji już choćby z tego względu, że poważna część tych materiałów jest zużywana w związku z utrzymywaniem budynków. Jak wynika z powyższego, przyjęcie przekroczenia wykonania planu produkcyjnego jako argumentu, uzasadniającego ponadnormatywne zapasy, należy traktować z dużą ostrożnością i ograniczać go do właściwych rozmiarów.

Dalszym argumentem przytaczanym często przez praktyków na wyjaśnienie przyczyn ponadnormatywnych stanów w magazynie jest *różnorodność* produkcji, wykonywanej przez dane przedsiębiorstwo. Sprawa ta pozostaje w związku z zagadnieniem typizacji przedsiębiorstw graficznych oraz z asortymentowym planowaniem produkcji, które by umożliwiło przedsiębiorstwu oparcie planu zaopatrzenia materiałowego o plan produkcyjny, ujęty nie tylko w jednostkach produkcyjnych, lecz również tematycznie (podanie określonych tytułów, pozycji akcydensów itp. z podaniem sposobu ich wykonania, wielkości nakładu i innych danych).

To pogłębienie planowania produkcyjnego występuje na razie fragmentarycznie w postaci umów planowych, które w zakresie produkcji, objętej takimi umowami, pozwalają przedsiębiorstwu stwierdzić ilość i rodzaj materiałów potrzebnych do jej wykonania.

W związku z powyższym, badając celowość posiadanych na składzie materiałów, należy przeanalizować — jak dalece jest to możliwe — pod względem asortymentowym plan produkcyjny przedsiębiorstwa oraz wykonanie planu; pozwoli to zorientować się, jak dalece uzasadniony jest argument różnorodności wykonywanej przez przedsiębiorstwo produkcji.

Mówiąc o powiązaniu planu zaopatrzenia z działalnością produkcyjną przedsiębiorstwa, musimy zwrócić uwagę na materiały, przechowywane przez przedsiębiorstwo w ogólnych magazynach, przeznaczone jednak (lub faktycznie zużywane) na wykonywanie *inwestycji* czy też *remontów kapitalnych*. Ponieważ normatywy zapasów materiałowych są ustalane pod kątem widzenia działalności produkcyjnej (eksploatacyjnej) przedsiębiorstwa, powyższe materiały winny być chociaż w przybliżeniu wyłączone z ogółu faktycznych zapasów materiałowych przy ich porównywaniu z normatywami.

Przy omawianiu sprawy przestrzegania przez przedsiębiorstwo ustalonych dla niego normatywów zapasów materiałowych, praktycy wskazują na pewne niedociągnięcia w *dystribucji* niektórych materiałów, utrudniające przestrzeganie normatywów na tych odcinkach. Mianowicie centrale handlowe czy też inni sprzedawcy odmawiają sprzedaży pewnych materiałów w ilościach, żądanych przez przedsiębiorstwo i odpowiadających jego normatywom, oferując te materiały tylko w większych partiach z uwagi na rodzaj opakowania (np. odmawiają sprzedaży szeregu chemikaliów luzem, oferując je tylko w beczkach zawierających kilkadziesiąt, a nawet kilkaset kg). W wypadku materiałów reglamentowanych odmawiają stopniowej realizacji przydziału, domagając się jednorazowego wykupienia całej przydzielonej ilości. Sprawa ta powinna być bliżej zbadana i w bezpośrednich kontaktach między władzami nadrzędnymi przemysłu graficznego, a właściwymi centralami handlowymi czy też innego rodzaju dystrybutorami odpowiednio uregulowana, przy czym sposób uregulowania tej sprawy musi znaleźć odbicie w ustalaniu normatywów wchodzących tutaj w grę materiałów czy też grup materiałowych.

Niekiedy przedsiębiorstwo usiłuje uzasadnić rażące dysproporcje między faktycznymi zapasami materiałów a ich normatywami tym, że ustalone w planie normatywy zapasów są *nierzeczywiście niskie* i nie odpowiadają potrzebom przedsiębiorstwa. Pomijając częste wypadki posługiwania się tym argumentem, jako pewnego rodzaju osłoną dla złej gospodarki materiałowej, stwierdzić należy, że praktyka nie wyklucza wypadków złego ustawienia normatywów w planie przedsiębiorstwa. W tym miejscu należy jednak zwrócić uwagę, że ustalanie normatywów zapasów dla przedsiębiorstwa jest czynnością, dokonywaną przez dwie strony, a mianowicie przez zainteresowane przedsiębiorstwo oraz jednostkę nadrzędną, nadzorującą to przedsiębiorstwo. W wypadku, gdy kierownictwo przedsiębiorstwa jest odmiennego zdania co do wysokości normatywów projektowanych dla niego przez jednostkę nadrzędną, nie powinno się ono ograniczać do głoślowych twierdzeń, że normatywy te są nierealne lecz powinno wziąć na siebie ciężar *udowodnienia* swego twierdzenia i przekonać jednostkę nadrzędną o słuszności swego stanowiska. W praktyce często przedsiębiorstwo nie zadaje sobie tego trudu przy sporządzaniu planu, a przy kontroli wykonania planu zwala niesłusznie winę na jednostkę nadrzędną. Szczególnie ostrożnie należy postępować przy określaniu wysokości normatywów dla przedsiębiorstw wielozakładowych z uwagi na ilość magazynów występujących w takim przedsiębiorstwie, ich odległość od magazynu głównego, zróżniczkowanie profilu produkcyjnego poszczególnych zakładów, wchodzących w skład przedsiębiorstwa itp.

Bardzo istotną przyczyną złej gospodarki zaopatrzeniowej, przyczyną, która z natury rzeczy nie jest wysuwana przez czynniki, związane z przedsiębiorstwem, jest zła *organizacja* służby zaopatrzenia w zakładzie. Nie jest zadaniem naszego artykułu omówienie, jak powinna wyglądać dobrze zorganizowana służba zaopatrzeniowa w naszym przemyśle. Nie wątpimy, że sprawą tą, która jest dotychczas postawiona raczej na dalszym planie, zajmą się niewątpliwie nasi fachowcy, i to zarówno przedstawiciele jednoślnych służb jednostek nadrzędnych, jak również praktycy z terenu. Na tym miejscu stwierdzimy tylko, że szczególnie wadliwa jest *koordynacja* między zaopatrzeniem a innymi, współpracującymi z nim komórkami w przedsiębiorstwie. O braku współpracy z księgowością mówiliśmy wyżej. Wiele do życzenia pozostawia często współpraca komórki zaopatrzenia z kierownictwem produkcji oraz wydziałem administracyjno-gospodarczym w przedsiębiorstwie. Od wielu bezużytecznych bądź wadliwych materiałów, od wielu braków produkcyjnych uchroniłby przedsiębiorstwo należyście zorganizowany *techniczny odbiór* zakupionych materiałów. A już rodzaj *pomieszczeń* magazynowych, zajmowanych przez niektóre z naszych przedsiębiorstw, zwłaszcza w mniejszych ośrodkach, uraga po prostu względem technologicznym, jak również bezpieczeństwu przechowywanych w nich materiałów.

Polepszenie sytuacji na tych i wielu innych odcinkach dostarczy niewątpliwie poważnych *rezew* zarówno w zakresie zużycia materiałowego jak również w zakresie wysokości zapasów materiałowych, potrzebnych do wykonania czy też przekroczenia zaplanowanej produkcji.

Przy omawianiu zagadnień gospodarki materiałowej nie sposób jest pominąć sprawy tzw. *pożyczek* materiałowych. Chodzi mianowicie o takie wypadki, gdzie jedno przedsiębiorstwo wypożycza drugiemu pewien asortyment materiału (najczęściej pewien rodzaj papieru), którego przedsiębiorstwo, biorące pożyczkę, pilnie potrzebuje do produkcji lub utrzymania zakładu w ruchu, a nie może go w porę nabyć u właściwego dostawcy.

Z punktu widzenia zasad systemu finansowego tego rodzaju pożyczki są czymś niewłaściwym, gdyż stanowią pewną, aczkolwiek w tym wypadku nie zamierzoną przez kontrahentów, formę finansowania przedsiębiorstwa — pożyczkobiorcy przez pożyczkodawcę. Z tego też względu ten rodzaj transakcji między przedsiębiorstwami nie jest uwzględniony w planie kont. W następstwie tego „nieoficjalnego”, a nawet bezprawnego charakteru pożyczek księgowi nasi mają problemy z ich zaksięgowaniem.

W związku z powyższym zagadnieniem należałoby — zdaniem naszym — zastanowić się, czy pożyczki te, aczkolwiek niewątpliwie sprzeczne z obowiązującymi zasadami gospodarki społecznej, nierzadko jednak w praktyce występujące, nie są jednym z przejawów pewnej dotąd nie zrealizowanej potrzeby w zakresie organizacji zaopatrzenia przedsiębiorstw naszej branży. Mianowicie należałoby się zastanowić, czy nie zachodzi potrzeba koordynacji zaopatrzenia naszych przedsiębiorstw w poszczególnych rejonach (w województwach czy też dużych ośrodkach miejskich, skupiających większą ilość zakładów graficznych) za pomocą rejonowych baz zaopatrzenia. Tego rodzaju bazy miałyby za zadanie zaopatrywać zakłady graficzne swego rejonu w pełny asortyment materiałów, umożliwiając im szybkie zakupy przy niższych kosztach z zakupem związanych, w najodpowiedniejszych ilościach i gatunkach. Zbędne jest podkreślanie, jak znacznie przyczyniłaby się tego rodzaju nadbudówka zaopatrzenia w terenie do usprawnienia zaopatrzenia, a w konsekwencji do podniesienia jakości i terminowości wykonywanej produkcji, a ponadto do zredukowania nią wielkości niezbędnych zapasów materiałowych w skali ogólnokrajowej, a więc do przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Dobiegając do końca z naszymi rozważaniami na temat kontroli gospodarki materiałowej, zwróćmy jeszcze uwagę, że wzory obowiązującej sprawozdawczości okresowej zawierają zbyt skąpe dane, by można było na ich podstawie zorientować się bliżej w gospodarce materiałowej przedsiębiorstwa. Np. na formularzu bilansu w rozdziale „Środki normowane” mamy podane normatywy i faktyczne stany materiałów w wartości ich grup zasadniczych. W „sprawozdaniu z wykonania planu nakładów i kosztów” figuruje planowane i faktyczne zużycie materiałów według tychże samych ich grup zasadniczych. Natomiast „Sprawozdanie z wykonania planu obrotów materiałowych” zawiera planowane i faktyczne obroty i stany materiałów na początek i koniec okresu sprawozdawczego wyłącznie w ich wartościach całkowitych. Są to fragmenty sprawozdawczości finansowej, odnoszące się do gospodarki materiałowej. Ponadto komórka zaopatrzenia materiałowego sporządza miesięcznie „Sprawozdanie z wykonania planu zaopatrzenia materiałowego według ilości”, które zawiera wyłącznie dane ilościowe i to o charakterze fragmentarycznym, gdyż dotyczy tylko pewnych grup materiałowych.

Przy takim ujęciu danych sprawozdawczych z zakresu gospodarki materiałowej przedsiębiorstwa okazuje się niezbędne wyjście poza wyżej przytoczone dane ogólne, zawarte na wzorach obowiązującej sprawozdawczości, które tylko ogólnikowo sygnalizują o niedomaganiach tej gospodarki. Mianowicie konieczne jest okresowe przeprowadzanie w przedsiębiorstwie głębszej analizy tej gospodarki przy uwzględnieniu podanych w niniejszym artykule sposobów jej pogłębiania, zarówno pod względem formalnym i technicznym jak również merytorycznym. Umożliwi to lepsze powiązanie zaopatrzenia z pozostałymi odcinkami gospodarki przedsiębiorstwa, uelastyczni je, przyczyni się do usprawnienia zarówno planowania jak również wykonawstwa na tym odcinku, a tym samym przyspieszy w naszych przedsiębiorstwach realizację zadań Planu Szóstoletniego.

Tadeusz Nowak

Biblioteki Naczelnej Organizacji Technicznej



BIBLIOTEKA GŁÓWNA

WARSZAWA, CZACKIEGO 3/5

posiada

Czytelnię czasopism, obejmującą 1400
tytułów czasopism technicznych

Bibliotekę podręczną z działami: encyklopedii w 450 voluminach, słowników w 150 voluminach, podręczników podstawowych w 550 voluminach

Księgozbiór w ilości 10000 voluminów obejmujący wydawnictwa techniczne, techniczno - gospodarcze i literaturę marksistowską

Biblioteka uzupełnia stale swój księgozbiór wszelkimi nowymi publikacjami technicznymi polskimi i zagranicznymi, jak również wydawnictwami antykwarycznymi

Biblioteka i Czytelnia czynne są codziennie w dni powszednie w godzinach 9—19



BIBLIOTEKI ODDZIAŁOWE NOT

w miastach

BIAŁYSTOK	ŁÓDŹ
BYDGOSZCZ	OLSZTYN
CZĘSTOCHOWA	OPOLE
GDANSK	PŁOCK
GLIWICE	POZNAN
KATOWICE	RZESZÓW
KIELCE	SZCZECIN
KRAKÓW	WAŁBRZYCH
LUBLIN	WROCŁAW

zaopatrzone są w literaturę techniczną
polską i zagraniczną;

posiadają księgozbiory, obejmujące, wydawnictwa techniczno - gospodarcze, ogólnotechniczne i branżowe oraz literaturę marksistowską;

są dobrze zaopatrzone w techniczne czasopisma polskie i zagraniczne, w szczególności radzieckie



PAŃSTWOWE WYDAWNICTWA TECHNICZNE

NOWOŚCI WYDAWNICZE

- BOBEK K., METZGER W., SCHMIDT F.: *Lekkie konstrukcje stalowe w budowie maszyn*. Tłum. z niem. E. Śledziwski. S. 112, zł 9.—
- CIUBRA K.: *Pył w przemyśle i sposoby jego zwalczania*. S. 52, zł 3.—
- DZIKOWSKI A.: *Szlifowanie. Metody bezpiecznej pracy*. S. 191, zł 11.50
- FUGLEWICZ R.: *Chemia analityczna jakościowa*. S. 136, zł 13.50 (Zatwierdzono do użytku szkolnego przez CUSZ).
- KOWALSKI F.: *Środki gaśnicze i sprzęt do walki z pożarami*. S. 99, zł 5.—
- ŁAPINSKI J.: *Technologia ścieru drzewnego*. S. 334, zł 28.50 (w oprawie)
- METZ L.: *Przeciwogniowe zabezpieczenie drewna*. S. 170, zł 12.50
- PLASKURA W.: *Ochrona tworzyw konstrukcyjnych w budowie aparatury chemicznej*. S. 116, zł 9.—
- TUSZYŃSKI J.: *Szlifowanie bezkłowe*. S. 110, zł 5.60
- Zasady techniki laboratoryjnej*. Praca zbiorowa. S. 235, zł 24.50 (w oprawie)

KSIAŻKI WYDANE POPRZEDNIO

Biblioteka Poligrafa

- BAŁANDIN M.: *Wskazówki dla introligatora*. Tłum. z ros. A. Mikołajew. 1951. S. 48, zł 6.—
- BEREZIN B.: *Kleje introligatorskie*. Tłum. z ros. A. Mikołajew. 1951. S. 50, zł 5.—
- BEREZIN B.: *Co powinien wiedzieć drukarz o farbach*. Tłum. z ros. A. Mikołajew. 1952. S. 79, zł 7.—
- CHŁUSOW E.: *Moja praca na linotypie*. Tłum. z ros. J. Frydrychewicz. 1950. S. 63, zł 8.—
- KAPŁAN L.: *Praca metrapaży*. Tłum. z ros. J. Frydrychewicz. 1951. S. 48, zł 4.50
- KAPŁAN L.: *Praca składacza tabelarza*. Tłum. z ros. J. Frydrychewicz. 1951. S. 56, zł 5.80
- Kontrola roztworów zwilżających metodą oznaczania pH*. Praca zbiorowa. Tłum. z ros. B. Beuth. 1951. S. 20, zł 4.20
- PIEROW A.: *Praca na maszynach dociskowych*. Tłum. z ros. J. Frydrychewicz. 1951. S. 76, zł 14.—
- PIEROW A.: *Poradnik maszynisty drukarskiego*. Tłum. z ros. A. Stefański. 1952. S. 65, zł 6.—
- POPRIADUCHIN P.: *Technologia drukarstwa. Technika druku*. Tłum. z ros. A. Mikołajew i J. Buczyńska. 1952. S. 162, zł 20.—
- Przygotowanie płyt albuminowych*. Tłum. z ros. L. Chłapowski. 1952. S. 28, zł 2.50
- RESZETOW S.: *Praktyczne wskazówki dla składacza*. Tłum. z ros. M. Izakowicz. 1951. S. 77, zł 6.80
- WOŁKOWSKI S.: *Podręcznik dla maszynistów drukarskich*. 1950. S. 200, zł 22.50
- Wpływ wilgotności na papier w zakładzie drukarskim*. Praca zbiorowa. Tłum. z ros. B. Połoz. 1951. S. 30, zł 3.50

KSIAŻKI Z RÓŻNYCH DZIEDZIN TECHNIKI

- ASSBURY E., CZARNECKA J.: *Jak prowadzić bibliotekę fachową w zakładzie produkcyjnym*. 1952. S. 125, zł 9.50
- BARRON H.: *Nowoczesne kauczuki syntetyczne*. Tłum. z ang. Z. Matuszewski i Z. Matuszewska. 1952. S. 477, zł 55 — (w oprawie)
- DOBROWOLSKI Z.: *Każdy może i powinien korzystać z dokumentacji naukowo-technicznej*. 1951. S. 61, zł 3.—
- KACPRZAK F.: *Rozpuszczalniki i ich zastosowanie*. 1951. S. 176, zł 21.—
- KŁONOWSKI Z.: *Nowoczesne metody technologii lakierów*. 1951. S. 212, zł 15.—
- KOZŁOWSKI A.: *Kleje syntetyczne*. Tłum. z ros. W. Żółkiewski. 1950. S. 121, zł 16.50

Do nabycia w księgarniach technicznych Domu Książki



KONKURS NA RECENZJĘ KSIĄŻKI TECHNICZNEJ

W walce o nową, przyspieszającą postęp książkę techniczną — twórcza krytyka w formie recenzji dopomaga, ułatwia, udoskonala pracę autora i wydawcy oraz zwiększa czytelnictwo piśmiennictwa technicznego.

Zarówno w samej książce, jak w jej ocenie powinny być uwzględniane przede wszystkim: najnowsze zdobycze polskiej myśli technicznej naszych uczonych, racjonalizatorów, wynalazców, nowatorów, olbrzymie osiągnięcia przodującej nauki i techniki radzieckiej rewolucjonizującej metody pracy ludzkiej, dorobek techniczny krajów demokracji ludowej, krytycznie ocenione prace z dziedziny techniki w innych

krajach oraz powiązanie treści i ujęcia z praktyką ze szczególnym uwzględnieniem potrzeb czytelnika-robotnika.

Dotychczasowy stan recenzji omawiających krytycznie wydawaną w Polsce książkę techniczną nie jest zadowalający zarówno pod względem ilościowym jak i jakościowym.

Dążąc do pobudzenia ruchu recenzyjnego i wzmoczenia pracy twórczej w tym zakresie Państwowe Wydawnictwa Techniczne (PWT) ogłaszają konkurs na najlepsze recenzje książek technicznych wydanych przez PWT.

WARUNKI KONKURSU

1. Recenzja powinna dotyczyć wydanej przez PWT książki, oryginalnej lub tłumaczonej, z wyłączeniem instrukcji oraz prac badawczych instytucji naukowo-badawczych.
2. Przedmiotem konkursu są podpisane recenzje, opublikowane w czasopismach wydanych w roku 1953, mianowicie:
 - 2.1. w czasopismach technicznych wydawanych przez Naczelną Organizację Techniczną (NOT) i PWT — wszystkie wydrukowane recenzje bez specjalnych zgłoszeń,
 - 2.2. w innych czasopismach — po zgłoszeniu do PWT egzemplarza czasopisma z wydrukowaną recenzją, z zaznaczeniem na egzemplarzu: „Konkurs na recenzję“.
3. Przy ocenie recenzji brane będą pod uwagę przede wszystkim następujące kryteria:
 - 3.1. twórcza krytyka i ocena treści recenzowanej książki, a w szczególności następujących jej cech:
 - 3.1.1. walory ideologiczne,
 - 3.1.2. przydatność i aktualność tematu do potrzeb gospodarki narodowej,
 - 3.1.3. oryginalność ujęcia i opracowania tematu,
 - 3.1.4. poprawność opracowania tematu (zgodność ze współczesną nauką, jasność ujęcia i wyczerpania, układ itd.),
 - 3.1.5. dostosowanie ujęcia tematu do poziomu czytelnika, dla którego przeznaczono książkę, ze szczególnym uwzględnieniem potrzeb robotnika,
 - 3.1.6. poprawność słownictwa technicznego,
 - 3.1.7. poprawność językowa,
 - 3.1.8. celowość, trafność zilustrowania treści rysunkami, fotografiami, wykresami,
 - 3.2. twórcza krytyka i ocena wykonania edytorskiego recenzowanej książki, a w szczególności następujących elementów:
 - 3.2.1. układ typograficzny,
 - 3.2.2. szata zewnętrzna,
 - 3.2.3. poprawność wykonania technicznego,
 - 3.3. poprawność opracowania recenzji,
 - 3.4. okres czasu jaki dzieli ukazanie się książki od ogłoszenia recenzji.
4. W skład Sądu Konkursowego wchodzi przedstawiciele:
Naczelnej Organizacji Technicznej,
Centralnego Instytutu Dokumentacji Naukowo-Technicznej,
Państwowych Wydawnictw Technicznych.
5. Wyniki konkursu ogłoszone będą do dnia 30 czerwca 1954 r.
6. Autorom najlepszych recenzji zostaną przyznane następujące nagrody:

nagroda pierwsza	zł 2 000
dwie nagrody drugie po	„ 1 500
trzy nagrody trzecie po	„ 1 000
7. Jeśli na podstawie oceny Sądu Konkursowego zajdzie potrzeba podziału każdej z przewidzianych nagród albo zmniejszenia ogólnej liczby nagród, Państwowe Wydawnictwa Techniczne zastrzegają sobie prawo dokonania takiej zmiany.

Wszelkich dodatkowych wyjaśnień dotyczących konkursu udziela Dział Informacji i Propagandy PWT, Warszawa, ul. Mazowiecka 2/4, tel. 749-92 do 98.

PAŃSTWOWE WYDAWNICTWA TECHNICZNE

