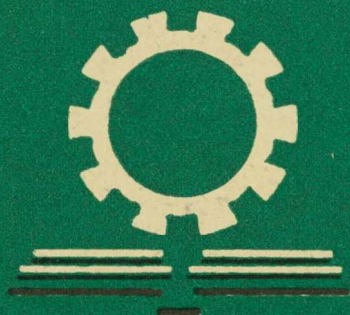


✓
Archiwum

POLITECHNIKA WROCLAWSKA
Katedra Techniki Wydawniczej
Zbiórka
Fotograficzne

POLIGRAFIKA



1 9 5 4

WRZESIEŃ * PAŹDZIERNIK

WYDAWNICTWO NACZELNEJ ORGANIZACJI TECHNICZNEJ W POLSCE

S P I S T R E Ś C I

* * * <i>I. Łużnicki</i>	1
Sztuka serdecznie znajoma — <i>R. T.</i>	3
Czytanie korekty z lektorem — opracował <i>J. Fr.</i>	5
Szkolenie zawodowe niezawodną bronią w walce o wysoką jakość produkcji — <i>B. Lehman</i>	10
Jakościowe współzawodnictwo międzyzakładowe — <i>Mgr Bolesław Gawin</i>	12
Praca Koła Zakładowego NOT przy Gnieźnieńskich Zakładach Graficznych	13
Ruch wydawniczy w Niemieckiej Republice Demokratycznej — <i>Roman Tomaszewski</i>	15
Poligrafia w świecie	16



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

Udoskonalajmy technologię bezspaltowej metody wydawania książki technicznej — tłumaczył <i>K. O.</i>	17
Przyrządy fotoelektryczne na maszynach i urządzeniach poligraficznych — (<i>c. r.</i>)	19
Drukarnie-automaty — opracował <i>Cz. R.</i>	20
Jeszcze o składzie bezspaltowym — <i>Kazimierz Wikiel</i>	23
Trochę wrażeń z Krajowej Wystawy Wynalazczości — <i>Drukarz</i>	25
Fotograficzne przekształcanie liter — <i>Felicjan Piątkowski</i>	27
Rzut oka na nowe specjalne metody druku — <i>R.</i>	30
Brygady racjonalizatorskie w Olsztyńskich Zakładach Graficznych — <i>Michał Żek</i>	31



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

Dlaczego Dom Słowa Polskiego przekroczył fundusz płac — <i>Mr Tadeusz Kowalak</i>	32
Państwowy przemysł poligraficzny w Polsce Ludowej (szkielet organizacyjny) — <i>A. W.</i>	36
Nowe zadania personelu inżynierjno-technicznego w przemyśle graficznym — <i>Mgr Zygmunt Koryzna</i>	40

POLIGRAFIKA

CZASOPISMO POŚWIĘCONE ZAGADNIENIOM PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO
ORGAN SEKCJI POLIGRAFÓW PRZY SIMP

NR 5

WRZESIEŃ — PAŹDZIERNIK

1954

*

*

*

Hasła KC KPZR z okazji 37 rocznicy Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej są nie tylko hasłami przeznaczonymi dla ludzi radzieckich, ale są drogowskazem dla nas wszystkich, jak należy żyć, pracować i walczyć, by tworzyć lepsze Jutro i zapewnić ludzkości Pokój.

Hasła KC KPZR rokrocznie mobilizują cały proletariat międzynarodowy, wszystkich ludzi pracy, wszystkich ludzi dobrej woli na całym świecie do coraz bardziej wzmożonej i konsekwentnej walki o pokój międzynarodowy, o przeciwstawienie się zakusom wojennym imperialistów wszelkiej maści.

Czytając hasła KC KPZR z okazji 37 rocznicy Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej każdy człowiek pracy widzi w nich wytyczne dla swego odcinka pracy. W hasłach tych czuje się tyle internacjonalizmu, tyle troski o człowieka, a zarazem tyle hartu i wiary w niespożyte siły narodów budujących socjalizm, i tych narodów, które walczą o swą wolność i niezawisłość.

Ileż dumy Wielkiego Przyjaciela bije z hasła, pozdrawiającego kraje demokracji ludowej, które głośno:

„Braterskie pozdrowienia dla mas pracujących krajów demokracji ludowej, walczących z powodzeniem o dalszy rozwój gospodarki narodowej, o nieustanny wzrost dobrobytu narodów, o zbudowanie socjalistycznego społeczeństwa!

Niech żyje i krzepnie niewzruszona przyjaźń i współpraca krajów demokracji ludowej i Związku Radzieckiego!”

Tak może pozdrawiać w dniu swego święta bratnie narody tylko Wielki Przyjaciel.

Naród nasz ma wiele do zawdzięczenia Krajowi Rad. Na wszystkich odcinkach naszego życia narodowego spotykamy się z życzliwą, przyjacielską i bezinteresowną pomocą ludzi radzieckich. O tej przyjaźni i pomocy przekonywaliśmy się zawsze w chwilach, kiedy pomoc ta była nam najbardziej potrzebna.

I na naszym odcinku pracy spotykaliśmy się i spotykamy się zawsze z życzliwą pomocą. Już od pierwszych dni istnienia naszego państwa ludowego ludzie radzieccy przychodzili nam z pomocą w wydawaniu w formie drukowanej naszego nowego słowa prawdy socjalistycznej. Zaczęło się na ziemi radzieckiej od wydawania „Nowych Widnokręgów“ i „Wolnej Polski“, poprzez umożliwienie wydawania „Życia Warszawy“ na maszynie rotacyjnej, otrzymywaliśmy ze Związku Radzieckiego w najcięższych dla nas czasach papier i matryce linotypowe, a potem pierwszorzędne linotypy i monotypy, maszyny rotacyjne i inny sprzęt drukarski.

To przecież od ludzi radzieckich nauczyliśmy się pracować wydajniej, korzystając z pierwszorzędnej techniki i organizacji pracy. Nie ma w Polsce człowieka pracy, który nie wiedziałby, kim jest Stachanow, Zandarowa, Kowalow, Korabielnikowa czy wielu innych wybitnych racjonalizatorów. To od nich nauczyliśmy się wykorzystywać każdą minutę pracy i oszczędzać materiały i surowce. Na ich metodach pracy wyrosli racjonalizatorzy naszego przemysłu poligraficznego — Stanisław Oskędra, Roman Frąckowiak, Zygmunt Bojańczyk, Paweł Dalkowski i wielu, wielu innych.

Gdy ostatnio na naradzie słuchaliśmy cyfr statystycznych, odzwierciedlających rozwój naszego ruchu racjonalizatorskiego, wiedzieliśmy, że idziemy w kierunku, który wskazali nam nasi przyjaciele radzieccy.

Wielki ruch socjalistycznego współzawodnictwa bierze początek w Związku Radzieckim. Współzawodnictwo, które wyzwala ogromny entuzjizm szerokich mas w pracy i gospodarzeniu w swoim państwie, pchnął naszą gospodarkę narodową ku wyższym formom organizacji produkcji. Około osiemdziesięciu procent naszych załóg bierze udział we współzawodnictwie pracy. Ruch ten przyczynił

się do tego, że możemy sprostać coraz bardziej wzrastającym potrzebom kulturalnym naszego narodu. W ruchu współzawodnictwa w naszym przemyśle wyrosli tacy ludzie, jak Edward Bartoszewicz — linotypista, Szlama Wajntraub — zecer ręczny, Zdzisław Pechel — introligator-krajacz, Stanisław Łaszczyk — farbiarz i setki innych robotników.

Dzięki przodującej technice i organizacji pracy potokowej w introligatorniach Związku Radzieckiego zdołano w maksymalnym stopniu zmechanizować wiele procesów na tym odcinku pracy. I my — zastosowując (jeszcze nie w pełni) radzieckie metody pracy, zdołaliśmy już wykonać miliony opraw w sztywnej oprawie, a w planie 5-letnim chcemy udziiesięciokrotnie produkcję sztywnych opraw.

Wiedza i technika ludzi radzieckich stała się niewyczerpanym źródłem, z którego czerpią nasi racjonalizatorzy, nowatorzy, technicy i inżynierowie. Począwszy od procesów technologicznych, poprzez nowe metody druku offsetowego przy skróconej skali barw i organizacji potoków produkcyjnych w introligatorni, aż do instrukcji jakościowych i normatywów surowcowych lub instrukcji remontowych czy metodologii planowania produkcji — wszędzie przewija się czerwoną nicią p o m o c, p r z y j a ż ņ i p r z y k ł a d ludzi radzieckich.

Zastosowując w codziennej praktyce nowe metody pracy i technologii radzieckiej na naszym odcinku produkcyjnym i wykorzystując zarazem twórczą, racjonalizatorską i nowatorską myśl naszych robotników, jesteśmy przygotowani do wykonania zadań, postawionych nam przez II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, dotyczących obniżki kosztów własnych i podniesienia jakości produkcji.

Ostatnia narada aktywu gospodarczego naszego przemysłu odbyta we Wrocławiu wykazała, że końcowe wyniki naszej pracy za okres trzech kwartałów są dużo lepsze od wyników pierwszych czterech miesięcy tego roku. Równocześnie jednak okazało się, że mamy jeszcze bardzo wiele zaniedbań na różnych odcinkach, że jeszcze w wielu wypadkach nie wykorzystujemy swych dużych rezerw produkcyjnych, że nie po gospodarsku obchodzimy się z materiałem i surowcami, że przekraczamy normatywy surowcowe, że źle gospodarujemy w dziedzinie kapitalnych remontów, że w wielu wypadkach zbiurokraciliśmy pracę w ruchu racjonalizatorskim, że często nie widzimy ważnych spraw, tylko zajmujemy się „drobnicą“.

Na naradzie przy analizie pracy przedsiębiorstw wykazano, że uzyskanie lepszych wyników całego naszego przemysłu utrudnia szereg drukarni, które

ciągną wszystkich w dół. Świadczy to bezspornie o tym, że do dnia dzisiejszego nie potrafimy sprawnie przenosić dobrych doświadczeń jednych załóg na inne. Świadczy to o tym, że przedsiębiorstwa nasze pracują jeszcze w „rozsypkę“.

Narada wykazała, że w dziedzinie postępu technicznego i racjonalizacji oraz stosowania instrukcji o procesach technologicznych mamy również wiele jeszcze zaniedbań. Zwrócono też szczególną uwagę na złą jeszcze jakość naszej produkcji, która w wielkiej mierze wpływa na podwyżkę kosztów własnych. Narada wykazała, że drukarze jeszcze nie wywiązali się w pełni z zadań w stosunku do Państwa.

Wyciągając wnioski z odbytej niedawno narady aktywu gospodarczego naszego przemysłu powinniśmy porównać nasze niedociągnięcia z wielkimi osiągnięciami naszych przyjaciół radzieckich.

Nasza delegacja, która była niedawno w Związku Radzieckim, by zapoznać się z pracą i organizacją przedsiębiorstw poligraficznych Moskwy i Leningradu, przywiozła szereg bardzo cennych doświadczeń. Cały ten materiał jest obecnie w opracowaniu i w najbliższym czasie zostanie podany do wiadomości naszym załogom.

Poligrafia radziecka zrobiła w ostatnich latach potężne postępy. Buduje się tam wielkie kombinaty w Kalininie, Saratowie, Rostowie i w wielu innych miastach. Linia rozwojowa idzie w kierunku pełnego specjalizowania zakładów. Przygotowuje się setki i tysiące młodych ludzi do pracy w tych zakładach. I z tych doświadczeń powinniśmy umieć wyciągnąć odpowiednie wnioski. Przecież nieraz przeżywamy ciężkie chwile, stojąc bezradni wobec braku odpowiednio przygotowanych nowych kadr fachowców w naszych nowowytbudowanych czy zrekonstruowanych drukarniach.

Towarzysze radzieccy uważają, że dobrze zabezpieczone kadry są gwarancją wygrania każdej batalii. W tej chwili ta sprawa jest szczególnie aktualna dla towarzyszy z Lublina, którzy w najbliższym czasie otrzymają nową, piękną drukarnię. Odpowiednie kadry należy już zabezpieczyć.

Korzystając z doświadczeń radzieckich i pracy naszych inżynierów, techników, racjonalizatorów i przodowników pracy, przygotowując coraz to nowe zastępy młodych kadr fachowych przemysłu poligraficznego coraz lepiej będzie służył sprawie walki o trwałą pokój między narodami.

W dniu XXXVII rocznicy Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej przesyłamy towarzyszom radzieckim serdeczne pozdrowienia.

Niech żyje wieczysta przyjaźń między narodami Związku Radzieckiego i narodem polskim.

I. Łużnicki

Sztuka serdecznie znajoma

Wśród wielu imprez kulturalnych Miesiąca Pogłębienia Przyjaźni Polsko-Radzieckiej wielką uwagę społeczeństwa stolicy wzbudziła skromna w oprawie, ale jakże bogata w treści Wystawa Grafiki Radzieckiej.

W salach Muzeum Historycznego Warszawy na Rynku Starego Miasta 20 najwybitniejszych radzieckich artystów grafików wystawiło 428 prac o szerokiej tematyce, pełnej treści ideowej i głębokiego artyzmu, dzieła naprawdę realistycznej grafiki.

Wystawa została ciekawie pomyślana, przedstawiono na niej bowiem nie tylko prace nowych, młodych grafików radzieckich, ale pokazano również mistrzów starszego pokolenia — artystów grafików tej miary, co Pawłow, Ostroumowa-Lebediewa, czy Włodzimierz Faworski, których dzieła wysoko ceniono już w pierwszym okresie władzy radzieckiej.

Jeżeli porównać je z pracami młodych artystów radzieckich, to łatwo odnajdziemy ich wspólne cechy — pełne odzwierciedlenie miłości do człowieka, miłości do idei komunizmu.

Młoda grafika radziecka uczyła się na pracach swych dawnych mistrzów — zmarłych i żyjących, czerpała z nich idee społeczne. Prace grafików zawsze wychowywały społeczeństwo, były przez społeczeństwo ogromnie cenione i poszukiwane. W ten sposób tworzyła się w ciągu lat serdeczna więź artyści z narodem, więź grafików, których wrażliwość artystyczna połączona z bystrą obserwacją ludzi, natury i zjawisk za-

chodzących w narodzie potrafiła przełać swe obserwacje na papier — utrwalić i przekazać szerokiemu ogó-



B. Raczew: Ilustracja do ukraińskiej bajki „Rękawiczka“ — akwar.

łowi mistrzowskie dzieła swych rąk i umysłów.

Nie czuję się powołany do pisania naukowych dysertacji na temat wystawionych prac — zrobili to lepiej już inni, polscy artyści plastycy, historycy sztuki, czy też kronikarze-recenzenci, którzy swoje artykuły ogłosili w polskiej prasie kulturalnej. Jestem jednak człowiekiem, którego wzrusza wszystko, co piękne, a zarazem głęboko ideowe. Wystawę zwiedziłem bardzo skrupulatnie. Porównując potem swoje oceny z uwagami wpisanymi do wyłożonej tam księgi pamiątkowej przez różnych ludzi naszego społeczeństwa — uczonych i ludzi prostych, grafików znających się na sztuce i laików, których niewielu dotąd miało możliwość oglądania wystawionych prac chociażby w reprodukcjach — ucieszyłem się z wyników obserwacji.

Ogólna zbieżność sądów, entuzjastyczna, od serca idąca „recenzja“, zachwycająca się pracami, uchwyciła na gorąco wrażenia ludzi i zapisała w księdze od krótkich: „Cudowne“, „Świetne“ lub „To było piękne“, albo: „Bardzo nam się podobalo“ — do długich, całostronicowych zapisów, analizujących prace Żukowa, Kibrika, Dubinskiego lub innych.

ILUSTRACJE KSIĄŻKOWE

Z racji swoich zainteresowań zawodowych oglądałem wystawę dwo-

jakimi oczyma — człowieka, któremu się podobają rzeczy piękne, i pracownika wydawnictwa, który musi krytycznie patrzeć na prace grafika, na ich stronę techniczną, na „przydatność“ niejako dzieła sztuki do reprodukcji. Dlatego najdłużej zatrzymałem się przy rysunkach i ilustracjach książkowych, tym więcej, że prace tego bogatego rodzaju sztuki radzieckiej to większa część wystawy. Widać w nich odbicie potrzeb życia. Burzliwy i stale rosnący ruch wydawniczy w Związku Radzieckim postawił przed grafikami ogromne zadania.

Obserwując wydania książkowe radzieckie, zwłaszcza literatury pięknej rodzimej i obcej, widzimy, jak wiele zdziałano w kierunku wewnętrznego zdobnictwa książek, a zwłaszcza ich ilustrowania. Na wystawie widzieliśmy kilka świetnych cykli barwnych litografii Kibrika do znanych książek: Rollanda „Colas Breugnon“, Costera „Dyl Sowidzrzał“, Gogola „Taras Bulba“ i „Rosyjskich Legend“.

Litografie te, znakomite w kolorystyce, są również dobrym materiałem do reprodukcji. Na offsecie, przy drobnym rastrze, na pewno nie stracą na swych walorach.

Jakże odmienne w technice są prace Dubinskiego. Dziesięć ilustracji do znanego opowiadania Gajdara „Człek i Hek“ oraz ilustracje do opowiadania Czechowa „Dom z facjatką“ — to prace wykonane tuszem. Świetna gradacja tonów wydobywa ogromną różnorodność walorów tła i pierwszego



P. Waniew: Dolina źródeł (Kaukaz) — linor. barw.



E. Kibrik: Ilustracja do ruskiej legendy — litogr.



D. Dubinski: Z cyklu ilustracji do opowiadania Czechowa „Dom z facjatką” — tusz.

planu ilustracji. Jeżeli dodamy do tego znakomitą, bezbłędną linię rysunku, to otrzymamy wysoce artystyczne, a zarazem technicznie świetnie dostosowane prace do reprodukcji. Różna intensywność tuszu, od silnie rozwodnionego — prawie białego, do pełnej czerni lub lawowanych konturów ma wspólną cechę barwy, toteż pozwala wiernie oddać artystyzm pracy w reprodukcji offsetowej lub rotograviurowej. Nie mówiąc już o światłodruku, który oddałby najdrobniejsze niuanse plastyczne, bez straty w stosunku do oryginałów.

Zupełnie inny rodzaj twórczości przedstawiają świetne rysunki ołówkowe B. Diechtieriewa do bajek A. Puszkina „O popie i jego parobku Jołopie”, „O carze Sałtanie”, „O rybaku i rybce”, „O złotym koguciku”. Niezwykle trudne do reprodukcji w technice typograficznej, offsetowej czy rotograviurowej, jedynie w światłodruku dałyby pełnię waloru. Lekkość ołówka nie dałaby się wiernie odtworzyć w technikach stosowanych do masowej produkcji. Potwierdzeniem tej oceny może być fakt, że żadna z prac nie była przykładowo reprodukowana w prasie polskiej lub w katalogu wystawy.

Kukryniksy. Jedno to słowo mówi samo za siebie. Szeroko znany jest w Polsce rodzaj ich twórczości satyrycznej. Często dziwiono się u nas wysokiej technice reprodukcji offsetowej w „Krokodylu”. Prace Kukryniksów to tusz, akwarela i gwasz. Niezwykła staranność wykonania prac. Artystyczne połączenia nie bardzo lubianej przez naszych grafików techniki rysunku, czarny kontur plus wkomp-

nowana barwa — to chyba słuszną techniką rysowania reprodukcji barwnych, przeznaczonych do reprodukcji w masowych nakładach offsetowych. „Krokodyl” jak ze „stopki” wynika, ma nakład 400 000 egzemplarzy. Czteryście tysięcy dobrych reprodukcji Kukryniksów, B. Prorokowa, L. Sojfertisa, chociażby w poszczególnych numerach „Krokodyla”, to niezwykle celne, artystyczne oręża grafiki radzieckiej w obronie pokoju; to broń radzieckiej satyry politycznej, gromiącej i ośmieszającej wrogów — podżegaczy wojennych, ich służalców i ordynansów, kryminalistów, aferzystów, kanciarzy i chuliganów „wszechmaści”, burzycieli porządku społecznego.

Komunikatywne prace Kukryniksów, jak również na wysokim poziomie intelektualnym i artystycznym grafika laureata Nagrody Stalinowskiej, B. Prorokowa, to nie tylko dobre oryginały do reprodukcji, ale przez swoją pasję, prawdziwość ilustrowanych faktów, przez ich przejmujący, oskarżycielski ton, zapiszą się z racji dużego artystyzmu, oprócz swej dokumentarności, w trwałym dorobku kulturalnym narodu radzieckiego. Dobrze reprodukowane w postępowej prasie i książkach, dotrą do szerokiego kręgu odbiorców demaskując wrogów. Na przykładzie prac Prorokowa widzimy, że artystyczna grafika na temat aktualny nie przemija — jest wiecznotrwała. Dokazał tego Daumier, dokazał tego Prorokow.

Dużo niekłamanego zachwyty wśród zwiedzających wzbudzało 16 drzeworytów W. Faworskiego, ilustrujących znany zabytek literatury ruskiej „Słowo o pułku Igora”, zwłaszcza genialne przerywniki całkowicie zachwyty ten uzasadniały.

Do bezpośredniej reprodukcji kreskowej — świetne.

Ciekawą plastykę ilustracji reprezentują cykle ilustracyjne D. Szmarinowa do dzieł M. Gorkiego „Artamow i synowie”, Lwa Tołstoja „Wojna i pokój”, do dzieła Niekrasowa „Przed deszczem” czy też do wiersza „Dziadek Mazgaj”. O ile pierwsze



A. Laptiew: Ilustracja do „Martwych dusz” Gogola — litogr.



Kukryniksy: Jednostronna ekonomika — gwasz.

prace wykonane tuszem, czarną akwarelą i ołówkiem (niektóre sanguiną — Lusia, Ranek), to ilustracje do Niekrasowa są utrzymane w bardzo przyjemnej kolorystyce, świetnie nadające się do reprodukcji litograficznej lub offsetowej. (Nie mówiąc znów o światłodruku, który byłby najlepszy do ich reprodukcji).

O. Wierejskij wystawia 30 plansz. Są to ilustracje i przerywniki do powieści Fadiejewa „Kłeska”. Powiedzieć o nich, że bardzo ładne, to mało! Grafik skomponował tutaj świetne połączenia tuszu i akwareli, która potraktowana jako tinta, nie została jednak podłożona pod rysunek, albo wypełniająca pełne partie rysunku, lecz wkompnowana w taki sposób, że reprodukowana oddzielnie mogłaby bez mała stanowić oddzielny rysunek.

Wprowadzenie delikatnego koloru w nieskazitelną linię rysunku i wdzięczne kompozycje postaci dały w sumie świetne oryginały do reprodukcji, tak w technice typograficznej, jak również offsetowej czy rotograviurowej.

Przerywniki do tej książki rysowane są tuszem, w formatach zwiększonych do zmniejszenia, zależnie od kompozycji motywów 5 × 8 cm, 9 × 6 cm, 8 × 8 cm, 10 × 8 cm. Już sam dobór formatów wskazuje na przemyślane przygotowanie ich do reprodukcji. Można sobie wyobrazić, że skalowanie rysunków w różnych proporcjach musi dać — mimo różnic w wielkościach — dobre efekty estetyczne.

P. Waniejew przysłał na wystawę tylko 3 linoryty, i to linoryty wielobarwne. Ogromne jak na linoryt (w formacie 50 × 70 cm i podobne) o bardzo pastelowych, ze znanstwem dobranych kolorach, stanowią świetną kartę w tej niechętnie stosowanej w świecie graficznym sztuce. Pełna uroku jest zwłaszcza „Dolina źródeł” (Kaukaz), którą reprodukuje. Oczywiście jednobarwna reprodukcja, tak poważnie zmniejszona, nie oddaje nawet znikomej wartości oryginału, który nadaje się przede wszystkim do barwnej reprodukcji w pełnym formacie.

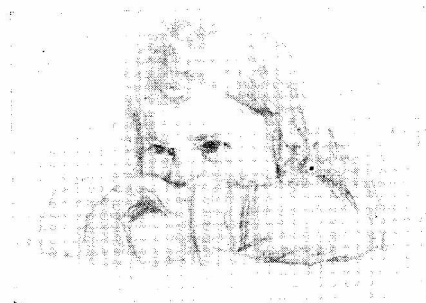
Osobną jak gdyby część wystawy stanowią prace M. Żukowa, które z racji swej ilości, różnorodności stosowanych technik graficznych, a przede wszystkim ogromnej skali talentu mogłyby stanowić osobną wystawę. Żukow, który przyjechał razem z wystawą, był jakby jej gospodarzem.

Jego częsta obecność w salach, dyskusje ze zwiedzającymi, bezpośrednia obecność bycia, zjednały mu szacunek i pełne uznanie naszego społeczeństwa. Wyrazem tego były również zapisy w księdze pamiątkowej, które „na cześć” Żukowa stanowią przytłaczającą większość.

Bo też było co podziwiać.

Żukow przesłał na wystawę 95 prac o najróżnorodniejszej tematyce. Są tutaj świetne kreskowe ilustracje do

albumu „Marks i Engels”, ilustracje formacie 30 × 38 cm. Już same tytuły obrazów mówią o tematyce, o drodze Żukowa w poszukiwaniu artystycznego wyrazu: „Portret Polewoja”, do znanej powieści Polewoja „Opowieść o prawdziwym człowieku” w



N. Żukow: Przy telewizorze — ołówek

„Starzec”, „Portret uczonego”, „Portret matki”, „Chora”, „Pływaczka”, „Syn”, „Portret chińskiego artysty malarza”. Ogromną część swoich prac Żukow poświęca dzieciom. Ta część obrazów, rysunków czy szkiców ołówkowych była najczęściej chwalona przez zwiedzającą wystawę publiczność. Żukow umie wprost genialnie podchwycić dzieci w ruchach, w zabawie.

Takie rysunki, jak: „Przy telewizorze”, „Z drogi” czy szkice pt. „Syn” — wskazują na bardzo uczuciowy stosunek do dzieci.

Wszystkie rysunki są robione w formatach 30 × 40 cm, 20 × 35 cm lub podobnych. Gwarantuje to uchwycenie wielu istotnych szczegółów, czyli rysunki bardzo realistycznymi. Żukow rysuje tuszem, akwarelą, węglem, ołówkiem, sangwiną, kredką. I trudno powiedzieć w czym jest mocniejszy. Piękne sangwiny „Portret W. I. Lenina” czy „Lenin przemawiający” — walczą o lepsze z akwarelami „Appassionata” czy serią portretową.

Ich przydatność do reprodukcji jest bardzo duża. Kreski w cyklu „Marks i Engels” są cienkie lecz czarne. Tusz nie zlewa się w plamy. Waler całego rysunku jest równy — tzw. „dobry oryginał” pozwalający wykonać dobre klisze chemigraficzne.

Na gorąco robione rysunki — szkice pt. „Wołga-Don i woda ruszyła” już dzisiaj pozwalają przypuszczać, że przyszłe prace na ten temat będą miały świetną kompozycję.

Salę opuściłem z uczuciem głębokiego wzruszenia.

Wystawione grafiki pokazały naturę, pokazały człowieka w pracy, w zabawie, w rozwoju. Grafika radziecka nadąza za życiem, głęboko wzrusza, mówiąc o dawnych czasach — przedstawia tradycje, pokazuje nowe pokolenie walczące o najsprawiedliwszy ustrój — komunizm. R. T

Czytanie korekty z lektorem

Istnieją dwa rodzaje korekty czytanej z rękopisem: korekta z lektorem i korekta bez pomocy, czytana przez jedną osobę (w mowie potocznej zwana „korektą po palcu”). Każdy z tych rodzajów ma swoje zalety i wady.

Przy czytaniu bez pomocy (bez lektora) korektor prowadzi palec lewej ręki po rękopisie, a pióro, trzymane w prawej ręce — po odbitce korektowej, czytając kolejno to jedno, to drugie.

Przy korekcie z pomocą rękopis znajduje się u lektora, a odbitka korektowa u korektora; jeden z nich czyta na głos po kolei, a drugi sprawdza ze swoim materiałem. Korektor znaczy w korekcie wszystko to, co nie jest zgodne z rękopisem, jak również wszelkie odstępstwa od prawideł gramatyki i technicznych zasad składania.

Zaletą korekty bez lektora jest to, że korektor widzi dokładnie obraz wyrazów, cyfr i znaków przestankowych oraz układ wyrazów i zdań; widzi, które wyrazy zaczynają się dużą literą, a które małą, które wyrazy i zdania są wyróżnione i w jaki sposób; widzi gdzie się zaczynają i gdzie się kończą ustępy, co jest tytułem i co należy do tekstu; przy składzie tabelarycznym i formułach widzi rozmieszczenie cyfr, wyrazów, rubryk, szpalt, podsumowań.

Przy czytaniu z lektorem wszystko to powinno być wymienione i objaśnione jako uzupełnienie do czytanego

tekstu. Ale to objaśnianie powoduje stratę dodatkowego czasu i dlatego w praktyce jest stosowane zwykle nie ze wszystkimi szczegółami, bo się liczy na uwagę korektora, na to, że czytając szuka sensu, że się wielu rzeczy „domyśla”.

Drugą zaletą czytania bez lektora jest to, że korektor odpowiada tylko za siebie, podczas gdy przy czytaniu z lektorem jakość czytania korekty zależy również od kwalifikacji (przede wszystkim od uwagi) lektora, przy czym nierzadkie są wypadki, że trudno ustalić, kto jest winnym błędu — ten, kto przeczytał niewłaściwą końcówkę wyrazu, czy ten, kto niewyraźnie usłyszał tę końcówkę, ale nie spytał o nią ponownie partnera.

Złe strony czytania bez lektora są następujące: po pierwsze — wzrok korektora bez przerwy biega od rękopisu do odbitki i na odwrot; dlatego w korekcie nierzadko zostaje nie zauważona opustka, lub — na odwrot — zdublowanie wyrazu, zdania, a nawet całego ustępu, a sens czytanego uchodzi uwadze korektora; czytanie nabiera charakteru mechanicznego sprawdzania odbitki z rękopisem.

Liczni zupełnie dobrzy korektorzy pracując bez lektora, gdy im czas pozwala stosują powtórne czytanie korekty bez rękopisu — tzw. czytanie na sens. Więcej, z całkowitą pewnością można stwierdzić, że aby tak rozumieć

sens czytanego w korekcie, jak się to rozumie przy czytaniu z lektorem, trzeba czytać dwa razy: raz — sprawdzając z rękopisem, a drugi raz — bez rękopisu.

Po drugie — czytanie bez lektora wymaga znacznie więcej czasu, ponieważ wszystko trzeba czytać dwa razy: najpierw w rękopisie, a potem na odbitce korektowej (lub na odwrot). Jeżeli korektor biegając wzrokiem od rękopisu do korekty nie złapie sensu, powinien czytać korektę po raz trzeci, co jeszcze bardziej zwalnia tempo.

Jeśli chodzi o tempo czytania, korekta w pojedynkę jest wolniejsza niż z lektorem półtora do dwóch razy, a w razie dodatkowego czytania na sens — nawet dwa do dwóch i pół raza.

Zaletą czytania z lektorem jest to, że korektor ma możliwość bez przerwy śledzić tekst, dlatego przy tym sposobie czytania jest znacznie mniejsza ilość opustek i łatwiej rozumieć sens czytanego, większa też jest szybkość procesu korekty. Wady czytania z lektorem: korektor nie widzi rękopisu i nie wie, gdzie duża litera, gdzie się zaczyna akapit, co jest wyróżnione itd.; bez względu na kwalifikacje korektora korekta może być przeczytana źle z tego powodu, że lektorowi zbywa na doświadczeniu.

Ale czytanie z lektorem ma jeszcze jedną poważną zaletę. Jak mówiliśmy poprzednio korektor nierzadko czyta nie ten wyraz, który się rzeczywiście znajduje w korekcie, lecz ten, który tam powinien być, opierając się na sensie zdania. Im szybszy jest proces czytania, tym częstsze takie złudzenia wzrokowe. Wymawianie wyrazu w sposób bardzo dokładny na głos (gdy czyta korektor, a pomoc słucha) mimo woli powoduje zwolnienie procesu czytania, wzrok zatrzymuje się dłużej na każdym wyrazie, czytający ogląda go dłużej i ilość złudzeń zmniejsza się. Oprócz tego wymawianie czytanego na głos zwiększa kontrolę sensu, ponieważ to, co nie doszło do świadomości korektora przez postrzeżenie wzrokowe, może dojść przez postrzeżenie słuchowe.

W praktyce mają zastosowanie oba sposoby: czytania z lektorem i bez lektora. Są rodzaje składu, przy których czytanie z lektorem może mieć minimalne zastosowanie, albo wcale nie może być stosowane, np. przewaga w składzie tablic, tekst z formułami matematycznymi, a szczególnie chemicznymi, akcydensy itp. Tablice rozkładowe (zajmujące sąsiadujące z sobą dwie strony) trudno czytać w pojedynkę, ponieważ wzrok, biegając od rękopisu do korekty i na odwrot, z trudnością znajduje potrzebny wiersz w miejscu, od którego się oderwał.

Różne wydawnictwa stosują różne metody czytania. Jeśli chodzi o ważniejsze gazety, to tam zaniechano już całkowicie czytania bez lektora; wszystkie procesy, nawet rewizję i „oczekowanie“ (sprawdzanie przy dalszych korektach wg początkowego wyrazu wiersza), wykonuje się wyłącznie z lektorem; czytanie w pojedynkę jest tam po prostu zakazane, z wyjątkiem czytania kontrolnego (bez rękopisu) oraz z wyjątkiem procesu przenoszenia na jedną odbitkę poprawek czynionych przez kilka osób na różnych odbitkach.

W ostatnich latach czytanie z lektorem zdobywa coraz więcej zwolenników. Autor tej pracy zna korektorów pracujących dwadzieścia lat w tym zawodzie, którzy do niedawna nie uznawali czytania z lektorem. Ale gdy byli zmuszeni przez pewne okoliczności do przyswojenia sobie w ciągu kilku dni tej metody czytania, potem można było od nich usłyszeć, że nie uznają w ogóle czytania w pojedynkę — bez lektora.

Wykwalifikowany korektor powinien umieć czytać z lektorem i bez lektora.

Czytanie z lektorem może być wykonywane w dwojaki sposób: na głos czyta korektor, przed którym leży odbitka, lub lektor, który ma przed sobą rękopis.

Większość autorów podręczników dla korektorów daje pierwszeństwo drugiemu sposobowi, tzn. poleca czytać lektorowi. W tym wypadku kolektyw jest obciążony dość równomiernie: jeden wytycza wzrok, drugi — głos.

Dziś należy to już do rzeczy przestarzałych. W ciągu ostatnich lat w poważnych wydawnictwach stosuje się tylko pierwszy sposób: korektor czyta na głos podług odbitki, a pomoc w milczeniu śledzi rękopis.

Rozwój drukarstwa, potrzeba przyspieszenia procesów korekty i podniesienia jej jakości zmuszają do poddawania rewizji wymagań kwalifikacyjnych, stawianych lektorowi i zrewidowania metod czytania korekty.

Korektor sprawdzający korektę musi się bardzo często zatrzymywać, żeby zrobić poprawki na odbitce, czasem dość skomplikowane, wymagające dużo czasu. Lektor czytający na głos z rękopisu nie wie, że trzeba się w tym miejscu zatrzymać, ponieważ nie widzi korekty; dlatego czyta dalej, gdy korektor się zatrzymał. Korektor przerywa lektorowi czytanie, a po zrobieniu poprawki na odbitce prosi, aby czytał dalej. Od którego miejsca czytać dalej? Lektor przerwał czytanie wtedy, gdy go zatrzymano, a korektor wtedy, gdy zobaczył błąd, tj. o kilka wyrazów wcześniej. Trzeba uzgodnić, od którego miejsca czytać dalej. Wymaga to dodatkowego czasu i stwarza takie warunki, w których łatwo o opustki i zdublowania, dlatego że lektorowi zakłócono proces płynnego czytania; cofając się może wznowić czytanie nie od tego miejsca, skąd trzeba, lecz od innego, gdzie są podobne albo takie same wyrazy, co się nierzadko zdarza.

Znacznie pewniejszy jest taki sposób czytania korekty, przy którym czyta na głos korektor z odbitki korektowej, a lektor śledzi rękopis. W tym wypadku korektor czyta tak, jakby czytał (bez rękopisu) sam — bez lektora, tylko na głos. Zatrzymuje się do zrobienia poprawki wtedy, gdy potrzeba, i wznowia czytanie dokładnie od tego miejsca, w którym się zatrzymał. Lektor powinien w każdym wypadku zatrzymania się zaznaczyć (ołówkiem, piórem, palcem) miejsce w rękopisie, aby się nie omylił przy wznowieniu czytania.

Prawda, że przy tym korektor jest bardzo obciążony: czyta wzrokiem tekst, śledzi, aby nie było błędów, wnika w sens czytanego, a oprócz tego wyraźnie wymawia na głos każdy wyraz, gdy lektor tylko śledzi rękopis.

Prawda jest również i to, że bierna rola lektora może spowodować osłabienie jego uwagi: zmuszony do zupełnej niemal beczności, może się stać opieszałym, nieuwważnym.

Żeby tego uniknąć, wydawnictwa czyniły próby zamiany lektora korektorem, tj. funkcję lektora na zmianę wykonywał wykwalifikowany korektor. Jeżeli kolektyw stanowi dwóch wykwalifikowanych korektorów, czytają oni kolejno, zmieniając się co godzinę lub po przeczytaniu jednego arkusza drukarskiego, przy czym za każdym razem do czytającego przechodzi odbitka korektowa, a lektor bierze rękopis. W ten sposób w ciągu dnia pracy obciążenie każdego z nich wyrównuje się. Co się tyczy uwagi, to korektor ma wyćwiczoną zawodową uwagę. Brak uwagi u korektora zdarza się bardzo rzadko, a jeśli się nawet czasem zdarzy, to korektor rozumiejąc, czym mu to grozi, bezwzględnie poprosi o powtórzenie tego miejsca, które śledził bez należytej uwagi.

W obecnych czasach lektor jako zawód spotyka się bardzo rzadko. Młody korektor może w początkach swojej

pracy przez pewien czas pełnić funkcję wyłącznie lektora, albo przeważnie być pomocą. Jeżeli jednak lektor nie ma odpowiedniej wiedzy, tzn. brak mu podstaw do pozostania w tej pracy, nie powinien tu pozostawać, pełnowartościowym lektorem bowiem może być tylko korektor.

W praktyce jednak korzysta się czasem z usług lektorów bez doświadczenia — b. korektorów lub po prostu inteligentniejszych osób, które przeszły do korektorni z innych wydziałów wydawnictwa w okresie dużego napływu tam pracy. Dlatego korektor powinien znać sposoby czytania korekty z pomocą — zarówno z doświadczonym lektorem (tj. z drugim korektorem), jak i z pomocą bez doświadczenia.

Najważniejszą rzeczą przy czytaniu korekty z pomocą jest to, aby niezależnie od tempa czytania wszystkie słowa wymawiać całkiem wyraźnie i bez „zjadania” końcówek. Korektor powinien umieć lub wyrobić w sobie umiejętność wyraźnego i dokładnego wymawiania wyrazów. Kto ma nieuleczalne wady mowy — kto mówi, jak gdyby miał kluski w ustach, jąka się, mówi jak karabin maszynowy itd. — nie może czytać korekty jako lektor.

Szczególnie wyraźnie trzeba wymawiać zmienne końcówki wyrazów, aby pomoc nie miała wątpliwości co do tego, czy na odblask jest np. *całkowity* lub *całkowitej*, *prowadzony* lub *prowadzonych*.

Trzeba trochę zwalniać tempo i czytać głośniejsze cyfry, nazwiska, skróty imion, wszystkie umowne oznaczenia wyrażane za pomocą liczb i liter, np. *ES-18*, *M-11*, *SKI-2*.

Liczby wielocyfrowe lepiej wymawiać w częściach. Np. liczbę 145 612 łatwiej będzie lektorowi powiedzieć: *czternaście pięćdziesiąt sześć dwanaście*, niż *sto czterdzieści pięć tysięcy sześćset dwanaście*.

Gdy tekst zawiera dużo nazwisk i skrótów imion, lepiej — uprzedziwszy o tym lektora — zamiast skrótów mówić pełne ogólnie znane imiona (nie *Wł. Kosiński*, jak jest w rękopisie i na odblasku, lecz *Władysław Kosiński*); wtedy lektor nie będzie miał żadnej wątpliwości, jakie litery są w skrócie imienia.

Gdy zdarzają się wyrazy rzadko używane (np. nazwiska), które się wymawia nie tak, jak się pisze, trzeba, zwalniając tempo i wzmacniając głos, akcentować pewne szczególne rzeczy. Np. trzeba tak czytać: *Marszałek Rokos-sowski*, *Szmid-t*, *Bu-e-nos Ajres*. Wszystkie wyrazy złożone i długie, wszystkie nieznane wyrazy również trzeba wymawiać poszczególnymi sylabami lub przynajmniej wolniej (*kw-as amino-octowy*, *kilo-gramo-kaloria*, *mate-ri-aly izo-to-po-we*, *samo-in-duk-cja*).

Zaleca się również wolniejsze czytanie wyrazów z podwójnymi spółgłoskami i tych, w których występuje w zgrupowaniu kilka spółgłosek, przy czym należy akcentować wymowę (*in-nowacja*, *ir-racjonalny*, *In-nocenty*, *d-ż-dżu*, *d-ż-gać*). Potrzebne to jest nie dla dokładnego sprawdzenia z rękopisem (ortografia tych wyrazów powinna być korektorowi dobrze znana niezależnie od oryginału), lecz dla dokładnego sprawdzenia, czy te wyrazy dobrze złożono, w celu uniknięcia złudzeń wzrokowych, zdarzających się przy szybkim czytaniu.

Szereg zbiegających się dźwięków słuch trudno rozdziela. Spotykając takie połączenia korektor powinien znacznie zwolnić tempo czytania i wyraźnie wymawiać wszystkie dźwięki. Np. spółnik *i* po wyrazach, kończących się na *i* lub *ii*, wcale nie jest słyszany. Dlatego zbieg wyrazów *kleptomani* i *inteligencji* należy tak czytać: *kleptomani* (mała przerwa) i (mała przerwa) *inteligencji*, a oprócz tego specjalnie akcentować spółnik *i*. Spółnik ten również słabo słychać po *y*, *je* i *ja*. Dlatego w połączeniach wyra-

zów *satyry i humoru*, *wierzeje i wrota* spółnik *i* również trzeba wymawiać wyraźnie, czyniąc dwie małe przerwy i specjalnie akcentując *i*.

Analogicznie do tego wszystkie przyimki jednoliterowe (*z*, *w*, *o*, *u*), jak również spółnik *a*, gdy występuje obok wyrazów, które się kończą lub zaczynają taką samą literą lub podobnie brzmiącą, powinny być tak wymawiane, aby lektor słyszał je zupełnie wyraźnie.

Bynajmniej nie zawsze kontrola pg sensu może pomóc korektorowi w zorientowaniu się, czy w pewnych wypadkach powinien lub nie powinien być użyty przyimek lub spółnik. Np. jeśli w korekcie zdarzy się zdanie: *on przyjechał Domaniewicz*, to i bez uwagi lektora korektor zrozumie, że tu brak przyimka *do*. Ale w zdaniu: *on przeszedł w wodę* tylko lektor może powiedzieć, śledząc rękopis, czy potrzebny tu jest przyimek *w* czy też niepotrzebny. Trudne są również do sprawdzenia pg sensu takie zdania: *dawno o was nie słyszałem* (*dawno was nie słyszałem*), *z północnym kanałem połączone są dwa dopływy Donu* (*północnym kanałem połączone są dwa dopływy Donu*) itd.

Trzeba też w jakiś sposób różnicować wymowę wyrazów: *wieżć* i *wieźć*, *zsunąć* i *sunąć*, *zsiąść* i *siąść*. W tych wypadkach trzeba oddzielnie wymieniać litery zlewające się przy szybkim czytaniu (*w-wieźć*, *z-sunąć* itd.).

Gdy korektor spotyka w tekście miejsce, które wydaje mu się wątpliwe, błędne, i chce, aby lektor poprawił je albo potwierdził, że w rękopisie jest tak samo, jak w korekcie, wtedy akcentując wątpliwy wyraz — cały lub część (końcówkę), czyni małą przerwę. Jeżeli jest zgranie korektora z lektorem, to wystarczy, że lektor w takim wypadku kiwnie głową, albo wprost celowo nie zareaguje na to, wtedy korektor czyta dalej, mając pewność, że w rękopisie jest tak samo, jak w korekcie.

Zdarza się też, że korektor z jakiegoś powodu nie zaakcentował czegoś szczególnego w pisowni danego wyrazu, wtedy powinien uzupełnić wypowiedziany wyraz odpowiednimi uwagami. Np. *Rousseau* (*ou*, dwa ss, końcówka *eau*), *innowacja* (dwa nn) itd.

W trybie dodatkowych wyjaśnień korektor powinien też mówić, które wyrazy złożono wersalikami (pomijając oczywiście wypadki, które się rozumieją same przez się), powinien komunikować wszystkie wypadki wyróżnień (spacjowanie, półgrube, kursywę), wszystkie uwagi techniczne dotyczące stopnia pisma, tytułów itd.

Przy czytaniu z lektorem zwykle nie wymienia się wszystkich znaków interpunkcyjnych, tylko średnik, dwukropek, wykrzyknik i znak zapytania, ponieważ stawianie tych znaków często zależy od sposobu pisania danego autora, nie od ogólnych zasad gramatyki. Jednak gdy korektor czuje, że nie ma dostatecznych kwalifikacji, aby samodzielnie sprawdzać, czy poprawnie stawiane są przecinki i kropki i gdy w poszczególnych wypadkach ma wątpliwość, że są potrzebne, powinien również wymieniać i te dwa znaki przestankowe. Czasem nie wymienia się dwukropka, a mianowicie wtedy, gdy potrzeba jego użycia widoczna jest z układu tekstu.

Wymienia się również wszystkie spotykane w tekście nawiasy, cudzysłowy, myślniki.

Korektorzy z dużym doświadczeniem umieją odpowiednią intonacją głosu wykazać istnienie nawiasów (przez obniżenie tonu głosu i przez krótkie pauzy czasowe przed wyrazami i po wyrazach wziętych w nawiasy). Możliwe jest to wtedy, gdy korektor i lektor dobrze się wzajemnie rozumieją. Cudzysłówów, których użycie rozumie się samo przez się, można nie wymieniać, gdy co do tego po-

rozumiano się poprzednio, np. gazeta „Trybuna Ludu“, spółdzielnia produkcyjna „Zwycięstwo“.

Gdy spotyka się dopuszczalne skróty (r. zamiast rok; tow. zamiast towarzysz; kg zamiast kilogram; i in. zamiast i inne; obr./min. zamiast obrotów na minutę itp.) korektor może — umawiając się z lektorem — czytać je tak, jak gdyby były złożone w całości, nie w formie skrótów. Ale wtedy korektor musi sam przestrzegać jednolitości ich składania w całym dziele, ponieważ lektor nie będzie w stanie sprawdzić w tych wypadkach, gdy te wyrazy będą złożone w całości, nie w formie skrótów. Gdy korektor nie chce wziąć na siebie tej odpowiedzialności, powinien czytać skróty tak, jak je złożono.

Początku nowego ustępu nie wymienia się przy korekcie z lektorem.

Gdy w korekcie spotyka się cytate, czytać ją trzeba w sposób jak najbardziej szczegółowy i dokładny, wymieniając początek nowego ustępu, kropki, przecinki, wszystkie skróty, tak jak są złożone. W tym wypadku trzeba z całkowitą dokładnością powtórzyć to, co podaje oryginał, z którego wzięto cytate.

Praktyka czytania korekty z lektorem wypracowała szereg umownych skrótowych oznaczeń, używanych dla oszczędności czasu.

Przytoczmy najbardziej rozpowszechnione.

W liczbie z ułamkiem dziesiętnym zamiast przecinka wymienia się spójnik i (np. liczbę 115,32 czyta się nie *sto piętnaście całych i trzydzieści dwie setne*, albo *sto piętnaście przecinek trzydzieści dwa*, tylko *sto piętnaście i trzydzieści dwa*).

Gdy w nawiasy lub cudzysłowy wzięto niedużą liczbę wyrazów (od jednego do czterech), po ostatnim wyrazie podaje się ich ilość i znaki, którymi są ujęte. Np. w zdaniu: *Powieść A. Bubiennowa Biała brzoza otrzymała Nagrodę Stalinowską*, zamiast przed wyrazem *Biała* mówić pierwszy cudzysłów, a po *brzoza* — drugi cudzysłów, mówi się: *Powieść A. Bubiennowa Biała brzoza dwa w cudzysłowach otrzymała Nagrodę Stalinowską*. Gdy korektor czyta: *Pierwsze wydrukowane opowiadanie M. Gorkiego Pieszkowa jeden w nawiasach miało tytuł Makar Czudra dwa w cudzysłowach*, to lektor powinien zrozumieć, że w odbitce korektowej wyraz *Pieszkow* wzięty jest w nawiasy, a *Makar Czudra* — w cudzysłowy. Jeżeli w nawiasy lub w cudzysłowy wzięto dużo wyrazów, to zamiast mówić pierwszy cudzysłów, nawias zamykający, mówi się na początku: *cudzysłów* albo *nawias*, a na końcu: *cudzysłów zamknąć*, *nawias zamknąć*. Np. czyta się: *do programu telewizyjnego włączono komedię Ostrowskiego cudzysłów Nie ma człowieka, który by nie zrobił jakiegoś głupstwa zamknąć*. Ilość użytych dużych liter podaje się po przeczytaniu tytułu lub nazwiska w następujący sposób: *Na szkolnej ławie jeden wersalik; Mao Tse-tung dwa wersaliki, Światowa Rada Pokoju trzy wersaliki*.

Inny sposób zwracania uwagi na duże litery: przy wymawianiu takiego wyrazu stuka się w stół — ręką, ołówkiem, obsadką.

Większość dat, spotykanych we współczesnej literaturze (z wyjątkiem historycznej), odnosi się do dwudziestego wieku. Przy czytaniu z lektorem zwykle mówi się zamiast rok 1936, krótko — rok 36, tj. opuszcza się dwie pierwsze cyfry. Dając zwiększenie tempa sposób ten jednak kryje w sobie pewne niebezpieczeństwo: gdy zdarzy się wypadek, że złożono 1836 zamiast 1936 (lub na odwrót), przy takim umownym czytaniu roku lektor nie może skontrolować korektora. Stąd wniosek, że sposób ten można

stosować tylko wtedy, gdy pierwsze dwie cyfry są 19... W pozostałych wypadkach cyfry roku należy mówić w całości.

W liczbach dziennika pism urzędowych, jak również w markach maszyn, gatunkach metalu itd. spotyka się pochyłą kreskę, która się nazywa przedziałką ułamkową. Np. liczbę dziennika 115/372 czyta się: *sto piętnaście przedziałka trzysta siedemdziesiąt dwa*.

Tabele czyta się najczęściej bez lektora. Ma to swoje dodatnie strony, ponieważ przy składzie tabelarycznym ważne jest, aby korektor widział rozmieszczenie rubryk, tytułów, tekstu. Ten sposób ma też w sobie pewną niewygodę: w tabelach nie ma całych wierszy, dlatego kierując wzrok od rękopisu ku korekcie i na odwrót korektor może — częściej niż przy składzie tekstowym — nie zauważyć opustki.

Tabele zaleca się czytać w pierwszej korekcie z lektorem, w drugiej zaś w pojedynkę, przy czym w pierwszym wypadku czytać cyfry w kierunku poziomym, a w drugim — w kierunku pionowym. W ten sposób korekta będzie sprawdzona wielostronnie. Przy czytaniu korekty tabel z lektorem korektor powinien zaglądać do rękopisu, a czasem wprost brać go do ręki, aby sprawdzić rozmieszczenie rubryk, tytułów itd.

Rozmieszczenie części tabel można wyjaśniać omówieniem. W tym celu trzeba, aby korektor i lektor umówili się między sobą, jak nazywać te części. Najlepiej przyjąć terminologię drukarską, która rozróżnia *tytuł*, *podtytuł*, *główkę*, *boczek*, rzędy poziome nazywa *wierszami*, a pionowe — *rubrykami* lub *szpaltami*.

Przytoczmy przykład czytania korekty tabeli z lektorem.

Tablica 5

Zapotrzebowanie na drzewo artelu „Zabawka“ na r. 1953
(w metrach sześciennych)

Rodzaj drewna	Rozchód w r. 1952			Pozostałość na 1. I. 1953 wg planu	Zapotrzebowanie na r. 1953
	na podstawową produkcję	rozchód odpadków użytkowych	razem		
Deski	822,1		822,1	150,0	950,0
Fornir liściasty .	3427,7	180,5	3608,2	400,0	4000,0

Tabelę tę czyta się z lektorem tak: *Tablica 5 rozspacjowane. Tytuł półgrubym: Zapotrzebowanie na drzewo artelu „Zabawka“ na rok 1953, w nawiasach: w metrach sześciennych. Główka: Rodzaj drewna, rozchód w roku tysiąc dziewięćset pięćdziesiątym drugim. Ta rubryka dzieli się na trzy węższe: pierwsza — na podstawową produkcję, druga — rozchód odpadków użytkowych, trzecia — razem. Pozostałość na 1.1.1953 wg planu. Zapotrzebowanie na rok 1953. Czytam tekst tabeli: deski. Osiemset dwadzieści dwa i jeden, rubryka pusta, ta sama liczba, sto pięćdziesiąt i zero, dziewięćset pięćdziesiąt i zero. Fornir liściasty trzydzieści cztery dwadzieścia siedem i siedem, sto osiemdziesiąt i pięć, trzydzieści sześć zero osiem i dwa, czterysta i zero, cztery tysiące i zero.*

Przy korekcie tabeli trzeba robić małe przerwy czasowe po przeczytaniu każdej części główki i każdej rubryki.

Jak już wspomniano tabele złożone na rozkład (obok siebie) trudno czytać w pojedynkę. Wiersze takich tabel są długie; za jednym razem nie można zapamiętać zbyt wiele cyfr. Dlatego trzeba (przy czytaniu w pojedynkę) na przestrzeni jednego wiersza piętnaście do dwudziestu

razy kierować wzrok to na rękopis, to na odbitkę. Takie tabele zaleca się czytać tylko z lektorem. Wtedy korektor powinien siedzieć blisko lektora i od czasu do czasu zaglądać do rękopisu. Inaczej trudno dokładnie sprawdzić z rękopisem poziome i pionowe rozmieszczenie wierszy i rubryk.

Przy czytaniu z lektorem nierzadko powstają przerwy, wywołane zjawiającymi się trudnościami, jak również koniecznością wyjaśnienia tego lub innego szczegółu, dotyczącego rozmieszczenia tekstu w rękopisie lub pisowni.

Gdy taka przerwa zrobiona została w środku zdania, czytanie trzeba zaczynać nie od tego miejsca, gdzie przerwano, lecz od początku zdania. Inaczej możliwe są opuszczenia i omyłki. Przy przerwie w czytaniu, zrobionej dla naznaczenia poprawki w korekcie, należy czytać dalej od miejsca zatrzymania się, ponieważ wzrok nie odrywał się od korekty i od rękopisu.

Czytanie korekty z pomocą powinno się odbywać półgłosem, zarówno dlatego, żeby nie przeszkadzać innym korektorom, jak i dlatego, żeby słuch pomocnika nie męczył się. Jednak to niegłośne czytanie powinno być takie, aby pomocnik całkiem dokładnie słyszał wszystkie końcówki.

Gdy się czyta z pomocnikiem mającym małe doświadczenie, trzeba kontrolować jego uwagę. Dlatego korektor powinien co jakiś czas świadomie czytać nie to, co złożono do korekty. Jeżeli pomocnik w takich wypadkach nie zwróci uwagi, trzeba się go spytać, czy rzeczywiście w rękopisie jest to samo, co przeczytał (źle) korektor, po czym pokazać mu, że słucha nieuważnie. Takie „błędy“ trzeba jednak robić bez zmiany tonu i nie czyniąc przerw przed nimi, ani po nich. W przeciwnym razie pomocnik szybko poznaje, kiedy korektor w celu kontroli czyta nie to, co złożono do korekty i w każdym takim wypadku będzie go poprawiał, pozostając nieuważnym w czasie całego pozostałego czytania.

Trzeba umiejętnie wybierać obiekt „omyłki“. Gdy pomocnik wprost drzemie, wtedy jest obojętne, w czym się omylić. Ale jeśli (co jest najczęściej) jest w stanie czuwania, wodzi wzrokiem po rękopisie, ale świadomość jego pochłonięta jest innymi myślami, to „omyłka“, mająca na celu skontrolowanie uwagi, powinna dotyczyć w jakimś szczególe sensu, nie istoty tekstu. Np. w zdaniu: *Tego wszystkiego nie wiedział tow. Nikołajew* można opuścić wyraz *tow.*; w zdaniu: *On nie był całkiem pewny swojej słuszności* opuścić wyraz *całkiem* albo *był* lub *swojej*. Jeśli się wyrzuci te wyrazy, zdanie zachowuje sens, gdy się jednak usunie wyraz *pewny* albo *słuszności*, sensu będzie brak.

Gdy spotyka się cyfry (tu uwaga pomocnika jest szczególnie potrzebna), najlepiej „mylić się“ przedstawiając je. Np. zamiast 447 powiedzieć 474, albo zamiast 31 436 przeczytać 34 163 itp.

Korektor nie powinien uprzedzać pomocnika o tym, że się będzie mylił, aby go skontrolować. Ale jeśli pomocnik w ciągu pewnego czasu zorientuje się, że korektor świadomie myli się, to też nie będzie źle. Wiedząc, że go kontrolują, stanie się bardziej uważny, będzie się miał cały czas na baczności.

Jak często trzeba się „mylić“? To zależy od kwalifikacji pomocnika. Jeśli mowa o pomocniku początkującym, który się dotychczas wcale tym nie zajmował albo w ogóle jest nieuważny (a zastąpić go nie ma kim), kontrolować go można w najgorszym razie jeden raz na większy ustęp. Gdy jednak pomocnik ma pewne doświadczenie w czy-

taniu korekty, takie „omyłki“ można robić jeden - dwa razy na stronie lub szpalcie.

Należy uważać za celowe kontrolowanie pomocnika nawet w tym wypadku, gdy jest doświadczonym korektorem i ma wysokie kwalifikacje; to zwiększy natężenie jego uwagi.

Ten sam cel (zwiększenie uwagi) można osiągnąć w inny sposób: można prosić pomocnika o powtórzenie wyrazu pod jakimkolwiek pretekstem, albo — podając powód, że odbitka w tym miejscu jest niewyraźna — spytać: *co dalej?*

Poprzednio już wspomniano, że właściwa organizacja korekty polega na tym, aby czytał nie specjalny pomocnik, lecz wykwalifikowany korektor i aby korektor i lektor po kolei się zmieniali. Ale w praktyce czyta się również korektę z pomocą mającą małe doświadczenie — z początkującym korektorem lub wprost ze zwykłym pomocnikiem korektora, tylko przejściowo zatrudnionym w korektorni.

Gdy opisane wyżej sposoby kontroli i zwiększenia uwagi lektora nie dają rezultatu i korektor widzi, że nie osiąga ścisłego sprawdzenia odbitki korektowej z oryginałem, jedyną radą jest polecić pomocnikowi czytać na głos z rękopisu. Pomimo różnych wad tej metody, tylko ona pozwala na należyte przeczytanie korekty z niedoświadczonym pomocnikiem. Aby uniknąć trudności, właściwych dla tego rodzaju korekty, trzeba się umówić co do sygnału, po usłyszeniu którego pomocnik zatrzymywałby się przy czytaniu, gdy korektor zauważy błąd i będzie zmuszony zatrzymać się, aby go poprawić. Takim sygnałem może być stuknięcie lewą ręką w stół, tupnięcie nogą w podłogę, powiedzenie: *stop*. itd.

Czasem czyta się korektę z pomocnikiem, który nie jest na tyle słaby, aby uciekać się do konieczności czytania przez niego na głos z rękopisu, ale nie jest też na tyle doświadczony, aby mógł przejąć poprawianie odbitki. W tych razach korektor, któremu naturalnie trudno osiem godzin czytać na głos, może zlecać na piętnaście — dwadzieścia minut czytanie na głos pomocnikowi (z rękopisu), aby samemu w tym czasie trochę odpocząć.

Są korektorzy, którym nie należy powierzać czytania rękopisu. W większości są to albo początkujący pracownicy, którzy nie nabyli jeszcze biegłości w czytaniu albo tacy korektorzy, którzy przy czytaniu na głos przepuszczają dużo błędów „wzrokowych“. Spotyka się też starych i doświadczonych korektorów, stanowiących wyjątki, którzy wprost nie nauczyli się czytać z pomocą i tą metodą pracują znacznie gorzej, niż w pojedynkę.

Kierownik korektorni powinien wszystkim takim korektorom powierzać czytanie korekty tylko w pojedynkę, co nie znaczy wcale, aby nie mieli oni opanować bardziej doskonałej metody — czytania z pomocą.

Początkujący korektor w ciągu pierwszych dni swojej pracy powinien czytać sam, bez pomocy. Nadto powinien czytać każdą kolumnę dwa razy: pierwszy raz „po palcu“, sprawdzając z rękopisem, drugi raz zaś bez rękopisu, aby zrozumieć sens.

Dopiero po upływie dziesięciu — piętnastu dni, zapoznawszy się z zasadami pracy korektora, przyswoiwszy sobie najbardziej rozpowszechnione znaki i opanowawszy w sposób elementarny technikę czytania korekty, młody korektor może stopniowo przechodzić na czytanie z pomocą (gdy taki sposób praktykowany jest w przedsiębiorstwie, w którym pracuje).

Opracował J. Fr.

Źródło: L. M. Kamienieckij — *Technika korektury*. Moskwa 1954.

Szkolenie zawodowe niezawodną bronią w walce o wysoką jakość produkcji

Nie ulega wątpliwości, że jakość produkcji w polskim przemyśle poligraficznym, mimo licznych trudności i zahamowań, wykazuje stałą poprawę. Poprawa ta jednak jest zbyt powolna i ciągle jeszcze nie nadąża za wymaganiami naszych odbiorców, przy czym musimy się liczyć z tym, iż w wyniku nieustannego i szybkiego wzrostu czytelnictwa wymagania naszych odbiorców będą coraz wyższe. Objaw ten w dobie wzrastającego upowszechnienia kultury w Polsce jest całkowicie zrozumiały i dlatego poziom wykonania książki, niezupełnie wystarczający już w chwili obecnej, może okazać się wkrótce daleki od wymagań czytelników. Dlatego też podniesienie jakości produkcji jest zagadnieniem, które od pewnego czasu stało się głównym tematem wszystkich narad produkcyjnych, odpraw, konferencji, zebrań itp. na rozmaitych szczeblach organizacyjnych naszego przemysłu. W większości wypadków na wszystkich tego rodzaju zebraniach dochodzi się do jednakowych wniosków: należy wzmocnić kontrolę wykonania poszczególnych procesów produkcyjnych, przede wszystkim przez majstrów i brygadzystów, a następnie drogą zwiększenia ilości pracowników działu kontroli technicznej stosować ścisłą kontrolę międzyoperacyjną.

Stosunkowo jednak rzadko i bardzo ogólnie mówi się na wspomnianych zebraniach o konieczności samokontroli swej pracy przez pracowników bezpośrednio wykonujących produkcję. Jestem zdania, iż tu leży zasadniczy błąd, polegający na tym, iż walczymy coraz energiczniej ze skutkami brakoróbstwa, lecz nie zwracamy większej uwagi na przyczyny brakoróbstwa.

Nawet najbardziej drobiazgowo stosowanie kontroli międzyoperacyjnej to zawsze tylko wykrycie większości, a w najlepszym razie wszystkich braków, samokontrola zaś pracowników produkcyjnych — to usunięcie w dużym stopniu możliwości powstawania braków w ogóle.

Dlatego nie wydaje mi się słuszny pogląd, iż przy dobrej organizacji pracy, dobrym dozorze technicznym i ścisłej kontroli wykonania pracy osiągnie się wysoki pod względem jakości poziom produkcji. Niewątpliwie wszystkie wymienione czynniki są bardzo ważne, lecz najważniejszym i decydującym czynnikiem, szczególnie w przemyśle poligraficznym, zawsze pozostanie człowiek, bezpośrednio wykonujący produkcję. Od jego świadomości celu swej pracy, od wyszkolenia zawodowego, od zamiłowania do swej pracy zależeć będzie zawsze w największym stopniu jakość produkcji danego zakładu.

Przy rozpatrywaniu zagadnienia podniesienia jakości produkcji nie można również zapominać, iż dobre wykonanie w końcowym wyniku kosztuje zawsze najtaniej, dlatego też walka o podniesienie jakości produkcji jest ściśle i nierozdzielnie związana z walką o obniżkę kosztów własnych — z drugim równie ważnym zagadnieniem naszej pracy.

Wzmacniając więc kontrolę wykonania wszystkich procesów produkcyjnych, nie możemy zapominać o sprawie najważniejszej — o postawieniu pracy pracowników wykonujących te procesy produkcyjne na najwyższym poziomie. Możemy to osiągnąć tylko i wyłącznie drogą dalszego kształcenia pracowników produkcyjnych, zarówno

przez doszkalanie wewnątrzzakładowe, jak i przez zachęcanie i ułatwianie im samokształcenia zawodowego.

Jak zagadnienia te przedstawiają się w naszych zakładach? Jak wygląda oblicze zawodowe przeciętnych pracowników poligraficznych młodego pokolenia, tj. ludzi, którzy weszli do naszego przemysłu już w okresie powojennym i w chwili obecnej stanowią co najmniej 50% stanu naszych załóg, a w niedalekiej przyszłości stanowić będą ich przeważającą większość?

Trudno jest odpowiedzieć na to pytanie. Jednakże na podstawie dłuższej obserwacji pracy wychowanków naszych szkół zawodowych wydaje się, iż szkolnictwo zawodowe stopnia podstawowego w przemyśle poligraficznym nie stoi na wysokości zadania. Odnosi się to zarówno do poziomu szkolenia zawodowego, jak i wykształcenia ogólnego, szczególnie w zakresie języka polskiego, przedmiotu szczególnie ważnego w pracy zecerów i linotypistów.

Sądzę, iż dwuletni okres nauki w szkole graficznej jest zbyt krótki, aby dać młodemu drukarzowi solidne podstawy wiedzy zawodowej i rozszerzyć zakres jego wiadomości w dziedzinie wykształcenia ogólnego.

W rezultacie zakłady produkcyjne otrzymują pracowników, których trudno nazwać fachowcami o pełnych kwalifikacjach. Stają się oni nimi dopiero po kilku latach pracy przy warsztacie, nabierając potrzebnego doświadczenia zawodowego w codziennej pracy pod opieką i kontrolą majstrów.

Opieka majstra ogranicza się najczęściej tylko do kontroli i pouczenia pracownika w czasie pracy, co w większości wypadków jest nie wystarczające i zachodzi konieczność systematycznego doszkalania pracowników drogą organizowania wewnątrzzakładowych kursów doszkalających. Kursy te jednak rzadko spełniają swoje zadanie. Powodów jest kilka: w dużych drukarniach pracujących na dwie lub trzy zmiany kursy trudne są do zorganizowania; w większości drukarni brak jest odpowiedniego pomieszczenia; dużą trudnością jest również brak odpowiednich wykładowców. Najczęściej wykłady powierza się majstrom, nie bacząc na to, iż majster — dobry w produkcji — nie zawsze jest dobrym wykładowcą. Wszystkie te przeszkody utrudniają akcję szkolenia wewnątrzzakładowego, najważniejszą jednak przeszkodą jest bardzo małe zainteresowanie wykładami ze strony samej młodzieży.

Ten niepokojący objaw jest wywołany przekonaniem wielu młodych pracowników, iż z chwilą złożenia egzaminu kwalifikacyjnego i zaszeregowania do odpowiedniej grupy uposażenia, stają się już pełnowartościowymi fachowcami i cały swój wysiłek mogą kierować wyłącznie na osiągnięcie jak najwyższego przekraczania normy, nie zwracając większej uwagi na jakość swej produkcji. Walka z tym wysoce szkodliwym dla zakładu i dla pracownika przekonaniem jest bardzo trudna.

Dużą pomocą w tej walce i hamulcem w wykonywaniu wysokich norm ilościowych bez względu na jakość byłoby wprowadzenie systemu premiowania wysokiej jakości pracy. Jak wiemy, obowiązujący obecnie katalog norm nie ujmuje tej sprawy jasno i wyraźnie. Stan ten odbija się bardzo niekorzystnie na jakości pracy i bardzo często pracownicy wyrabiający duży procent normy, lecz pra-

cujący na poziomie zaledwie dostatecznym, tzn. że praca ich nie nosi wyraźnych cech brakoróbstwa, zarabiają znacznie więcej od pracowników wkładających w wykonanie swej pracy dużo zamięłowania i starań, lecz wskutek tego wyrabiających niższy procent normy. Ze stosunek taki nie wpływa na podniesienie ogólnej jakości produkcji, jest chyba jasne dla każdego.

W rezultacie niezmiernie ważne, podstawowe wprost dla podniesienia jakości produkcji zagadnienie szkolenia wewnątrzzakładowego nie jest traktowane z należytą uwagą i troskliwością. Organizowane w zakładach kursy szkolenia zawodowego kończą się przeważnie bardzo szybko, na pierwszy wykład przychodzą prawie wszyscy zgłoszeni, na drugi — połowa, a na trzeci — najczęściej już 1—2 osoby. Niewątpliwie duży wpływ na taki stan rzeczy ma okoliczność, iż wykłady odbywają się najczęściej po godzinach pracy, co zniechęca do nich pracowników, szczególnie młodych, nie zawsze rozumiejących, jaką wartość mogą stanowić dla nich kursy szkolenia zawodowego.

Jak więc widzimy, sprawa szkolenia zawodowego, zarówno w szkołach, jak i zakładach pracy nie stoi na należytym poziomie. Jest to niewątpliwie okoliczność niepomysłna dla przyszłości naszego przemysłu. Kto jednak ponosi winę za taki stan rzeczy? Wiem, iż wielu ze starszych kolegów ma na to krótką odpowiedź: młodzież, bo nie chce się uczyć! Moim zdaniem odpowiedź taka nie jest słuszna. Młodzież nie chce się uczyć, ponieważ od początku nauki zawodowej nie wpojono jej zasady, iż tylko człowiek uczący się stale i nieustannie może dojść do wszechstronnego opanowania swego zawodu. Winni zatem jesteśmy my, starsi, że nie umiemy odpowiednio nauczyć i wychować młodzież.

Trzeba zatem zrewidować program i czas trwania szkolenia zawodowego, aby zakłady produkcyjne otrzymywały młodych pracowników nie tylko dobrze wyszkolonych, lecz także odpowiednio przygotowanych do tego, iż po otrzymaniu w szkole podstaw wiedzy zawodowej, rozszerzyć i pogłębić ją muszą drogą dalszej nieustannej nauki.

Zdaję sobie sprawę, iż wprowadzenie takiego kierunku w szkoleniu zawodowym nie będzie łatwe, lecz w interesie przyszłości naszego przemysłu warto do tego dążyć.

Jak już wspominałem, niemniej ważną rolę w podniesieniu wiadomości zawodowych naszych młodych kolegów mogłoby odegrać samokształcenie. Wielu z nich, słusznie oceniając swój niewysoki poziom wykształcenia zawodowego, szuka dróg do rozszerzenia swych wiadomości fachowych. Aby się dokształcać, trzeba jednak mieć odpowiednie podręczniki i książki zawodowe, lecz te pierwsze, niepewne jeszcze kroki na właściwej drodze młodych miłośników swego zawodu, napotykają na duże trudności. Książek na poziomie odpowiednim dla młodych fachowców w języku polskim prawie nie mamy. Wprawdzie mamy kilka przekładów z książek radzieckich, lecz są to albo broszurki zawierające elementarne wiadomości na poziomie odpowiednim dla uczniów szkół poligraficznych, albo — jak np. P. Popriaduchina: *Technologia drukarstwa* — stojące na zbyt wysokim poziomie dla przeciętnego pracownika warsztatowego. Szczególnie dotkliwie odczuwa się brak dobrego encyklopedycznego poradnika dla zecerów w rodzaju niemieckich *Niel — Satztechnisches Taschen-Lexikon*, lub *Bass — Das Buchdruckerbuch*.

Musimy stwierdzić, iż na polu literatury zawodowej pozostajemy daleko w tyle nie tylko w porównaniu z osiągnięciami naszych sąsiadów, jak Związek Radziecki lub NRD, lecz i w porównaniu z innymi gałęziami przemysłu

polskiego. Sądę, iż wśród naszych fachowców znalazłoby się wielu, którzy wspólnymi siłami potrafiliby opracować szereg poradników zawodowych dla wszystkich technik przemysłu poligraficznego.

W pewnym, choć nie wystarczającym stopniu, rolę poradników zawodowych mogłyby spełniać wydane w ubiegłym roku przez CUW instrukcje techniczno-produkcyjne dla wszystkich procesów technologicznych. Instrukcje wydano jednak w tak niskich nakładach, iż szersze rozpowszechnienie ich wśród pracowników produkcyjnych jest niemożliwe.

Mówiąc o literaturze zawodowej dla poligrafów trzeba bardzo mocno podkreślić jedną ważną stronę tego zagadnienia: literatura ta pod względem wykonania graficznego musi bezwzględnie stać na najwyższym poziomie. Nie znaczy to oczywiście, iż książki zawodowe dla poligrafów należy wydawać wyłącznie jako wydawnictwa o charakterze bibliofilskim, na wysokich gatunkach papieru, w pięknej oprawie itp. Nie! Lecz wydawnictwa te muszą być bezwzględnie wzorowo złożone i przełamane, bardzo starannie wydrukowane i oprawione lub zbroszurowane. Przecież i na gorszych gatunkach papieru można dobrze wydrukować książkę czy czasopismo, dobierając odpowiedni raster do klisz, farbę do papieru, a przede wszystkim dając dobre wykonanie.

Książka zawodowa przeznaczona dla poligrafa musi być bezwarunkowo dobrze wydana już choćby dlatego, iż w wielu wypadkach stanowić dla niego może wzór do naśladowania w codziennej pracy. Sądę, iż to oczywiste twierdzenie nie wymaga dalszych uzasadnień. Niestety, nie wszyscy doceniają wagę tego zagadnienia. Jako przykład można przytoczyć skrypty poligraficzne, wydane przez Państwowe Wydawnictwa Techniczne w Warszawie w formie broszur. Trzeba stwierdzić, iż większość tych broszur wydrukowana jest niestannie, szczególnie praca *Adama Jegera* pt. *Technologia druku wypukłego* (typograficznego) Cz. I — jest złożona, a zwłaszcza wydrukowana wyjątkowo źle. Tak wydawać książek drukarskich nie można. Trudno przecież wytłumaczyć młodemu drukarzowi, czytelnikowi tej książki, dlaczego właśnie książka mówiąca o technologii druku wypukłego została techniką tegoż druku wydrukowana jako negatywny przykład jak drukować książek nie należy. Skrzywdzono tu i autora i czytelników.

Jeśli porównamy pod względem wykonania przeciętną polską książkę drukarką z książką niemiecką tego typu, stwierdzimy rażącą różnicę na niekorzyść naszej książki. Taką samą różnicę widzimy przy porównaniu naszej „Poligrafiki“ z niemieckim zawodowym pismem poligraficznym „Papier und Druck“. A właśnie dając naszym młodym kolegom dobrze opracowaną i dobrze pod każdym względem wydaną książkę zawodową lub czasopismo zawodowe wskażemy im drogę do podniesienia poziomu ich pracy i osiągniemy tym samym trwałe podnoszenie się jakości produkcji naszego przemysłu.

Im więcej w naszych szeregach liczyć będziemy wyszkolonych na dobrych wzorach młodych fachowców, znających i kochających swój zawód, tym szybciej i skuteczniej zlikwidujemy źródła brakoróbstwa. Ignorancja zawodowa, brak zamięłowania do swej pracy wpływają przecież najczęściej z braku znajomości swego zawodu. Nie można mieć zamięłowania do czegoś, czego się dobrze nie zna, ułatwimy więc naszej młodzieży tę znajomość swego zawodu, pozwalającą na rozróżnianie dobrej i złej jakości pracy, a w dużym stopniu usuniemy źródła powstawania braków.

B. Lehman

Jakościowe współzawodnictwo międzyzakładowe

Książka jako wytwór myśli człowieka weszła do każdego mieszkania zajmując poczesne tam miejsce. Dla spełnienia swej roli książka powinna mieć nie tylko jasno opracowaną treść, lecz również dobre opracowanie wydawnicze i graficzne.

Wymagania czytelników pod tym względem wznoszą się z roku na rok, dlatego też każda usterka czy to wydawnictwa, czy drukarni od razu jest ujawniana i sygnalizowana, a księgarze przy każdej niemal publikacji wysłuchują krytycznych uwag zgłaszanych przez odbiorców książek.

Skład tekstu bez błędów, estetyczny układ graficzny strony, równo tonowany druk z zachowaniem rejestru oraz ładny i jednolity krój czcionki w całym dziele, wreszcie estetyczne i dobre wykończenie introligatorskie — to są elementy, które razem dają egzemplarze odpowiadające formalnym zewnętrznym wymaganiom stawianym książce.

Drukarnictwo poczyniło niewątpliwie ogromne postępy na odcinku organizacji i techniki produkcji. Można jednak obserwować w wielu wypadkach jakąś gorączkowość w pracy drukarni, jakiś szkodliwy pośpiech, a przede wszystkim brak rytmiczności, a więc zjawiska, które w sumie wpływają na obniżenie wartości każdej niemal pozycji wydawniczej.

Jeżeli spróbujemy przeanalizować pewien okres wykonania planu, to zauważymy, że dobrze wydanych pozycji jest znikomy procent. Weźmy dla przykładu produkcję drugiego kwartału 1954 roku. W tym okresie otrzymaliśmy do rozprowadzenia około 1300 tytułów. Z tej liczby na wyróżnienie zasługuje zaledwie 130 tytułów według oceny samych drukarni, które nadesłały je do oceny w ramach jakościowego współzawodnictwa międzyzakładowego, a z nich tylko 23 książki, tj. 1,7% ogólnej produkcji II kwartału można wytypować jako dobrze i bardzo dobrze wykonane.

W grupie wydawnictw społeczno-politycznych na wyróżnienie zasługuje tom V „Dzieł“ Stalina, wydany przez „Książkę i Wiedzę“ w Zakładach Graficznych Domu Słowa Polskiego, oraz „Georgiu Dej“ („Książka i Wiedza“) wykonany przez Łódzką Drukarnię Dziełową.

Wśród wydawnictw albumowych Drukarnia Narodowa w Krakowie dobrze wykonała obcojęzyczny katalog handlu zagranicznego, wydawany przez Polską Izbę Handlu Zagranicznego oraz „Canaletto malarz Warszawy“ w opracowaniu Mieczysława Wallisa, dzieło wydane przez Państwowy Instytut Wydawniczy. Bardzo dobrze wypadły tu plansze rotograviurowe, kolorowe i jednobarwne. Cienie na niektórych planszach jednobarwnych, stanowiące przedmiot zarzutów stawianych drukarni z powodu rzekomego złego szlifowania cylindrów, pochodzą właśnie ze starannego odtworzenia materiału (autentyczne smugi pędzla), z którego robione były reprodukcje.

Wrocławska Drukarnia Naukowa zajmuje poczesne miejsce w produkcji książek naukowych i podręczników akademickich. Bardzo trudny skład każdej z jej pozycji, staranny druk, dobór właściwego i jednakowego kroju czcionek oraz wysoki poziom robót wykończeniowych każą wysunąć jako wzorową pozycję „Annales Polonici Mathematici“ (Państwowe Wydawnictwo Naukowe), a także bardzo starannie wykonane następujące pozycje: Szubert „Studia o Fryderyku Skarbku jako ekonomieście“ (Ossolineum — Łódzkie Towarzystwo Naukowe), „Zasopismo Geograficzne“ t. XXIII/XXIV (Państwowe Wydawnictwo

Naukowe), Szczepankiewicz — „Morfologia Sudetów Wałbrzyskich“ (Państwowe Wydawnictwo Naukowe — Wrocławskie Towarzystwo Naukowe), Janiszewska — „Caryophyllaeidae europejskie ze szczególnym uwzględnieniem Polski“ (Państwowe Wydawnictwo Naukowe — Wrocławskie Towarzystwo Naukowe), wreszcie Chałasiński i in. — „Problemy humanizmu“ (Ossolineum — Łódzkie Towarzystwo Naukowe), „Tragica“ II (Państwowe Wydawnictwo Naukowe — Wrocławskie Towarzystwo Naukowe).

Krakowska Drukarnia Naukowa dobrze wykonała „Pamiętniki spiskowców i więźniów galicyjskich 1832—1846“ (Ossolineum). Zakłady Kartograficzne we Wrocławiu zaprezentowały dobrze wykonany tytuł: Grzegorz Paweł — „O różnicach teraźniejszych“ (Ossolineum), Krakowska Drukarnia Naukowa „Atlas flory polskiej“ (Państwowe Wydawnictwo Naukowe).

Z zakresu podręczników akademickich, trudnych w składzie, wzorowo wypadły tytuły: Tolstow „Szeregi Fouriera“ (Państwowe Wydawnictwo Naukowe, Wrocławska Drukarnia Naukowa), Winogradow — „Elementy teorii liczb“ (Państwowe Wydawnictwo Naukowe, Wrocławska Drukarnia Naukowa), „Stomatologia zachowawcza“ (Państwowy Zakład Wydawnictw Lekarskich, Drukarnia Narodowa Kraków), „Atlas histopatologii ogólnej“ (Państwowy Zakład Wydawnictw Lekarskich, Drukarnia Wydawnicza Kraków).

Najmniej tytułów stojących na wysokim poziomie pod względem wykonania można wytypować w zakresie literatury pięknej, aczkolwiek w tej grupie ukazało się najwięcej książek.

Na wyróżnienie — z produkcji II kwartału — zasługują zaledwie trzy tytuły, a mianowicie: „Dzieła“ Mickiewicza t. XV („Czytelnik“ — Drukarnia Narodowa, Kraków), „Nowele“ Dygasińskiego („Iskry“ — Dom Słowa Polskiego) oraz Meissner — „Niebieskie drogi“ („Iskry“ — Łódzka Drukarnia Dziełowa). Należy żałować, że dla tak dużych woluminów, jak „Dzieła“ Mickiewicza, nie zaplanowano oprawy twardej.

Na tym zamyka się niestety przegląd tego znikomego plonu naszej produkcji, zasługującej na wyróżnienie z punktu widzenia wykonania technicznego. Takie kolosy produkcyjne, jak Drukarnia im. Rewolucji Październikowej w Warszawie albo Zakłady Graficzne im. M. Kasprzaka w Poznaniu nie wydały w omawianym okresie nic, co zasługiwałoby na uwagę. Przepraszam, wydane przez zakład warszawski dzieła „Krzyżacy“ i „Quo vadis“ zasługują na uwagę, ale ujemną.

Rzecz szczególna, oba wymienione wielkie zakłady poligraficzne, specjalizujące się w produkcji dzieł technicznych, najtrudniejszych w składzie i łamaniu, szalenie pracochłonnych i wdziecznych do wykazania wysokich kwalifikacji zawodowych, nie uważają swojej produkcji w tym zakresie za pełnowartościową, w ogóle bowiem nie biorą udziału w ogólnopolskim współzawodnictwie międzyzakładowym o najlepiej wykonane tytuły. Należy dodać, że oba te zakłady należą do grupy drukarni najlepiej wyposażonych technicznie.

Na zakończenie tego krótkiego omówienia naszej produkcji wydawniczej za II kwartał 1954 roku należałoby jeszcze wysunąć wniosek o zorganizowanie współzawodnictwa w wydawaniu książek bezerratykowych i oczywiście bezbłędnych.

Mgr Bolesław Gawin

Praca Koła Zakładowego NOT przy Gnieźnieńskich Zakładach Graficznych

Naczelna Organizacja Techniczna i Polskie Radio ogłosiły konkurs na najlepszy opis pracy Koła Zakładowego NOT.

Jeden z głównych organizatorów Koła Zakładowego przy Gnieźnieńskich Zakładach Graficznych, tow. Edmund Palczewski (obecnie dyr. Grudziądzkich Z. G.), odpowiedział na ten konkurs.

Praca jego została nagrodzona jedną z czwartych nagród.

Nagrodzona praca tow. Palczewskiego, należącego w swoim czasie do Oddziału Terenowego Sekcji Poligrafów przy SIMP-ie w Poznaniu, świadczy o tym, że nawet mimo nienadania kierunku przez Zarząd Oddziału NOT Koło Zakładowe przy Gnieźnieńskich Z.G. umiało się z pożytkiem włączyć do spraw produkcyjnych swego zakładu pracy. Stosunek towarzyszy z Koła Zakładowego z Gniezna do problemów technicznych swego zakładu i metody ich pracy nad usprawnieniem produkcji są godne naśladowania; szczegółowo opisuje je zamieszczona poniżej nagrodzona w konkursie praca, tylko nieco miejscami skrócona (f).



W październiku 1952 roku postanowiliśmy założyć w Gnieźnieńskich Zakładach Graficznych Koło Zakładowe Sekcji Poligrafów przy SIMP-ie.

Kilkunastu pracowników pionu inżynieryjno-technicznego: majstrów, racjonalizatorów i przodowników pracy podpisało deklaracje, wybrało zarząd, opłaciło składki i Koło rozpoczęło swoją działalność.

Spodziewaliśmy się, że Oddział w Poznaniu, który powstał niedawno, będzie pracował sprawnie, da wytyczne do pracy, ustawi plan i działalność nasza ruszy.

Niestety, słabe oznaki życia, jakie dawał Oddział, nie mogły nas zadowolić, Koło wyżywało się więc na własną rękę. Pracowało na bieżąco, często w ramach klubu techniki i racjonalizacji, byle tylko żyć zagadnieniami z dziedziny postępu technicznego, usuwania wąskich gardeł produkcji, walką o bezpieczeństwo i higienę pracy, wprowadzaniem instrukcji technologicznych i zagadnieniem przerabiania maszyn przeznaczonych na złom na maszyny produkcyjne.

Trzeba stwierdzić, że dużo zrobiono.

Ale po kolei.

Najpierw należało zaopatrzyć członków w odpowiednią lekturę — przede wszystkim w czasopismo „Poligrafika”. Następnie uzupełniono bibliotekę fachową, zaprenumerowano periodyki z zakresu mechaniki i zaopatrzono bibliotekę w instrukcje techniczno-produkcyjne.

Jesteśmy dalecy od twierdzenia, że biblioteka jest wystarczająco zaopatrzona i że członkowie Koła są ludźmi zagłębiającymi się bez pamięci w lekturze technicznej. Będziemy bliscy prawdy, jeżeli powiemy, że doskonały mechanik Konwiński czyta niestety bardzo mało. Wprawdzie „wyrównuje” to wspaniałą orientacją, znawstwem praktycznym mechaniki, ślusarstwa czy elektrotechniki. Mimo woli jednak nasuwa się nam pytanie, co by było, gdyby tak od czasu do czasu poczytał, pokreślił, podyskutował z inżynierem... Z pewnością rezultaty byłyby wspaniałe — i dla niego i dla zakładu! Mimo że jest „le-

karzem” wszystkich niedomagających maszyn i na każdą „chorobę” znajdzie lekarstwo, na pewno ma jeszcze braki. Z całą pewnością. Nie chcemy go jednak obrazić. W kłapie marynarki nosi odznakę „Racjonalizatora” i mały znaczek NOT-u. Cenimy to. Trzeba jednak od czasu do czasu coś poczytać. To daje wiele, bardzo wiele.

Jeżeli członkami Koła Zakładowego są tacy ludzie, jak Konwiński i Priebe, posiadacze odznak racjonalizatorskich, można na nich polegać. Jeżeli do tego dodamy innych członków Koła, którzy nie zasklepili się w starych, „dobrych” metodach, ale przyjmują i szukają nowych, coraz to lepszych dróg, jak racjonalizatorzy: Grajczak, Królak, Lęgas, Ciesielski — praca Koła mogła wydać rezultaty i wydała.

Pamiętamy wypadek sprzed kilku lat, kiedy „utrącono” usprawnienie Królaka; przyrząd do częściowego zmechanizowania pracy ręcznej przy klejeniu torebek papierowych z dnem — tylko dlatego, że kilka pracowników mogłoby stracić pracę.

Mamy literaturę, ludzi, a przede wszystkim nastrój, jaki ci ludzie stworzyli. Tu nikt się z nikogo nie wyśmiewa, mimo że coś nie zawsze się uda. Wszystkie sprawy traktuje się na serio — w tym przeświadczeniu, że praca w tym kierunku to zwiększenie wydajności, obniżka kosztów własnych produkcji, większa rentowność; powiększenie odpisów na Fundusz Zakładowy, usprawnienie procesów pracochłonnych i wiele, wiele innych korzyści.

Wydać się nam jednak, że jeszcze jest „coś”, co pobudza Koło Zakładowe do żywszej działalności. Nazwalibyśmy to miłością do własnego zakładu. W pierwszym etapie współzawodnictwa o tytuł najlepszego zakładu w Polsce przedsiębiorstwo zdobyło pierwsze miejsce w Centralnym Zarządzie Przemysłu Graficznego i stałe utrzymuje się w czołówce. To przecież zobowiązuje. Zwy ciężać inne bratnie zakłady można tylko przez doskonałą organizację pracy i stanowiska robocze, przez lepsze formy współzawodnictwa, przez zastosowanie nowych metod, przez racjonalizatorstwo i szeroko stosowaną oszczędność czasu, maszyn i surowców.

Jeżeli założymy, że dwa przedsiębiorstwa posiadają jednakowy profil produkcji i jedno z nich pewne czynności zmechanizuje, to nie trudno zgadnąć, któremu z nich przypadnie lepsza lokata.

Tu tkwi siła, która pobudza nasze Koło do żywej działalności i do stosowania usprawnień technicznych.

Tak się złożyło, że prawie we wszystkich działach pracują członkowie Koła-racjonalizatorzy.

Czy to jest ważne? Ogromnie. Bo racjonalizator Ciesielski, który przebudował perforówkę do wycinania otworków w torebkach do pudru dla dzieci, będąc majstrem działu przyjmuje ze zrozumieniem i solidarnością usprawnienia Priebego: sprężynowy przycisk płytki stalowej wkładany do sztancy wykrawającej torebki i chroniącej papier przed pękaniem pod tłokiem, a racjonalizator Grajczak, który sporządził wanieńkę do mycia wałków drukarskich, jako kierownik techniczny traktuje poważnie wszystkie usprawnienia.

Racjonalizator rozumie i szanuje innych racjonalizatorów.

A posiadacz kilku patentów Hyżak? Z jaką przyjemnością oddaje na usługi Koła nabyte w czasie okupacji kwalifikacje kreslarza i niejednokrotnie poprawia pomysły.

Albo maszynista maszyn anilinowych, racjonalizator Lęgas? Z wielką cierpliwością przyjął usprawnienie, mimo że nie było jeszcze doskonałe i starał się je ulepszyć. Widocznie uznaje dobrą zasadę, że jeżeli usprawnienie choć w części ułatwia pracę, już się opłaca i nie należy go odrzucać.

Racjonalizatorzy-członkowie Koła Zakładowego mają wiele usprawnień na swoim koncie. Są to usprawnienia różnego rodzaju.

Trudno wszystkie wymieniać i opisywać.

Chcielibyśmy się jeszcze zająć jednym bardzo ważnym zagadnieniem, a mianowicie sprawą tworzenia brygad racjonalizatorskich. Uważamy, że ta forma pracy w ruchu racjonalizatorskim jest najwłaściwsza, bo przynosi najlepsze rezultaty.

Przedsiębiorstwo nastawione jest m. in. na masową produkcję torebek dla przemysłu spożywczego, kosmetycznego itp. Wielomilionowa produkcja roczna wymaga nie tylko wydrukowania i wykrojenia, ale również sklejenia torebki. Czynność tę wykonywały początkowo dwie maszyny i to tylko na jeden niewielki format. Obok dwóch maszyn produkujących stały trzy maszyny bezczynnie. Maszyny te kleiły przed wojną i w czasie wojny „Kogutki“ Gąseckiego, tj. torebeczki do proszków od bólu głowy.

Postawiono zadanie przerobienia tych maszyn i zwrócono się do racjonalizatorów Priebe i Konwińskiego. Naradzali się, oglądali maszyny, aż nadszedł wreszcie pamiętny dzień decyzji. Rozpoczęli przeróbkę jednej. Na złość! Komu? „Specowi“ z Poznania, który z polecenia dyrekcji maszyny obejrzał i miał zdecydować, czy przeróbka jest możliwa. I zdecydował: nie!

Nasi członkowie Koła mieli bardzo trudne zadanie. Ponieważ torebka, którą przedsiębiorstwo produkowało, była znacznie większa, należało wszystkie przejścia poszerzyć, kałamarze do kleju i stemple powiększyć i zrobić to z odpadków we własnym zakresie i w skromnie urządzonym warsztacie. Nieliczne części, a zwłaszcza stemple, oddano do obcych warsztatów mechanicznych.

Trzeba było widzieć naszych racjonalizatorów w owym czasie. Interesowała ich tylko „klejarka“. Czy będzie pracowała? Czy przeróbka się uda? Chociaż odpowiadali, że maszyna „musi“ pracować, to jednak serca były im żywiej z obawy, że przeróbka może się nie udać.

Pewnego dnia dyskretnie zatknęli na maszynę wieniec (podpatrzony zwyczaj u murarzy!) i zrobili pokaz klejenia. Co to była za radość, gdy się okazało, że maszyna klei, i to bez zarzutu! Przerobiona maszyna klei nawet znacznie szybciej i dokładniej aniżeli oryginalna.

No, i rozzuchwalili się...

— Drugą także przerobimy... na budynie!

Nawet laik może sobie wyobrazić, jaka jest różnica między torebeczką do proszku od bólu głowy a torebką do budyniu!

Nie chcąc odbierać im wiary w ich zdolności, nie mówiliśmy nic. W duchu jednak myśleliśmy, że jeżeli próba się nie uda, zawsze jeszcze będzie można przerobić maszynę na format proszków do pieczenia ciasta, tj. taki, jaki zastosowano przy pierwszej przeróbce.

Udało się!

Bezcenny automat do klejenia torebek do budyni ruszył na dwie zmiany. Wykonanie zamówienia dla Kujaw-

skich Zakładów Środków Odżywczych we Włocławku — najpoważniejszej fabryki budyniu w Polsce, zapewniło! Nie będzie już więcej reklamacji tego wymagającego klienta, że torebki różnią się formatem, że są posklejane, zabrudzone klejem i maszyny dozujące mają skutek tego przestoje.

Sława „domorośłych speców“ od maszyn do klejenia torebek rozniosła się w kołach zainteresowanych. Pewnego dnia jedna z większych drukarni w Szczecinie zwróciła się z prośbą o delegowanie fachowca z naszego Koła Zakładowego. Donosili, że mają klejarkę, ale od dwóch lat stoi po kapitalnym remoncie nieczynna. Nie odmówiliśmy pomocy. Pojechał racjonalizator Priebe i maszynę w przeciągu kilku dni uruchomił.

Po powrocie zwróciliśmy się do niego o wyjaśnienia.

Śmiał się serdecznie, bo istotnie maszyna nie mogła pracować, jeżeli brakowało w stemple kanałów powietrznych! Należało je nawiercić, wyregulować wszystkie mierności i maszyna zaczęła pracować bez zarzutu.

Zdolność produkcyjna maszyn drukujących i wykrajających torebki była w naszym przedsiębiorstwie jeszcze w dalszym ciągu znacznie większa — pięć pracujących maszyn nie mogło podobać klejeniu, mimo że maszyny pracowały na dwie zmiany. Zmuszeni byliśmy oddawać torebki do klejenia ręcznego do spółdzielni pracy.

Nic w tym dziwnego, jeżeli jedno tylko przedsiębiorstwo dało zamówienie na kilkadziesiąt milionów torebek rocznie, a przecież odbiorców poważniejszych było kilku.

Pewnego razu dowiedzieliśmy się, że w Toruniu, w baraku nad Wisłą, leżą „klejarki“ w opłakanym stanie, przeznaczone na złom. Szybko zdecydowaliśmy się i wysłaliśmy Priebe i Konwińskiego, aby na miejscu zbadali, czy wiadomości są prawdziwe, a gdyby tak było, aby maszyny obejrzel i zdecydowali, czy warto je zabrać.

Maszyny istotnie były. Wprawdzie zardzewiałe, z brakami, ale postanowiliśmy je zabrać i próbować przywrócić je do produkcji.

Nastąpił uroczysty akt podpisania umowy przez brygadę, która podjęła zobowiązanie uruchomienia maszyny 22 lipca 1953 r.

Niestety, zobowiązanie nie zostało wykonane w terminie. Maszyny były innego typu, przeróbki były poważniejsze wskutek zdekompletowania. Racjonalizatorzy nie mogli również rozwiązać podawania papieru pod stemple. Ssawki brały po kilka torebek na raz, co uniemożliwiało produkcję.

Ale i te trudności pokonano.

Pozostają jeszcze dwie nie wykonane umowy brygad.

Aby zlikwidować przesyłkę papieru rolowego do odległego Złotowa do parafinowania, postanowiono wykorzystać projekt racjonalizatora Palczewskiego i zbudować w maszynie anilinowej, drukującej taśmę do notowania szybkości parowozów, urządzenie do parafinowania rolek papieru po druku. Brygada w składzie: Lęgas, Konwiński i Priebe pracuje nad realizacją pomysłu i należy się spodziewać, że równocześnie z drukiem maszyna pokryje papier do druku warstwą parafiny potrzebnej do znaczenia śladów rylca kontrolnego. W ten sposób odpadną bardzo wysokie dodatkowe koszty parafinowania papieru i przesyłki.

Takimi osiągnięciami konkretnej pracy może się wykazać zespół, który w skromnych warunkach (nawet bez własnego lokalu) starał się wypełnić swój obowiązek pomocy w zmechanizowaniu procesów produkcyjnych i powiększeniu rentowności przedsiębiorstwa.

Ruch wydawniczy w Niemieckiej Republice Demokratycznej

Spełniając daną redakcji „Poligrafiki“ obietnicę, pragnę podzielić się z kolegami niektórymi spostrzeżeniami oraz doświadczeniami, jakie zdobyliśmy w ciągu naszego krótkiego pobytu w NRD.

Na wstępie chciałbym wyjaśnić, że zamiarem moim nie będzie omówienie wszystkich problemów, z którymi staraliśmy się zapoznać — było ich bardzo dużo; ramy krótkich z konieczności artykułów na to nie pozwalają. Chętnie natomiast starałbym się wyjaśnić — w miarę możliwości i posiadanych wiadomości, jakieś kwestie nie poruszone w artykule, gdyby wypłynęły one z życzeń Czytelników lub z głosów dyskusji.

Nim przystąpię do omówienia takich zagadnień, jak współpraca wydawnictw z drukarniami, jak niektóre problemy projektowania oraz wykonania książek w wydawnictwach i drukarniach i zanim będę mówił o propagandzie książki, chcę Czytelników zapoznać z organizacją ruchu wydawniczego w NRD.

ORGANIZACJA RUCHU WYDAWNICZEGO

Nad pracą wszystkich wydawnictw w Niemieckiej Republice Demokratycznej czuwa *Amt für Literatur und Verlagswesen* z siedzibą w Berlinie. Zadaniem tego urzędu jest koordynowanie pracy między wydawnictwami, wspomaganie ich w wypełnianiu ich zadań przy wykorzystaniu wszelkich możliwych środków, jakie przeznacza rząd Niemieckiej Republiki Demokratycznej na rozwój ruchu wydawniczego.

Amt für Literatur und Verlagswesen przyjmuje, koordynuje i zatwierdza plany tematyczne poszczególnych wydawnictw, udzielając tzw. licencji wydawniczych na wydanie tytułów zatwierdzonych w planach rocznych. Przed udzieleniem licencji Urząd ocenia maszynopisy tych tytułów przed oddaniem ich przez wydawnictwo do składania.

Urząd dzieli się w zasadzie na dwa główne piony: a) oceny, b) planowania. Planując i koordynując prace wydawnictw, dokonując oceny produkcji literackiej, współpracując na tym polu nie tylko z wydawnictwami, ale również z autorami i związkami twórczymi Urząd spełnia ważne zadanie ideologiczne, realizując zamierzenia Partii i Rządu Niemieckiej Republiki Demokratycznej w dziedzinie wydawniczej. Pod względem organizacyjnym Urząd jest częścią Prezydium Rady Ministrów, a kierownik Urzędu jest członkiem Rady Ministrów.

Kontrolę gospodarczo-finansową wydawnictw, drukarni i przemysłu papierniczego spełnia — dla większości wydawnictw — Ministerstwo Przemysłu Lekkiego.

PODZIAŁ WYDAWNICTW

Wydawnictwa działające w NRD można podzielić na:

4 partyjne (SED i innych stronnictw politycznych): Dietz-Verlag, Verlag der Nation, Der Morgen Druckerei und Verlagsgesellschaft, Union-Verlag.

4 rządowe, np.: Akademie-Verlag, Bibliographisches Institut.

21 odpowiadających naszym przedsiębiorstwom państwowym, np.: VEB F. A. Brockhaus, VEB Gustav Fischer-Verlag, VEB Deutscher Verlag für Musik, VEB Verlag der Wissenschaften, VEB E. A. Seemann-Verlag, VEB Verlag für Buch und Bibliothekswesen, VEB Verlag

der Technik, VEB Verlag Volk und Gesundheit, VEB Volk und Wissen i inne.

2 zakłady wyższej użyteczności publicznej, prowadzące m. in. działalność wydawniczą, jak: Deutsche Zentralbücherei für Blinde, Evangelische Hauptbibel-Gesellschaft.

21 wydawnictw organizacji kulturalnych i społecznych, łączących w sobie najpoważniejsze wydawnictwa literatury pięknej, literatury rolniczej, popularno-naukowej, sztuki, muzyki, literatury sportowej, młodzieżowej, dziecięcej itd. Do grupy tej zaliczyć można takie wydawnictwa, jak np.: Aufbau-Verlag, Der Kinderbuchverlag, Deutscher Bauernverlag, Domowina-Verlag und Druckerei in Bautzen zajmujące się literaturą łużycką, wydawaną w językach łużyckim lub niemieckim, Fachbuch-Verlag, Rütten und Loening, Sachsenverlag, Die Wirtschaft, Sportverlag i inne.

3 pod przymusowym zarządem państwowym, których właściciele nie podjęli po wojnie działalności wydawniczej w NRD: S. Hirtzel-Verlag, Philipp Reclam-Verlag.

25 prywatnych, wśród których znajdują się stare, znane wydawnictwa prywatne działające od wielu lat, jak np.: Akademische Verlagsgesellschaft Gest u. Portig, Altberliner Verlag Lucie Groszer, Dieterische Verlagsbuchhandlung, Insel-Verlag, Gustav Kiepenhauer-Verlag, Ziemsen-Verlag i inne.

Wyliczenie pełnych nazw wydawnictw, zasięgów działania oraz podziału na tzw. obszary licencyjne mogłoby być tematem osobnego artykułu, dlatego interesujących się tym zagadnieniem odsyłam do Centralnego Urzędu Wydawnictw i Księgarstwa, który posiada pełne dane.

ZARZĄDY WYDAWNICTW

Wymienione powyżej 21 wydawnictw państwowych oraz 3 wydawnictwa pod przymusowym zarządem państwowym podlegają Zarządowi Wydawnictw z siedzibą w Lipsku.

21 wydawnictw organizacji kulturalnych i społecznych kontroluje inny zarząd wydawnictw, tzw. *Druckerei und Verlagskontor* z siedzibą w Berlinie.

Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że wydawnictwa partyjne i rządowe podlegają również określonym władzom, otrzymamy zupełnie inny obraz od obrazu naszego ruchu wydawniczego, gdzie całość zagadnień wydawniczych, drukarskich i księgarskich jest zjednoczona w osobnym resorcie i gdzie jedność zagadnień politycznych, ekonomicznych i zagadnień polityki wydawniczej może być synchronizowana w ogromnym stopniu z zagadnieniami bazy technicznej i zbytu.

Dyskutując o tych problemach towarzysze niemieccy niejednokrotnie wyrażali się z uznaniem o naszym systemie organizacyjnym, życząc sobie podobnych zmian.

ZWIĄZKI I STOWARZYSZENIA

Bardzo istotne zadania spełniają branżowe stowarzyszenia, z którymi wydawnictwa pracują nad wieloma problemami polityki kulturalnej lub zagadnieniami związanymi z pracą wydawnictw. Najpoważniejsze z nich to Związek Pisarzy — *Schriftsteller-Verband*, Związek Prasy Niemieckiej (*Verband der Deutschen Presse*), Berlińskie Stowarzyszenie Wydawców i Księgarzy (*Berliner*

Verleger und Buchhändler Vereinigung. Pion poligraficzny współpracuje ściśle z *Kammer der Technik*, która jest odpowiednikiem naszej Naczelnej Organizacji Technicznej.

Oczywiście wydawnictwa, a szczególnie wydawnictwa specjalistyczne, współpracują ponadto z wieloma instytucjami, zakładami naukowymi i kulturalnymi w zakresie swych zainteresowań. Zagadnienia tej współpracy rozwija i kultywuje *Amt für Literatur und Verlagswesen*, który np. w swych zarządzeniach o strukturze kolegiów branżowych i instrukcjach szczegółowych wyraźnie określa zadania zespołów w rozwijaniu literatury postępowej.

Szeroko rozbudowana praca zespołów złożonych ze specjalistów poszczególnych dziedzin gwarantuje szerokie objęcie tematyki wydawniczej różnych dziedzin życia. W zespołach tych reprezentowane są bodaj wszystkie dziedziny życia, gdyż oprócz zespołów, zajmujących się np. perspektywicznymi planami wydawniczymi z zakresu filozofii, ekonomii politycznej, biologii czy literatury współczesnej, są również zespoły np. sztuki ludowej czy mody.

SZKOLNICTWO ZAWODOWE

Pamiętając, że „kadry stanowią o wszystkim“, władze młodej Niemieckiej Republiki Demokratycznej szeroko rozwinęły system szkolenia. Kolegów z naszego resortu zainteresuje pewno cyfra 125 milionów podręczników szkolnych wydanych od 1945 roku.

Tylko w roku 1953 wydawnictwo „*Volk und Wissen*“ wydało:

15 228 000	podręczników dla szkół podstawowych
3 316 000	„ „ „ „ wyższych
1 717 000	„ „ „ „ zawodowych.

W NRD ilość np. szkół średnich (gimnazja, licea itp.) wzrosła z 327 w 1946 roku do 618 w 1953 roku; procent uczącej się młodzieży robotniczej i chłopskiej w tym okresie wzrósł z 19 do 47. W wielu szkołach młodzież uczy się języków obcych, jak np. rosyjskiego, francuskiego, angielskiego, łaciny i greki, a w niektórych szkołach języka czeskiego i polskiego.

Szkolenie wydawnicze jest wg słów naszych towarzyszy niemieckich jeszcze niedostatecznie rozwinięte. Studium edytorskie na uniwersytecie w Jenie nie rozwiązuje problemu. W tej dziedzinie szkolenie przyzakładowe odgrywa dotychczas decydującą rolę. Mocno rozwinięto natomiast szkolenie w drukarstwie oraz w grafice książkowej. W drukarstwie oprócz szkoły typu politechnicznego *Ingenieurschule im. „Otto Grotewohl“* w Lipsku, istnieją szkoły typu technikum, np. *Gutenbergschule* w Lipsku oraz tzw. kombinaty nauczania. Szczególnie duże zasługi ma tutaj zakład *VEB Lehrkombinat Heinz Kapelle w Pössneck*. Wszystkie zakłady nie zadowolają się starymi metodami szkolenia. Stale prowadzą szkolenie w uczelniach i metodami korespondencyjnymi — teoretyczne i praktyczne, silnie związane z postępem technicznym. W tej dziedzinie olbrzymi wpływ na całość życia drukarsko-wydawniczego, na poziom prac drukarskich wywiera *Institut für grafische Technik* z siedzibą w Lipsku. W dziedzinie grafiki książkowej przodujące miejsce zajmuje *Hochschule für Grafik und Buchkunst* w Lipsku oraz szkoły graficzne typu licealnego w innych miastach NRD.

Ulokowanie w Lipsku wyższej uczelni graficznej ze specjalizacją zdobnictwa książkowego, wysoki poziom wykładowców, 5-letni okres nauczania, 150 studentów grafików, praca teoretyczna i praktyczna przy tworzeniu książki, a nade wszystko szeroki osobisty kontakt wydawców, drukarzy i grafików, urządzenie wystaw i czę-

stych dyskusji stwarza korzystny klimat dla tej części roboty wydawniczej. Nic też dziwnego, że szkoła jest głównym ośrodkiem, wokół którego skupia się najlepsza część postępowej grafiki książkowej, a książki niemieckie odznaczają się wysoką kulturą drukarsko-wydawniczą i stanowią godny do naśladowania przykład. A przecież i tam w tej dziedzinie jest jeszcze dużo do zrobienia.

Tak więc w ogólnych zarysach próbowałem przedstawić całość ruchu wydawniczego, a raczej jego kluczowych czynników. Dalej będę się starał rozwinąć tematy, o których pisałem na wstępie. *Roman Tomaszewski*

POLIGRAFIA W ŚWIECIE

★ Uchwałą Rady Najwyższej ZSRR zakłady drukarskie „Prawdy“ im. J. Stalina odznaczone zostały Orderem Lenina. W ciągu 20 lat istnienia kolektyw tego olbrzymiego kombinatu dokonał wielkich osiągnięć na polu rozwoju drukarstwa w Związku Radzieckim. Wielu członków załogi zostało odznaczonych orderami i medalami, w tym dziewięciu Orderem Lenina. W zakładzie tym drukuje się: organ Komitetu Centralnego KPZR „Prawda“, „Komsomolska Prawda“ i inne dzienniki, których jednorazowy nakład wynosi 6,2 mln. egzemplarzy. Oprócz dzienników w drukarni „Prawdy“ drukują się czasopisma: „Kommunist“, „Partijnaja Zisn“, „Ogoniok“, „Rabotnica“, „Krokodil“, „Krestianka“, „Smiena“, „Pionier“, „Woprosy istorii“, „Woprosy filozofii“, „Nowoje wremia“, „Woprosy ekonomiki“, „Nauka i Zisn“ i inne. Czasopismo „Sowieckij Sojuz“ drukuje się w 7 językach: rosyjskim, niemieckim, francuskim, angielskim, hiszpańskim, chińskim i koreańskim. Czasopismo „Sowieckaja Żeńszczyzna“ drukuje się w 6 językach.

Poza dziennikami i czasopismami zakłady wykonują w masowych nakładach reprodukcje dzieł sztuki. W roku bieżącym zakłady wykonają 6 mln. reprodukcji wielobarwnych we wszystkich technikach — typo, offset i rotograwiura oraz 10 mln. pocztówek artystycznych.

★ W związku z 85 rocznicą urodzin wielkiego pisarza postępowo Martina Andersena Nexö w znanej na całym świecie drukarni Haag-Drugulin w Lipsku odbyła się uroczystość, podczas której przemianowano zakład na „Drukarnię im. Martina Andersena Nexö“ — dla uczczenia pamięci niedawno zmarłego pisarza.

Większość dzieł Andersena Nexö była drukowana w tym zakładzie.

★ W dziale techniki rotograwiurowej wystawiono na ostatnich międzynarodowych targach przemysłu papierniczego i poligraficznego w Düsseldorfie (DRUPA) kilkadziesiąt maszyn rotograviurowych arkuszowych i rotacyjnych. Duże zainteresowanie wzbudziła maszyna arkuszowa „Regina“. Niezwykle prosta w obsłudze, zwłaszcza zupełnie łatwy jest proces zakładania i zdejmowania cylindrów drukujących. Maszyna zaopatrzona jest w aparat z ekranem do automatycznego regulowania rejestru. Ta sama firma wystawiła maszynę do przenoszenia pigmentu, jak również maszynę do robienia próbnych druków „Paladin“. Przez zastosowanie maszyny „Paladin“ ograniczono do minimum przestoje maszyn rotograviurowych.

Duże zainteresowanie budzi również wielokolorowa maszyna rotacyjna MAN o szerokości cylindra 200 cm, o szybkości 15 000 obrotów cylindra na godzinę. Specjalne urządzenie pozwala zmieniać rolę papieru bez zatrzymywania maszyny. Maszyna posiada również automatyczną regulację rejestru z ekranem.

Przy rotograviurze wielobarwnej jednolite naprężenie taśmy papierowej jest niezwykle ważne. Niejednolite naprężenie taśmy, zwłaszcza przy szerokich rolach, powoduje najczęściej niepasowanie kolorów. Nowe maszyny zostały zaopatrzone w niezwykle prosty aparat o napędzie motorowym, pozwalający na stałe i jednolite naprężenie taśmy papierowej.

Firma König und Bauer wystawiła wielokolorową maszynę arkuszową o formacie 57×72 i 89×126 „Rembrandt“. Maszyna posiada 4 agregaty i może drukować jednocześnie 4 kolory (Schöndruck) lub 3 plus 1 albo 2 plus 2. Jak więc widzimy „Rembrandt“ jest pierwszą na świecie maszyną rotograviurową arkuszową, na której można drukować jednocześnie 4 kolory, co dotychczas było możliwe tylko na maszynach rotacyjnych. Nowością jest również urządzenie, że licznik, zainstalowany na maszynie, liczy tylko arkusze nienagannie wydrukowane.

PRODUKCJA I TECHNIKA

Udoskonalajmy technologię bezszpaltowej metody wydawania książki technicznej

Ostatnio szeroko została rozpowszechniona bezszpaltowa metoda wykonywania książki technicznej. Technologia tej metody różni się od zwykłej szeregiem właściwości składania i łamania. Przy bezszpaltowej metodzie wydawania książek korekta w szpaltach nie jest wyłączona z cyklu produkcyjnego drukarni. Jest ona jednak konieczna tylko dlatego, aby można było usunąć błędy drukarskie i opustki zrobione przez składacza, jak również sprawdzić zachowanie technicznych zasad składania. Dlatego też przy bezszpaltowej metodzie zmienia się rola szpalt.

W tym wypadku nie szpalty służą do wykonania makiet, lecz oryginał wydawnictwa.

W związku z tym wymagania stawiane zazwyczaj przez drukarnie rękopisowi powinny być znacznie zwiększone.

Duże znaczenie przy bezszpaltowej metodzie produkcji książki technicznej ma uprzedni przegląd i technologiczne opracowanie rękopisu. Każdy rękopis przed oddaniem do druku powinien być dokładnie i wszechstronnie sprawdzony pod względem zgodności z przepisami dotyczącymi przygotowania rękopisu do składania i łamania. W związku z tym specjalną uwagę poświęca się nie tylko zewnętrznej formie rękopisu, lecz przede wszystkim jakości opracowania technicznego i należytego redakcyjnego przygotowania rękopisu pod względem merytorycznym. Dlatego też należy najpierw sprawdzić numerację stron rękopisu i duplikatów (przy bezszpaltowej metodzie niemożliwa jest zmiana kolejności tekstu do łamania), następnie — dokładnie oznaczyć wszystkie tytuły, szczególnie zaś muszą być dane dokładne wskazówki do składania i łamania każdego większego rozdziału książki.

W czasie przeglądania oryginału należy się dokładnie zapoznać z układem i rozmieszczeniem tablic. Wtedy nierzadko udaje się ujawnić niedociągnięcia w przygotowaniu rękopisu w wydawnictwie: złe opracowanie rubryk w tablicach, brak materiału treściowego w niektórych albo w ogóle zbędne rubryki, nie ma wskazówek co do rozmieszczenia tytułów i rycin, jak również są błędy co do formatu składania i sposobu łamania tablic.

Nadzwyczaj dokładnie należy sprawdzać jakość opracowania wzorów matematycznych, chemicznych itp. — czy są wyraźnie napisane i zaopatrzone w niezbędne uwagi techniczne. Wzory wymagające specjalnego wyróżnienia innym pismem lub szczególnego układu powinny mieć odpowiednie wskazówki w rękopisie.

Bardzo uważnie i wszechstronnie należy sprawdzać jakość przygotowania materiału ilustracyjnego, w szczególności stopień jego zmniejszania, jak również uwagi podawane w tekście co do sposobu umieszczenia klisz. Wszystko to daje możliwość uniknięcia wykonania kliszy o niewłaściwych wymiarach. Kontrola dostarczonego do drukarni oryginału książki technicznej powinna być kompleksowa, tzn. określać jakość przygotowania do składania i łamania wszystkich elementów dzieła.

Następnie rozpoczyna się technologiczne przygotowanie oryginału do składania, przy czym zwraca się uwagę na

pewne szczególne właściwości składu i procesów reprodukcyjnych przygotowania formy drukowej oraz warunków łamania różnych elementów dzieła.

W procesie technologicznej obróbki oryginału książki technicznej należy dokładnie oznaczać wszystkie tytuły wskazując sposób łamania każdego, zwłaszcza w większych rozdziałach książki (za szmuctytułem, w postaci wielotytułu, dać niżej — od spuszczenia, zacząć na stronie nieparzystej, rozdziały w ciągu itd.), rozdzielając logicznie tytuły wielowierszowe.

Przygotowanie do składania tablic przeprowadza się z uwzględnieniem następujących wymagań: tablice należy składać możliwie ściśle, możliwie nie do obskładywania (w celu uniknięcia zbędnego ich przełamywania i przeskładywania przy łamaniu, gdy się je umieszcza na stronie w poprzek). Dopuszczalne jest pewne powiększenie odstępów w kierunku poziomym w rubrykach takiej tablicy, która łamana jest w poprzek.

Wielkie tablice zajmujące dużo miejsca, dla uproszczenia łamania i podniesienia jego jakości, celowe jest składać całymi stronami, dlatego każda taka tablica (szczególnie na dwie lub trzy strony) obliczana jest uprzednio wg wierszy w oryginale. Przy przygotowaniu do składu tablic z rysunkami (z kliszami) również robione są dokładne obliczenia. Tablice zawierające materiał rysunkowy łatwiej się składa po przygotowaniu klisz.

Nadzwyczaj dokładnie opracowuje się technologicznie materiał z wzorami. Przy tym konieczne trzeba uwzględnić przyjętą dla danego dzieła zasadę łamania wzorów (justowanie pośrodku, od brzegu, wyrównywanie wg jakiegokolwiek znaku itd.). Wzory o długości przekraczającej szerokość wiersza stronicy powinny obowiązkowo być zaopatrzone we wskazówki, w którym miejscu można je dzielić.

Następnie ustala się ostatecznie wymiary każdego spuszczenia strony, odstępów przy tytułach, tablic, wzorów, przypisków, przykładów i innych elementów dzieła.

Przy opracowywaniu żywych pagin należy brać pod uwagę możliwości drukarni wykonania wskazówek wydawcy. Niejednokrotnie tekst żywych pagin wymaga dodatkowego redagowania, głównie w celu skrócenia go.

Niedbałe wykonanie duplikatów często jest przyczyną dużych korekt składu i przełamywania znacznej części dzieła, dlatego należy sprawdzić ich jakość.

Końcowym etapem opracowania oryginału jest sporządzenie karty technologicznej z uwzględnieniem wskazówek podanych w specyfikacji wydawcy.

W czasie technologicznego opracowywania oryginału między drukarnią a wydawcą mogą powstać różnice zdań na tle wykonania książki pod względem drukarskim. Różnice te powinny być rozstrzygnięte przed składaniem tekstu i wykonaniem klisz.

Doświadczenia wielu zakładów drukarskich wskazują, że istniejąca technologia składu i łamania przy metodzie bezszpaltowej wymaga udoskonalenia niektórych proce-

sów produkcyjnych. Łamanie książki wg metody bezszpaltowej komplikuje nieco pracę metrapaży. Tłumaczyć to należy tym, że ten sam tekst niejednokrotnie wypada w oryginale i w składaniu, szczególnie w granicach jednego wiersza. Tymczasem szpalty, przedstawiające dokładną kopię wykonanego składu, pozwalają na znacznie lepsze i szybsze orientowanie się przy łamaniu książki. Dlatego też dla polepszenia jakości dzieła pod względem wykonania drukarskiego i zwiększenia wydajności pracy metrapaży przy metodzie bezszpaltowej wskazane jest łamanie kolumn ze szpalt po domowej korekcie, na które powinny być przeniesione z oryginału znajdujące się w nim wskazówki dla metrapaży.

Jakość przygotowania formy drukowej w znacznym stopniu zależy od dokładności przeprowadzonej korekty. Wysoka jakość czytania korekty szczególnie jest ważna w warunkach stosowania bezszpaltowej metody wykonywania książki, przy której szpalty czytane są wyłącznie przez korektora-drukarza.

Częstokroć nie zadowalająca jakość łamania spowodowana jest przez niedbale wykonaną korektę w szpaltach. W takich razach korekta obfituje w błędy drukarskie, co powoduje dużą ilość poprawek, a nawet przełamywanie całych arkuszy. Dlatego też przy metodzie bezszpaltowej czytanie odbitek korektowych w drukarni powinno być obowiązującym procesem.

Specjalną uwagę powinno się zwracać na przygotowanie materiału ilustracyjnego do łamania. Wyklejanie rysunków przy metodzie bezszpaltowej potrzebne jest tylko do technicznej korekty odbitek z klisz i do ich obskładania, co jest operacją pomocniczą przy przygotowaniu szpalt do łamania.

Taka korekta, wymagająca wiadomości z technologii wykonywania klisz, powinna być przeprowadzana nie przez redaktora technicznego wydawnictwa, lecz przez pracownika cynkografii o odpowiednich kwalifikacjach. Możliwe, że w poszczególnych wypadkach przy praktycznym rozwiązywaniu tego zagadnienia, powstanie konieczność posiadania w cynkografii specjalnego korektora-kontrolera.

Wyklejanie rysunków może być wykonywane w cynkografii przez siłę pomocniczą. Jednakże przed oddaniem tego materiału do cecerni należy go sprawdzić przez korektora-kontrolera.

Taki system przygotowania materiału ilustracyjnego do łamania przy metodzie bezszpaltowej będzie sprzyjał ustaleniu nieprzerwanego procesu technologicznego, jak również skróceniu jego cyklu.

Na technologię produkcji książki nadzwyczaj ujemnie wpływa duża korekta autorska, która w znacznym stopniu obniża efekty metody bezszpaltowej. Dlatego też na równi z dokładnym sprawdzaniem jakości technicznego przygotowania oryginału, specjalnej kontroli powinna podlegać korekta zwracana przez wydawnictwo.

W wyniku kontrolnego przeglądania korekty zrobionej przez wydawnictwo technolodzy drukarni niejednokrotnie ujawniają błędy, świadczące o niedokładnym poprawieniu korekty, a niekiedy znowu nie można jej tak poprawić jak podaje wydawca.

Należyte opracowanie rękopisu przez wydawcę i wykonanie składu bez zarzutu przez drukarnię — to podstawy uzyskania pełnych korzyści z metody bezszpaltowej. Dla zrealizowania wykwalifikowanej kontroli jakości przygotowanego przez wydawcę oryginału do składania, a głównie dla operatywnego rozwiązywania różnorodnych zagadnień z dziedziny pracy wydawniczej, często powsta-

jących w procesie produkcji książki technicznej, nieodzowne jest włączenie do personelu wydziałów produkcyjnych redaktorów technicznych-kontrolerów. Skróci to przerwy w cyklu produkcyjnym w zakładach graficznych i znacznie zmniejszy ilość wyjazdów redaktorów technicznych do drukarni.

Wykonanie formy drukowej to najbardziej skomplikowany i odpowiedzialny proces produkcji książki technicznej. Udoskonalenie technologii wykonania formy drukowej jest podstawowym źródłem obniżenia kosztów własnych i skrócenia terminów ukazania się książki.

Właściwością procesu wykonywania formy drukowej jest stałe jego przerywanie, spowodowane ruchem korekt między drukarnią a wydawcą. Proces technologiczny wykonania formy drukowej złożonej ze składu i klisz zwykle jest trzykrotnie przerywany wskutek wysyłania korekty do wydawcy w szpaltach, po łamaniu i do rewizji.

Metoda bezszpaltowa produkcji książki, wykluczająca czytanie korekty wydawniczej w szpaltach, jest znacznym osiągnięciem na drodze do urzeczywistnienia nieprzerwanego procesu wydawniczo-drukarskiego. Przy właściwym przygotowaniu oryginału oraz przy wysokiej jakości składu i łamania, często jest możliwe wysłanie do wydawcy tylko jednej korekty w arkuszach, tzn. po przełamaniu. Wiele książek można wykonać sposobem „bezkorektowym“, opierającym się na przesłaniu do drukarni oryginału całkowicie przygotowanego do druku. W tym wypadku cała praca nad korektą wykonywana jest w drukarni.

Główne znaczenie metody bezkorektowej polega na realizowaniu zasady nieprzerwanego procesu produkcyjnego.

Szerokie wprowadzenie przodujących metod pracy i organizacji wymiany doświadczeń produkcyjno-technicznych to podstawa dalszego doskonalenia metody bezszpaltowej i przyspieszenia druku książki. Tłumaczył K. O.

Źródło: „Poligraficzno-Przemysłowe” Nr 9/53.

PRZEGLĄD TECHNICZNY

NR 8⁵⁴

ZAWIERA MIĘDZY INNYMI NASTĘPUJĄCE ARTYKUŁY:

O dalszą oszczędność węgla — podstawowego bogactwa naszego kraju: Eugeniusz Szyr, Przewodniczący P. K. P. G. — Trzeba oszczędnie gospodarować węglem: Inż. Mieczysław Lesz, Wiceprzewodniczący P. K. P. G. — Osiągnięcia i zadania normalizacji polskiej: Prof. inż. Janusz Tymowski — Zaręby prac naukowo-badawczych w gospodarce remontowej: Prof. Ludwik Uzarewicz — Uwagi o elektryfikacji kraju: Inż. Bolesław Witwiński — Trzeba przyspieszyć rozwój przemysłu materiałów budowlanych: Inż. Stanisław Bartoszewicz — Maszyny rolnicze i ich rozwój w N. R. D.: Dr Inż. E. Foltin — Wystawa węgierskiego przemysłu precyzyjnego w Warszawie: A. B. — Nowiny techniczne z prasy zagranicznej — Kilka uwag o pisaniu publikacji fachowych: Inż. Z. Majewski — Odkuwka czy odkówka: Mgr A. Waszek — Konferencja w sprawie Muzeum Techniki: Prof. J. Bukowski — Narada w sprawie należytego przygotowania absolwentów wydziałów chemicznych dla potrzeb przemysłu: Inż. J. Wierusz-Kowalski — Narada inżynierów i techników przemysłu metalowego nad sposobami obniżenia kosztów produkcji — Konferencja naukowo-techniczna w sprawie nawozów sztucznych — Zwyczajny Walny Zjazd Delegatów SIMP — Zebranie Głównej Konferencji Technicznej Ochrony Pracy — Szkoła Kolektywnych Doświadczeń Pracowników Biura Studiów przy Zakładach Zeissa w Jenie: F. Hansen — Techniczne gabinety w NRD ośrodkami propagandy produkcyjno-technicznej — Automatyczna regulacja procesów chemicznych: Inż. B. Modrzejewski — Z polskiej prasy technicznej.

Przyrządy fotoelektryczne na maszynach i urządzeniach poligraficznych

Jak podaje „*Poligrafическое производство*“ w n-rze 2/54, przemysł radziecki wyprodukował nowe typy komórek fotoelektrycznych, którym nadano nazwę „fotooporów półprzewodnikowych“. Są to zwykłe opory omowe z cienkiej jednolitej warstwy półprzewodnika, umocowanej między dwoma elektrodami i wstawionej w podstawę z masy plastycznej z nóżkami dla normalnego gniazdka lampy radiowej. Podczas oświetlenia tej warstwy opór jej zmienia się w sposób jaskrawy.

Najbardziej interesujące dla automatyki fotoelektrycznej są fotoopory typu FS-K1 i FS-K2. Wysoka oporność czynna i wielokrotność jej zmian pod wpływem światła umożliwiają wykonanie bardzo prostego schematu automatu fotoelektrycznego, zasilanego bezpośrednio przez napięcie sieci bez uciekania się do elektronowych



Rys. 1.

lamp wzmacniających. Na rys. 1 podano omawiane fotoopory nowego typu FS-K1 i FS-K2, obok normalnego fotoelementu próżniowego. Fotoopory są bardzo trwale w pracy. W ciągu 2000 godzin, przy normalnym sposobie używania ich, nie zauważono żadnych nieodwracalnych zmian.

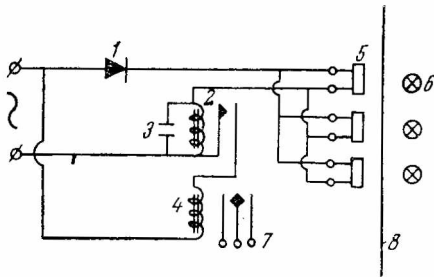
Opierając się o własności nowych fotooporów zespół pracowników inżynierjno-technicznych drukarni „*Pечатный Двор*“ w Leningradzie, przy współpracy członków Instytutu naukowo-badawczego, opracował konstrukcję dwóch nowych automatów fotoelektrycznych.

Stop-automat fotoelektryczny do rolowych maszyn rotacyjnych. Stop-automat służy do zatrzymywania maszyny rotacyjnej w razie zerwania się taśmy papieru oraz do odcięcia taśmy bezpośrednio przy roli, celem zapobiegania nawijaniu się papieru na cylinder tłokowy.

Konstrukcja automatu przedstawia się jak następuje:

Z jednej strony taśmy papieru umieszcza się źródło światła w postaci żarówek elektrycznych, z drugiej zaś — fotoopory. Taśma papieru rolowego podczas swego ruchu zasłania dostęp wiązce światła, skiero-

wanej do otworu komórki, przy czym przez obwód fotooporu przechodzi słaby prąd. Przy zerwaniu się taśmy papieru na fotoopór trafia cała wiąz-



Rys. 2. 1 — prostownik selenowy; 2 — przełącznik elektromagnetyczny; 3 — kondensator; 4 — przełącznik prądu zmiennego; 5 — fotoopór; 6 — żarówki elektryczne; 7 — kontakty do urządzenia wykonawczego; 8 — papier.

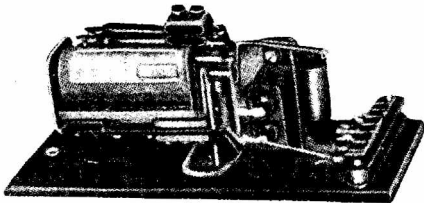
ka światła, prąd w obwodzie gwałtownie wzrasta i staje się wystarczający do pobudzenia przełącznika. Kontakty tego przełącznika poprzez przełącznik mocy sterują mechanizmami zatrzymującymi maszynę i przecinającymi taśmę papieru przy samej roli.

Na rys. 2 uwidocznił zasadniczy schemat automatu fotoelektrycznego dla rolowych maszyn rotacyjnych.

Jak wynika ze schematu, automat nie posiada elektronowych lamp wzmacniających.

W stop-automatach przewidziano możliwość reagowania na zrywanie się papieru w trzech miejscach, za pomocą umieszczenia w trzech różnych punktach według ruchu taśmy papieru fotooporów z ich własnymi źródłami światła.

Mechanizm do automatycznego przecinania taśmy papieru, zblokowany z fotoelektrycznym stop-automatem, wyklucza możliwość nawijania się większej ilości papieru na cylindry maszyny. Praca stop-automatów praktycznie nie zależy od wahań na-



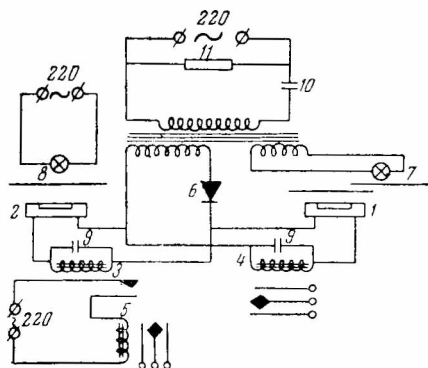
Rys. 3

pięcia w sieci. Napięciem zasilającym jest 220 V prądu zmiennego. Wygląd przyrządu podaje rys. 3.

Gabaryt jego wynosi $160 \times 80 \times 70$ mm. Konstrukcja automatu skła-

da się z elementów elektrycznych, produkowanych przez radziecki przemysł krajowy.

Kombinowany automat fotoelektryczny dla maszyn płaskich. Przyrząd ten przeznaczony jest do wykonywania dwóch odrębnych czynności: zatrzymywania maszyny płaskiej w razie pochwycenia przez mechanizm transportujący jednocześnie dwóch albo więcej arkuszy papieru oraz do odstawiania cylindra, gdy nie zostanie nałożony arkusz papieru. Schemat



Rys. 4. 1 i 2 — fotoopory; 3, 4 i 5 — przełączniki; 6 — prostownik selenowy; 7 i 8 — żarówki elektryczne; 9 i 10 — kondensatory; 11 — oporność.

automatu przedstawiony na rys. 4 jest w istocie kombinacją dwóch samodzielnych schematów, wykorzystujących różne zasady pracy.

Część automatu, „obserwująca“ pochwycenie dwóch lub więcej arkuszy, reaguje na zaciemnienie wrażliwego fotooporu FS-K2. Druga część automatu, „pilnująca“, by tłoczenie nie odbywało się w chwili, gdy na cylindrze nie ma nałożonego arkusza papieru, reaguje na oświetlenie wrażliwego fotooporu FS-K1.

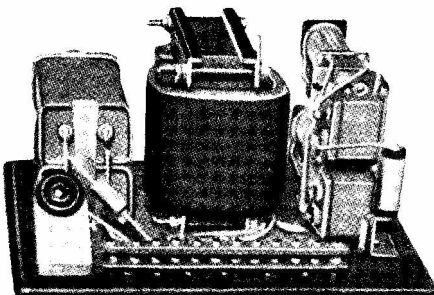
Samoczynne zatrzymanie maszyny w razie nakładania więcej niż po jednym arkuszu papieru uzyskuje się w sposób następujący: nad płytą samonakładacza umieszcza się źródło światła, a pod płytą, na wprost specjalnego w nim otworu, ustawia się fotoopór. Oświetlenie powierzchni papieru dobiera się w ten sposób, ażeby światło przenikające przez arkusz wytwarzało taką oporność czynną, przy której w obwodzie przepływać będzie prąd, wystarczający do utrzymania rdzenia elektromagnetycznego przełącznika w stanie pracy. Gdy na płytę spłyną jednocześnie dwa arkusze lub więcej, ilość światła padająca na

fotopór gwałtownie się zmienia, siła prądu w obwodzie zmniejsza się, rdzeń elektromagnetycznego przekaźnika opuszcza się i zamyka kontakty, związane z urządzeniem do zatrzymywania maszyny.

Do automatycznego podnoszenia cylindra tłokowego w razie braku arkusza papieru źródło światła i fotopór umieszcza się podobnie jak wskazano wyżej. Natężenie źródła światła dobiera się przy tym w ten sposób, ażeby przy normalnej pracy samonakładacza światło przenikało przez papier i do otworu fotokomórki dostawała się tylko taka jego ilość, która umożliwiałaby wyłączanie tłoku przy pomocy przekaźnika elektromagnetycznego. W razie gdy arkusz nie został podany, cały strumień światła bez żadnej przeszkody trafi w otwór fotoporu, prąd w obwodzie przekaźnika gwałtownie wzrośnie i przekaźnik zamknie kontakty sterujące urządze-

niem do podnoszenia cylindra tłokowego.

Zaznaczyć przy tym należy, iż przy niepodaniu arkusza na pierwszy fotopór, pracujący na „zaciemnienie“,



Rys. 5.

trafi większa ilość światła, aniżeli przez jeden arkusz papieru, dlatego przekaźnik ten znajdować się będzie przez cały czas w stanie pracy i maszyna będzie ciągle w ruchu.

Kombinowany automat fotoelektry-

czny dla płaskich maszyn drukarskich, podobnie jak i stop-automaty dla rolowych maszyn rotacyjnych, nie posiada elektronowych lamp wzmacniających. Do tej części schematu, w której fotopór pracuje na „zaciemnienie“ wrażliwego elementu, w celu zapobieżenia skutkom wahaną napięcia w sieci wprowadzono ferorezonansowy stabilizator napięcia. Fotopór, pracujący na „oświetlenie“ elementu, nie wymaga praktycznie stabilizacji napięcia.

Zasadniczy schemat kombinowanego automatu fotoelektrycznego dla płaskich maszyn drukarskich podaje rys. 4.

Jak automat wygląda pokazuje rys. 5. Gabaryt przyrządu wynosi $200 \times 160 \times 120$ mm. Energię czerpie on z sieci o napięciu 220 V. Podobnie jak przyrząd uwidoczniiony na rys. 3, budowa tego przyrządu składa się z elementów produkowanych przez radziecki przemysł krajowy. (c. r.).

Drukarnie-automaty

Mechanizacja produkcji masowych nakładów broszur

Myślą przewodnią organizowania zautomatyzowanych drukarni jest przede wszystkim wykonywanie masowych nakładów literatury o charakterze polityczno-propagandowym i kulturalno-oświatowym. Literatura ta stanowi duży procent wydawnictw książkowych i ukazuje się przeważnie w postaci oprawianych broszur.

Zagadnieniem organizowania drukarni-automatów zajmuje się tow. Łapickij na łamach n-ru 3/54 „*Poligraficzeskoe Proizwodstwo*“, którego rozważania podajemy poniżej:

Cechą charakterystyczną wymienionych na wstępie wydawnictw jest krótki termin wykonania oraz masowość nakładu. Przechodzą one przez zakład jako „błyskawice“, zakłócając planowy bieg pracy w drukarniach i opóźniając harmonogramy innych robót.

Wydaje się być słusznym, że realizację problemu drukarni-automatów należy rozpocząć od tworzenia zespołowych linii potokowych do produkcji najprostszych broszur i periodyków zaciąganych w okładkę o małej objętości, a dużych nakładach.

Stosowane dotychczas technologiczne procesy wykonywania kilkuarkuszowych broszur obejmują następujące operacje:

1) Przygotowanie formy:

- a) skład tekstu i okładki na linotypie lub na specjalnej maszynie do składania pismami dużych kegli,
- b) wykonanie klisz w chemigrafii,
- c) matrycowanie formy na kalandrze,
- d) wykonanie stereotypów i ich obróbka mechaniczna.

2) Druk:

- a) drukowanie i falcowanie arkuszy na rolowych maszynach rotacyjnych,

- b) drukowanie okładki i niepełnych arkuszy na maszynach płaskich,

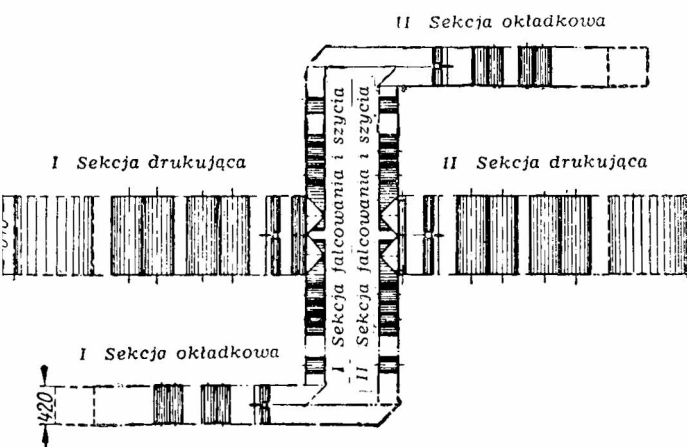
3) Broszuiowanie:

- a) kranie okładki i niepełnych arkuszy na jednonożowych maszynach do kraniania,
- b) falcowanie okładki i niepełnych arkuszy na maszynach do falcowania,
- c) zaciąganie i szycie na kombinowanych maszynach do zbierania i szycia,
- d) obcinanie i przecięcie broszur na trójnożach i jednonożowych maszynach do kraniania.

Wymienione procesy technologiczne stosowane przy produkowaniu broszur o masowych nakładach nie odpowiadają nowoczesnym wymaganiom przemysłowym i wykazują poważne niedociągnięcia. Procesy te, rozbite na szereg drobnych operacji, wymagają dużej ilości sprzętu maszynowego oraz środków transportowych do przekazywania półfabrykatów z jednego działu na drugi, jak również dużej przestrzeni dla pomieszczeń roboczych. Duża różnica w pracochłonności poszczególnych operacji powoduje nadmierne gromadzenie się półfabrykatów w niektórych działach, przedłużając tym cykl produkcyjny wykończenia nakładu. Okoliczności te są przyczyną dużej ilości odpadów i kosztów własnych wykonania masowych nakładów broszur.

W związku z tym staje się aktualne zagadnienie zespólenia procesów przez wprowadzenie agregatów do wykonywania masowych nakładów broszur. Celowość reorganizacji technologii tego rodzaju robót potwierdzają doświadczenia z agregatową produkcją zeszytów szkolnych. Doświadczenia te wykazały wysoką efektywność pracy na agregatach.

Zgodnie z wynikami analizy pracochłonności poszczególnych procesów wykonywania broszur, należy przede wszystkim zespolic następujące czynności:



Rys. 1

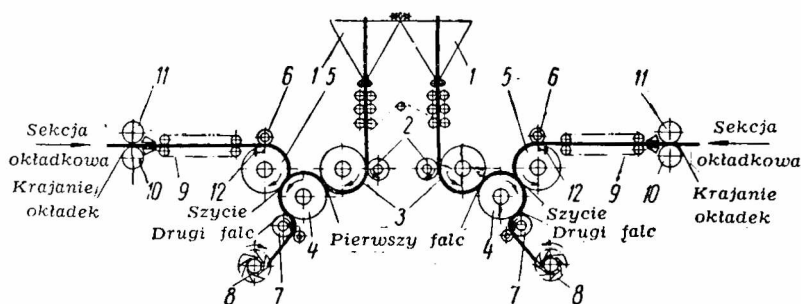
- 1) druk arkuszy tekstowych,
- 2) druk okładki,
- 3) cięcie okładek i niepełnych arkuszy,
- 4) falcowanie tekstowych arkuszy i okładek,
- 5) zbieranie arkuszy i zaciąganie okładki oraz
- 6) szycie.

Włączenie do zespołowego agregatu czynności obcinania broszur nie jest na razie wskazane z powodu małej pracochłonności tego procesu w stosunku do innych operacji; skomplikowałoby to również konstrukcję zespołu maszynowego, nie dając gwarancji otrzymania wysokiej jakości wykonywanej pracy.

Budowę zespołowych agregatów należałoby rozpocząć od wymiaru arkusza obejmującego jednostronnie 32 kolumny, zakładając maksymalną objętość broszury na 4 arkusze drukarskie o ustalonym dla tego typu wydawnictw formacie. Minimalna objętość broszury wynosiłaby 0,5 arkusza, wzrastając stopniowo co 0,25 arkusza.

Nieodzownym warunkiem celowości budowy takiego agregatu jest możliwość wykorzystania go do zwykłej produkcji książkowej w razie braku zamówień na broszury.

Poniżej podajemy szereg wariantów schematów tego rodzaju zautomatyzowanych urządzeń zespołowych. Rysunek 1 i 2 przedstawia schemat pierwszego wariantu agregatu, składającego się z dwu sekcji drukujących tekst, z dwu okładkowych sekcji oraz z dwu sekcji do falcowania i szycia broszur. Szerokość taśmy papieru sekcji dru-



Rys. 2

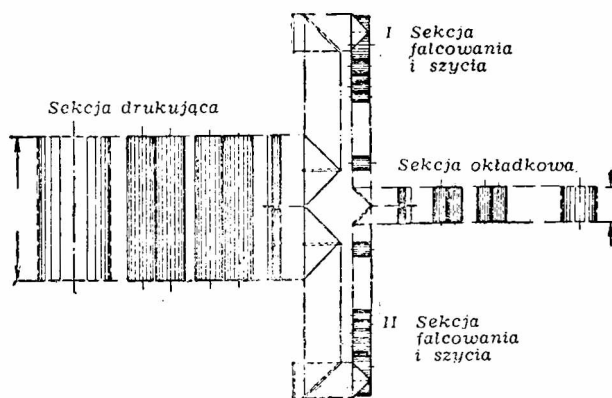
kujących tekst — 84 cm, okładkowych — 42 cm. Zależnie od objętości broszury, zadrukowana taśma papieru wprowadzana jest bezpośrednio na swój własny lej załamujący, bądź też taśmy z dwu przeciwnych sekcji drukujących sprowadzane są do jednego wspólnego leja.

Załamana na leju taśma papieru może być wprowadzona albo do własnego aparatu do falcowania i szycia, albo też taśmy z obu lejów mogą być sprowadzone do jednego wspólnego aparatu (rys. 2).

Sekcje okładkowe rozmieszczone są równolegle do podstawowych sekcji drukujących i posiadają po dwa cylindry drukowe, co umożliwia wykonywanie okładek w dwu kolorach. Taśma kartonu okładkowego w każdej sekcji po druku ulega rozcięciu wzdłuż na nożu tarczowym i jest skierowana za pomocą skosów do odpowiednich sekcji do falcowania.

Przecięta wzdłuż taśma okładkowa przed wejściem do aparatu do falcowania i zszywania ulega za pomocą cylindrów tnących 10 i 11 (rys. 2) pocięciu w poprzek na oddzielne okładki na długość równą szerokości rozłożonej broszury. Następnie na transporterze 9 pojedyncze okładki kierowane są do cylindra zszywającego 5, do którego dociskane są wałkiem 6 i przytrzymywane łapkami 12.

Sekcja do falcowania i szycia składa się z dwu aparatów pracujących według następującej zasady: Taśma papieru szerokości 420 mm ulega załamaniu na leju 1, otrzymując pierwszy podłużny falc, następnie cylindry 2 i 3



Rys. 3

przecinają taśmę w połowie długości arkusza, wreszcie cylindry 3 i 4 wykonują pierwszy poprzeczny falc. Sfalcowane arkusze doprowadzane są przy pomocy cylindra 4 do miejsca zszywania. W tym samym czasie cylinder 5 przekazuje odciętą okładkę na cylinder 4, gdzie spotyka się ze sfalcowanym już na dwa łamy środkiem broszury. Znajdujące się na cylindrze 4 łapki doprowadzają środek broszury razem z okładką pod rotujący aparat do szycia, wmontowany między cylindry 4 i 5. Następnie przy pomocy cylindrów 4 i 7 wykonywany jest trzeci i ostatni falc w miejscu zszycia broszury. Sfalcowana i zszyta, jednakże nie obcięta, broszura opuszcza zespół maszynowy na obrotowej wyrzutni 8. Ostateczne obcinanie, zgodnie z założeniem, odbywa się oddzielnie poza kombinowanym zespołem do jednoczesnego druku, falcowania, zbierania i szycia broszur.

Na agregatach zbudowanych według powyższego schematu (rys. 1 i 2) można wykonywać broszury od 0,5 do 4 arkuszy druku, zaciągnięte w okładkę i zszyte na dwie klamry drutem, bądź też produkować masowo zeszyty szkolne. Wydajność zespołu wynosi na zmianę od 82,5 tys. do 330 tys. broszur objętości 4 do 0,5 arkusza przy szybkości druku 9000 obr./godz.

Na rys. 3 przedstawiony jest drugi wariant urządzenia zespołowego do wykonywania masowych nakładów bro-

szur. Agregat składa się z jednej tekstowej sekcji drukującej, jednej sekcji okładkowej oraz z dwu aparatów do falcowania i szycia.

Szerokość roli papieru w sekcji drukującej tekst wynosi 168 cm, w sekcji okładkowej — 42 cm. Zadrukowana taśma papieru zostaje przecięta nożem tarczowym na dwie wstęgi, które skierowane są na dwa leje, gdzie ulegają przełamaniu wzdłuż. Sfalcowane podłużnie taśmy, przy pomocy ustawionych pod kątem wałków, tzw. skosów, skierowane są na dalsze dwa leje, gdzie ulegają dodatkowemu przełamaniu. Obie wstęgi papieru, dwukrotnie sfalcowane wzdłuż, wprowadzane są każda oddzielnie do swych aparatów do falcowania i szycia, albo też obie wstęgi wprowadzone zostają razem do jednego wspólnego aparatu.

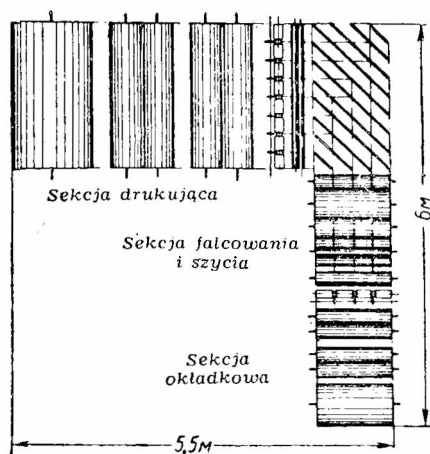
Okładka, która może być drukowana w dwu kolorach, ulega przecięciu nożem tarczowym wzdłuż na dwie wstęgi, kierowane przy pomocy skosów do sekcji falcowania i szycia. Sekcja ta pracuje na tych samych zasadach, co i w pierwszym wariantcie.

Wydajność agregatu wynosi na zmianę 176 tys. broszur objętości 0,5 do 2 arkuszy i 88 tys. broszur objętości 2,5 do 4 arkuszy przy 9000 obrotów cylindrów na godzinę.

Rys. 4 przedstawia trzeci wariant agregatu, składający się z jednej sekcji drukującej z roli szerokości 168 cm, jednej sekcji okładkowej — 84 cm, ustawionej prostopadle w stosunku do sekcji drukującej oraz z sekcji do falcowania i szycia.

Taśma papieru po wydrukowaniu tekstu pocięta jest wzdłuż przy pomocy noży tarczowych na 8 wstęg, kierowanych następnie przy pomocy systemu skosów do sekcji do falcowania i szycia. Taśma okładkowa po przecięciu na 4 wstęgi, kierowana jest również do sekcji do falcowania i szycia. Konstrukcja tej sekcji jest podobna do pierwszego wariantu, z wyjątkiem leja, którego nie posiada. W sekcji do falcowania wykonywane są wyłącznie falce poprzeczne.

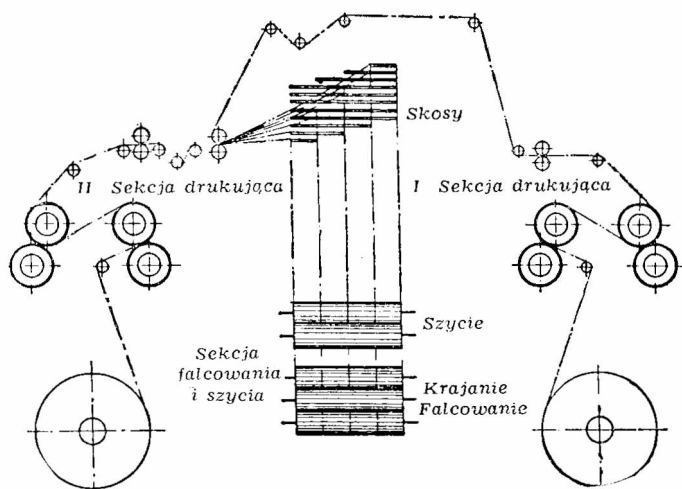
Zmianę objętości broszur osiąga się przez stosowanie papieru rolowego o różnych szerokościach i doboru odpowiedniej ilości wstęg. Na tego typu agregacie wykonywane mogą być broszury o takiej samej objętości, jak na zespołach podanych na rysunkach 1 i 2.



Rys. 4

Wskaźnik wykorzystania sekcji drukującej zespołu waha się, zależnie od objętości broszury, w granicach od 50 do 100%, wskaźnik wykorzystania sekcji okładkowej oraz sekcji do falcowania i szycia wynosi od 25 do 100%. Wydajność zespołu na zmianę wynosi: przy objętości bro-

szur od 0,5 do 1 arkusza drukarskiego — 352 tys. egzemplarzy, przy objętości od 1,5 do 2 arkuszy — 176 tys. i od 2,5 do 4 arkuszy — 88 tys. egzemplarzy przy 9000 obrotów na godzinę.



Rys. 5

Do wykonywania broszur składających się z całych arkuszy i ćwiartek należy stosować czwarty wariant agregatu (rys. 5 i 6).

Agregat ten składa się z dwu sekcji drukujących z roli szerokości 168 cm, z sekcji okładkowej szerokości 84 cm, z systemu skosów oraz z sekcji do falcowania i szycia. Sekcje drukujące położone są naprzeciw siebie, między nimi zaś umieszczony jest system skosów do odpowiedniego kierowania poszczególnych wstęg ciętej taśmy papieru. Sekcja okładkowa oraz sekcja do falcowania i szycia ustawione są prostopadle do sekcji drukujących.

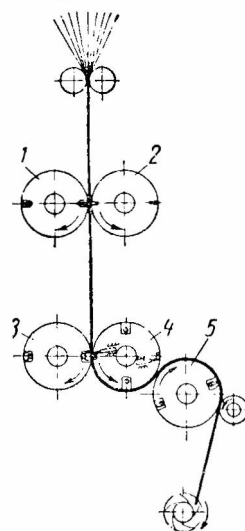
Zadrukowana taśma papieru w każdej z obu sekcji drukujących przecinana jest za pomocą noży tarczowych na 8 wstęg. Odpowiednie wstęgi z leżących naprzeciw sekcji drukujących wprowadza się na właściwe skosy. Odpowiednio do objętości broszur na skosy wprowadza się od 2 do 16 zadrukowanych wstęg, które następnie kieruje się do sekcji falcowania i szycia.

Sekcja okładkowa posiada dwa cylindry formowe, umożliwiające druk w dwu kolorach. Taśma z wydrukowanymi okładkami przecinana jest na cztery wstęgi, wprowadzane następnie do sekcji do falcowania i szycia.

Sekcja do falcowania i szycia (rys. 6) pracuje w następujący sposób:

Doprowadzone odpowiednio ze skosów zadrukowane wstęgi tekstów i okładek zszywane są na dwie klamry na rotujących aparatach do szycia 1, 2. Następnie zeszyte wstęgi przecinane są na szerokość otwartej broszury na urządzeniu tnącym 3, 4, po przecięciu wprowadzane do aparatu falcującego 4, 5, celem załamania broszury w miejscu szycia drutem i ostatecznie wyprowadzane są z agregatu za pośrednictwem wyrzutni rotującej.

Wskaźnik wykorzystania poszczególnych sekcji agregatu uzależniony jest od objętości danej broszury i cha-



Rys. 6

rakteryzuje się następującymi danymi: pierwsza sekcja drukująca 75—100%, druga 37,5—100%, sekcja okładowa 25—100%. Najbardziej korzystny jest wskaźnik wykorzystania przy druku broszur o objętości 1, 2 i 4 arkusze i wynosi od 85 do 100%.

Wydajność agregatu przy 9000 obrotów na godzinę, zależnie od objętości broszury, wynosi od 162,5 tys. do 650 tys. egzemplarzy na zmianę.

Każdy z omówionych czterech wariantów agregatów do masowej produkcji broszur posiada swoje zalety i wady. Ponieważ wraz ze wzrostem ilości sekcji wzrastają przeszkody agregatów, najbardziej racjonalny będzie agregat z minimalną ilością sekcji. Z tego punktu widzenia najdogodniejsze są agregaty według drugiego i trzeciego wariantu, składające się z jednej sekcji drukującej, jednej okładowej i dwu lub czterech sekcji do falcowania i szycia.

Najwyższe wskaźniki wydajności wykazuje agregat wg czwartego wariantu, najwyższe wskaźniki wykorzystania posiada drugi i czwarty wariant.

Pierwsze trzy warianty agregatów przewidziane są do druku broszur o objętości 0,5 do 4 arkuszy ze zmianą objętości co 0,5 arkusza. Przy czwartym wariantcie stopniowanie objętości wynosi 0,25 arkusza.

Z punktu widzenia możliwości wykonywania produkcji książkowej metodą zespołową na agregatach najbardziej nadają się do tego celu agregaty według pierwszego, drugiego i trzeciego wariantu, ponieważ otrzymuje się na nich zamknięty „żłobek“, a w pewnych wypadkach również i zamkniętą „główkę“ sfałcowanego arkusza. Czar-

ty wariant agregatu nie nadaje się do produkcji książkowej, ponieważ „główka“ i „żłobek“ arkusza są zawsze otwarte, tzn. przecięte.

Wybór najbardziej odpowiedniego typu agregatu powinien być zdecydowany na podstawie dokładnego poznania stawianych mu wymagań oraz analizy wskaźników technologicznych.

Przeprowadzone obliczenia wykazały wszechstronne korzyści techniczno-ekonomiczne stosowania agregatów do wykonywania masowych nakładów broszur: obniżają one bardzo poważnie pracochłonność i koszty własne produkcji, które przy wysokich nakładach są 2—3 razy niższe, niż przy procesach technologicznych stosowanych dotychczas.

Zespolenie procesów technologicznych bardzo skraca cykl produkcyjny dzięki ograniczeniu transportu międzyoperacyjnego oraz długotrwałego przebywania półfabrykatów na różnych operacjach. Jednocześnie umożliwia ono znaczne zwiększenie produkcji bez potrzeby powiększania pomieszczeń roboczych i środków transportu.

Mechanizacja procesów przy wykonywaniu masowych nakładów broszur przez wprowadzenie agregatów winna być pierwszym krokiem na drodze do utworzenia potokowych linii automatycznych w drukarniach. Pełnym zamknięciem cyklu produkcyjnego broszur będzie włączenie do agregatu procesu obcinania, kontroli oraz pakowania. Rozwiązanie tych zagadnień wymaga jeszcze dużej pracy eksperymentalnej i dlatego powinno być traktowane jako następny, drugi etap upowszechnienia agregatów zespolonych.

Opracował Cz. R.

Jeszcze o składzie bezszpaltowym

W tym krótkim artykule chciałbym się podzielić z kolegami, dla których składanie bezszpaltowe jest nowością, swoimi spostrzeżeniami oraz wiadomościami o moim systemie pracy.

Słuszną jest uwaga kol. Trzaski z PWT (*Poligrafika* 2/54), że przede wszystkim winny być odskładane tabele, ale prócz tabel winny być odskładane podpisy pod klisze, tytułiki, które zawsze prawie są składane pismem półgrubym i dlatego majster działu winien po otrzymaniu skryptu i zapoznaniu się z wymaganiami wydawnictwa oddać pracę do linotypów, z tym, że gdy linotypista, który ma daną pracę wykonywać, nie posiada pisma półgrubego, majster powinien polecić złożyć tytułiki na innej maszynie i dostarczyć je składaczowi wykonującemu cały tekst.

Składacz wyznaczony do składania dzieła najpierw przystępuje do złożenia boczków oraz tego wszystkiego, co jest do złożenia na linotypie z tabel, po czym oddaje na zecernię ręczną wyznaczonemu przez majstra składaczowi, który formuje tabele i po odbiciu oddaje je wraz ze skryptem linotypiście oznaczając format.

Najlepiej będzie, jeśli składacze ręczni będą podawać format bez światła.

W czasie formowania tabel przez składaczy ręcznych linotypista rozpoczyna skład „spisu treści“ oraz podpisów pod klisze itp., jak paginy i inne prace pomocnicze. Po złożeniu pagin oraz podpisów pod klisze należy je dostarczyć na zecernię ręczną, gdzie z pagin lanych na linotypie należy zebrać wysokość, aby nie smoliły przy

druku (prócz cyfry), a podpisy pod klisze przyciąć, jeśli nie są złożone na właściwy format. Po tej operacji paginy i podpisy wracają do składacza maszynowego. Ułatwia to pracę, gdyż linotypista, mając podpisy na szerokość kliszy, może dobrze obliczyć miejsce na rysunek i dobrze oblać całość, a składacz ręczny przy końcowej pracy nie będzie często biegał do gilotyny.

Jest jeszcze wielu linotypistów, którzy nie zawsze składają podpisy pod klisze właściwie. Np. redakcja oznaczając szerokość kliszy pisze 24 czy 22 cycera. Linotypista robi format w szczękach i w wierszowniku i składa bez uwzględnienia, że klisza przy szerokości kolumny 25 lub 28 cycer zostanie umieszczona pośrodku. Składacz ręczny musi przycinać te wiersze, wypełniać boki drobnym justunkiem, który niejednokrotnie podczas druku walce wyrwywają i niszczą kliszę. Ażeby tego uniknąć, linotypista winien składać do przycięcia lub na węższy format tylko te podpisy, których klisze będą oblamane; wszystkie inne środkować na format, jaki podała redakcja, przy czym klisze siatkowe powinny mieć podpis równy po bokach z linią obrazka kliszy. Niezależnie od tego podpis powinien być złożony bardzo starannie, że tak powiem — akcydensowo.

Zasadą jest, o czym każdy składacz powinien wiedzieć, iż światło wokoło kliszy (od strony składu) winno wynosić tyle, ile wynosi wysokość wiersza składu, tylko pomiędzy podpisem a tekstem o 2 pkt. więcej. W takim wypadku, gdy zachodzi konieczność umieszczenia na stronie wiersza, który na następnej stronie mógłby być „bękartem“,

lub konieczność umieszczenia formułki, należy któryś z podpisów włożyć w kliszę, co często można zrobić przy kliszach w wydawnictwach o charakterze technicznym, które mają najczęściej różny układ obrazka i pozostaje niejednokrotnie wiele miejsca z boku.

Po otrzymaniu odbitek tabel przystępujemy do właściwej pracy.

Różnie to się jeszcze odbywa. W niektórych drukarniach linotypista ustawia małą szufelkę na krześle, pod którą podstawia swego rodzaju rusztowanie ze sztabików. Pomimo że praca taka męczy przez ciągle nachylanie się oraz poprawianie rusztowania, to jeszcze co kilkanaście minut taki kolega jest zmuszony podnosić się, aby wystawić gotową kolumnę. Uważając ten system za bardzo gutenberkowski, zbudowałem sobie swego rodzaju regalik o wymiarach $60 \times 60 \times 75$ cm z lekko nachylonym blatem, na którym ustawiam szufelkę, mogącą pomieścić cztery kolumny. Regalik ten ustawiam z lewej strony w odległości około 80 cm, dlatego mogę wystawiać wiersze oraz formować kolumny siedząc przy linotypie, tylko lekko się odchylając. Regalik posiada przegródki, które służą do przechowywania skryptów, korekt itp.

Przed przystąpieniem do właściwej pracy układam na parapecie okna kolejno klisze w ilości 10—20 sztuk numerami na zewnątrz, a w ich pobliżu uporządkowane podpisy. (Muszę tu zaznaczyć, iż w naszej drukarni linotypy stoją ukosem wzdłuż ściany okiennej). W innym widocznym i dogodnym miejscu znajdują się podtytuły, paginy itd. W wypadku gdy jest inne rozstawienie linotypów, można dobudować nad regalikiem linotypisty jedną lub dwie półki, na których można ustawiać klisze itp.

Po takim zorganizowaniu sobie miejsca pracy przystępujemy do właściwego składu, sprawdzając przedtem kolejność kartek.

Przed wszystkim stawiamy na szufelce miarę długości kolumny — jedną obok drugiej. Należy unikać mierzury ze sztabików (łączonej), a używać ze sztegów, co daje pewność, że nie rozsunie się.

Po postawieniu miary długości założyć materiał na spuszczenie kolumny oraz na odpowiednie tytuły ze światłem oznaczonym przez redaktora, i widząc z maszynopisu, iż na tej kolumnie jest przewidziana klisza, ustawić ją wraz z podpisem i rygą, oddzielającą podpis od tekstu i dopiero przystępować do składania. (Tylko przy wydawnictwach technicznych; w innym wypadku kliszę należy umieścić na następnej kolumnie). Użycie większej szufelki daje możliwość manewrowania, co niejednokrotnie jest konieczne w celu uniknięcia umieszczenia wierszy akapitowych od dołu lub „bękartów“ od góry na następnej kolumnie.

Tabelki obłamywać najlepiej po przeliczeniu wysokości. Np. składacz ręczny podał $3\frac{1}{2}$ wys., $\frac{1}{2}$ kwadrata światła, na 3 kwadr. szer., tj. wysokość 4 kwadr. — 16 wierszy cyferowych lub 19 wierszy garmontowych, przy szerokości kolumny 25 cwc. obłamać należy na 3 kwadraty itp.

Po złożeniu 3—4 wierszy od początku ustępu na całą szerokość mierzymy — najlepiej za pomocą materiału zecerskiego — miejsce, w które mają wejść wiersze obkładające kliszę, następnie zmieniamy format i składamy taką ilość wierszy, jaka jest potrzebna na obłamanie, przystawiając je do kliszy, tak aby wypełnić całą wolną przestrzeń obok kliszy i podpisu — zawsze tak, aby nad formułką i pod formułką było światło, jeśli nie jest przewidziane umieszczenie kliszy lub tabelki do końca kolumny.

Po stwierdzeniu, iż kolumna jest pełna, zakładamy właściwą paginę i przystępujemy do składania następnej, wyjmując przedtem kliszę z kolumny już złożonej i odkładając ją na bok, tak aby nie pomieszać z kliszami, które mają być użyte do nowego składu.

Po złożeniu dwóch kolumn przekładamy mierzury i składamy dalej. Na deskę lub stół spuszcza się z szufli od razu dwie szpalty.

W wielu dziełach jest kilka lub kilkanaście kolumn w ciągu bez klisz, lub też z kliszami na całą szerokość. W takim wypadku składamy — aż do najbliższej kliszy, którą należy obłamać — w szpaltach, z tym, że w miejscu, gdzie wchodzi klisza na pełny format, wstawiamy odpowiednie podpisy; dopiero po złożeniu kilku szpalt formujemy w kolumny, co daje również oszczędność na czasie.

Przy składaniu bezszpaltowym należy pamiętać o miejscu na formułki piętrowe. W tym celu zostawia się: na dwuwierszową — 3 wiersze miejsca, na trzywierszową — 4 wiersze itd., pamiętając aby nad formułką i pod formułką było światło. A jeśli trafia się cała kolumna formułek, lepiej dać o 2—4 wiersze miejsca więcej na światło.

Przy obłamywaniu nie należy umieszczać kliszy pod wierszem akapitowym, jak też nie wolno kończyć obłamywania wierszem pojedynczym (bękartem), jak to niejednokrotnie mamy możliwość widzieć, gdyż takie zakończenie obłamywania razi, wygląda nieestetycznie. W takim wypadku raczej należy cofnąć się o wiersz i przełamać jeszcze raz.

Nejednokrotnie redaktor techniczny oznacza na marginesie, aby dać dwie klisze obok siebie. Można i należy zastosować się do zaleceń, lecz tylko w tym wypadku, gdy podpisy pod kliszami posiadają jednakową ilość wierszy, a jeśli jedna klisza jest wyższa, należy ją obłamać od góry. W wypadku, gdy ilość wierszy w podpisach nie jest jednakowa, co stwarza nierówną linię podpisu, należy każdą kliszę obłamać osobno.

Wobec tego, że podpisy pod kliszami odkładane są wcześniej, a niejednokrotnie zdarza się, że podpis został złożony na niewłaściwy format, źle podany przez redakcję, lub w wypadku, gdy umieszcza się dwie klisze jedna obok drugiej i podpisy pod nimi nie mają równej lub przybliżonej ilości wierszy, linotypista winien przesładać podpis, tak aby było to pod względem estetyki graficznej dobre.

Przy większej ilości klisz można stworzyć kolumnę z samych klisz, którą należy umieścić w ramce z cienkich linii; to samo należy zrobić w tym wypadku, gdy redaktor techniczny daje dwie klisze podobne i o tym samym formacie, jedna pod drugą — np. $4\frac{1}{2}$ i $5\frac{1}{2}$ kwadrata.

Wiele zatargów powstawało z kolegami z zecerni ręcznej z powodu tego, że składacz maszynowy przy obłamywaniu dał wiersz więcej lub mniej, tj. nie „zgubił“ wiersza, lub nie „naciągnął“. Biorąc pod uwagę, że takie „naciąganie“ lub „gubienie“ wiersza w trakcie składania nie zawsze jest wykonane estetycznie, np. duże odstępy w jednym lub dwóch wierszach końcowych, albo też składanie na cienkie spacje przy gubieniu, kol. Lipski, składacz maszynowy z naszej drukarni, zaproponował — i uważam to za słuszne, — aby w wypadkach, gdy linotypista postawi kolumnę dłuższą lub krótszą, składacz ręczny przy ostatecznym formowaniu zanotował na leżącej obok jego stanowiska roboczego kartce papieru numery kolumn, w których należy naciągnąć lub zgubić wiersz. Po przełamaniu całości kartkę odda

właściwemu składaczowi maszynowemu, który poprawiając korektę, naciągnie lub zgubi wiersz.

W wypadku, gdy na danej kolumnie nie ma błędów, naciągnięte lub zgubione wiersze mogą być obliczone na rachunek składacza maszynowego.

Ażeby uprościć odnotowanie kolumn do naciągnięcia lub zgubienia wiersza, proponuję wzór kartki, na której składacz ręczny będzie pisał:

Naciągnąć — str.	Zgubić — str.
3	4
37	54
itd.	itd.

Praca linotypisty-metrapaży nie jest monotonna, daje bardzo dużo zadowolenia i nie męczy, a co najważniejsze pozwala unikać przeszkadywania po kilkaset wierszy drogiego składu, często z ręcznymi matrycami, przyspiesza — jak z praktyki wiemy — wydanie dzieła, obniżając jednocześnie koszty składu o 25—50%.

Do tego potrzeba — oprócz naszych chęci i naszej wiedzy zecerskiej — pomocy ze strony wydawnictw, tzn. ażeby skrypty miały umieszczone poprawki przed oddaniem do drukarni, a nie dopiero w kolumnach, jak to niejednokrotnie się zdarza.

Klisze powinny być przysyłane wraz z maszynopisem i przyzwolcie wykonane, równo nabite na podstawki, właściwie oznaczone, bo to pomaga w pracy składaczowi. Do dziś jeszcze dzieje się tak, że klisze nabite są często niedbale, tj. krzywo lub z nierównymi marginesami, powodując konieczność zrywania ich z podstawki i powtórzonego nabijania, co zabiera wiele czasu, dlatego proponuję zastosowanie pewnych sankcji w stosunku do tych chemigrafii, które niedbale wykonują powierzone sobie prace.

W wypadku gdy powstaną braki z winy chemigrafii, a zauważyć je łatwo, należy cały czas, poświęcony na wyrównywanie klisz, pisać nie na korekty, lecz — protokół — na rachunek chemigrafii. W efekcie da to, że ci koledzy chemigrafowie, którzy pracują niedbale, przypominając sobie, że to już rok 1954, a nie 1945, kiedy robiło się dużo i bardzo niedbale. Dziś trzeba robić dużo i bardzo dobrze.

Do redakcji wydawnictw mamy prośbę tej treści: nie przyklejajcie tasiepców do maszynopisów, do korekty używajcie atramentu i piszcie wyraźnie. Pamiętajcie, że składacz maszynowy nie ma czasu myśleć za wszystkich, którzy przed nim mieli materiał w ręce, a wówczas praca nasza będzie wydajniejsza i dokładniejsza, no i przyjemniejsza.

Kazimierz Wikiel

Trochę wrażeń z Krajowej Wystawy Wynalazczości

Oglądając wiele eksponatów specjalną uwagę zwróciłem na te nowości z innych przemysłów, które zainteresowały mnie jako drukarza, ponieważ mogą mieć dla nas praktyczną wartość.

Na lewo, niedaleko za wejściem głównym, widzimy mały żurawik warsztatowy, który służy do transportu pionowego i poziomego; podnosi na wysokość 2,4 m i przenosi na odległość ciężary o wadze do 860 kg.

Patrząc na ten mały żurawik czułem, jak bardzo jest on potrzebny naszym warsztatom napraw maszyn, jak bardzo by im ułatwił prace demontażowe i montażowe. Gdyby jeszcze z konstruktorami Warszawskich Zakładów Budowy Urządzeń Przemysłowych im. L. Waryńskiego, którzy są autorami projektu żurawika warsztatowego, porozmawiali nasi racjonalizatorzy z warsztatów i zasugerowali im dla siebie konstrukcję rozbierną, mielibyśmy wspaniałą, łatwo przenośną pomoc w pracy monterów — również w terenie. Wyjazd grupy pracowników na montaż lub demontaż maszyny rotacyjnej poprzedziłoby wysłanie do zakładu takiego małego żurawika, ze zdolnością podnoszenia na nieco większą wysokość, spakowanego w dwie — trzy niewielkie skrzynie. Dałoby to wygodę w pracy, oszczędziłoby siły ludzi i skracало czas robót montażowych i demontażowych.

W transporcie magazynowym zakładów graficznych i fabryk farb używany jest prawie wyłącznie popularny wózek dwukołowy, który przenosi tylko na odległość i w sposób dość uciążliwy, bo ciężar przewożonego przedmiotu w dużym stopniu spada na rączki, którymi się popycha i kieruje wózek.

Bele papieru w zakładach graficznych, worki lub beczki z kalafonią i z suchymi farbami w fabrykach farb magazynowane są często piętro do wysokości dwóch i więcej metrów — bez pomocy suwnic górnego transportu i bez innych pomocniczych urządzeń przenośnych. Wy-

maga to wielkiego wysiłku ze strony robotników przy b. wolnym tempie „windowania“ do góry.

O tym wszystkim myślałem, gdy zobaczyłem na Wystawie wózek ręczny „HR“ z ruchomą platformą do podnoszenia ciężarów i przenoszenia ich na właściwe miejsce.

Jest on potrzebny w każdym niemal naszym magazynie. Gdy się u nas tam zjawia, ogromnie ułatwia pracę personelu magazynowego, przyspiesza ułożenie transportu surowca i pozwoli na lepsze wykorzystanie pomieszczeń, bo składowanie w górę nie będzie nastroczało większych trudności, z czym się spotykamy obecnie.

Wózek typu „HR“ do naszych potrzeb powinien tylko mieć mocniejszą konstrukcję i zdolność podnoszenia na większą wysokość — po prostu trzeba go dostosować do naszych wymagań, a to już drobna rzecz.

W wytycznych do racjonalizatorskiego planu tematycznego Centralny Zarząd omawiał potrzebę usprawnienia transportu w magazynach. Znalazło to odzew w kilku naszych przedsiębiorstwach, m. in. w Łódzkiej Drukarni Akcydensowej, w której opracowano już własny projekt specjalnego wózka, przenoszącego ciężary w sposób ułatwiony.

Pożądane, aby wszystkie średnie i duże zakłady graficzne do końca Planu Sześcioletniego usprawniły swój transport magazynowy w trybie wynalazczości pracownicz, tworząc odpowiednie brygady robotniczo-inżynierskie. To nie tylko ulży w ciężkiej pracy zatrudnionych tam robotników, ale umożliwi też — co jest tak potrzebne wielu zakładom — lepsze wykorzystanie powierzchni użytkowej magazynów. Tu i ówdzie wymagać to będzie poza tym naprawy nawierzchni w pomieszczeniach magazynowych, ale warto podjąć ten trud, bo wprowadzi to większy ład, da większą przejrzystość w naszej gospodarce magazynowej oraz skróci czas przyjmowania nowego

transportu surowców i przygotowania papieru, kartonu i tektury na nakład.

W pawilonie przemysłu papierniczego m. in. oglądamy przyrząd do ułatwienia ściągania kół pasowych lub kół zębanych. Aparat posiada dużą wytrzymałość i jest łatwy w obsłudze, a wykonanie ma b. proste. Łatwo go zrobić we własnym zakresie, nawet w średnio tylko wyposażonym warsztacie mechanicznym.

Aparat taki używany jest w warsztatach papierni, a w niemniejszym stopniu potrzebny jest w naszych warsztatach naprawy maszyn i w większych przyzakładowych warsztatach mechanicznych. Przyrząd ten wykonano wg projektu Ob. Sawickiego z Łódzkich Zakładów Papierniczych.

Papier w zwojach do druku na maszynach rotacyjnych cierpliwie czeka na usprawnienie swego transportu. Gdyby ktoś zadał sobie trud i spisał wszystkie uszkodzenia, z jakimi — w okresie choćby tylko jednego miesiąca — przychodzą do drukarni zwoje papieru o większej wadze, miałby ciekawy — ale nie do zachwytu — obraz „męczarni“, jaką zwój papieru kilkusetkilogramowy przechodzi często w drodze od maszyny papierniczej, poprzez transport kolejowy i wyładunek oraz poprzez transport kołowy do drukarni i w czasie przetoków w drukarni — gdy ktoś to spisał, mieliśmyby odstraszący rejestr grzechów wielu — wielu zainteresowanych wielokrotnym transportem zwojów, zanim dotrą na maszynę drukarską.

Rezultatem rzeczywistych trudności, a często i rażącego niedbalstwa pracowników transportu jest duża ilość zrywów, bo powierzchnia zwoju naokoło jego obwodu otrzymuje wiele ran — jest pokaleczona.

Mając w pamięci dotychczasowe wady transportu papieru w zwojach z dużą przyjemnością oglądamy na Wystawie wózek do przewożenia rol papieru nawet o wadze do 500—800 kg.

Konstrukcją swą wózek przypomina znane i gdzieś używane u nas „żabki“, zaopatrzony jest jednak dodatkowo w płytę wygiętą owalnie. Płyta w kształcie ruchomej muszli umieszczona jest zawiasowo na mocnych żebrach w kształcie pałaków. Płyta ta daje się łatwo przechylać do samej ziemi. W tej pozycji płyty łatwo wtoczyć na wózek najcięższy zwój. Tak samo łatwo stoczyć zwój z wózka.

Wózek tego rodzaju i inne — z ruchomymi platformkami typu „HR“, o których mówiliśmy poprzednio — powinny być przedmiotem zainteresowania drukarni posiadających maszyny rotacyjne. Wózki te powinny krążyć po wszystkich szlakach transportowych za zwojami, aby te z jednego szlaku na drugi lub z jednego środka transportu na inny przechodziły tylko na nich. Wtedy zmora zrywów przestanie straszyć.

Na Wystawie widzimy często pokazane usprawnienia naszej produkcji na podstawie dokumentacji radzieckiej. Dotyczy to szczególnie aparatury fabryk chemicznych. Obok tej racjonalizacji przechodzimy z uczuciem wzmożonej uwagi i powagi. Myśl nasza zaostrza się wtedy i wydłuża w swym zasięgu — oprócz praktycznej aparatury stara się widzieć ludzi radzieckich — twórców tych usprawnień, tak przyjaznych całemu światu, pragnących pokazać wszystkim, co może praca ludzka, wyzwolona z pęt kapitału.

Te wrażenia budzi oglądanie stacji sulfonacji w oddziale produkcji fenolu w „Rokicie“ i wielu innych aparatur.

W pawilonie budownictwa przemysłowego uwagę przyciąga kombajn, zastosowany w pracy przez Olsztyńskie

Przemysłowe Zjednoczenie Budowlane, pomagający przy wykonywaniu szkieletów betonowych hal produkcyjnych z górą szedową, podobnych do tych, jakie widzimy w DSP i w Drukarni im. Rewolucji Październikowej w Warszawie.

Oglądany kombajn pozwala na wyciąganie mocnych i długich konstrukcji żelbetonowych całkowicie bez tzw. szalowania. Kombajn, stanowiący jeden duży element hali fabrycznej z dachem szedowym posiadającym masę świetlików podjeżdża na kółkach na swoje stanowisko robocze i wkrótce zaczyna się na nim praca zbrojarzy i betoniarzy — bez pracochłonnego rusztowania i szalowania, bez zużycia dużej ilości drewna i bez straty czasu na rozbiórkę szalowania i rusztowania, przy czym — jak wiadomo — znaczny procent drewna zwykle się niszczy.

Nowe budowle przemysłu graficznego projektują zasadnicze wydziały produkcyjne — niezależnie od ich ilości — na poziomie parteru w budynkach parterowych zaopatrzonych w szedy. Ponieważ ta tendencja w budownictwie naszego przemysłu ma widoki utrzymania się, bo ma duże zalety, m. in. ogromnie ułatwia transport wewnętrzzakładowy, dlatego warto się nią zainteresować i żądać, aby kombajny tego rodzaju były stosowane i na naszych placach budowy i przyczyniały się do obniżania kosztów wznoszonych nowych drukarni.

Wśród masy nowych polskich produktów widzimy suchy lód — produkt otrzymywany z gazowego dwutlenku węgla (CO_2), ułatwiającego się dotychczas bezużytecznie w czasie fermentacji alkoholowej. Ten specjalny lód cenny jest przede wszystkim dlatego, że w czasie rozpuszczania się nie wytwarza wilgoci i osiąga b. niską temperaturę, bo aż — 72°C . Lód ten pozwala w należytych warunkach konserwować i transportować łatwo psujące się produkty, a więc ma szerokie zastosowanie w przemyśle spożywczym. Oprócz tego suchy lód używany jest do potrzeb technicznych, np. w przemyśle optycznym i in.

Suchy lód wytwarzany jest wg metody opracowanej przez inż. Begera z Żyrardowskiej Wytwórni Wódek.

O suchym lodzie wspominam z zadowoleniem dlatego, że jeszcze niedawno, bo zaledwie kilkanaście lat temu, do potrzeb technicznych musieliśmy go sprowadzać z Reichu.

Bardzo ciekawe rozwiązanie techniczne oglądamy przy wyładunku z wagonów buraków i ziemniaków. Odbывается to przy pomocy silnego strumienia wody. Surowiec wypłukiwany jest na przenośnik taśmowy, skąd — przemity — wyrzucany jest na hałdy.

Na Wystawie oglądamy eksponaty z różnych przemysłów — całkowicie zaprojektowane przez naszych racjonalizatorów lub posiadające ciekawe usprawnienia wg pomysłów polskich robotników.

Duży obszar Wystawy mógł pomieścić jednak tylko 5000 eksponatów, czyli małą część tego wielkiego dorobku, jakim już dziś poszczycić się może wynalazczość pracownicza. Można sobie wyobrazić ogólny wkład wynalazczości pracownicznej w rozwój naszego przemysłu, jeśli powiemy, że Wystawa — ta wielka Wystawa — obejmuje tyle pomysłów racjonalizatorskich, ile ostatnio przeciętnie stosowane jest w całym kraju w okresie jednej dekady, a więc choćby tylko w ciągu jednego roku polscy robotnicy i inżynierowie realizują ich około trzydziestu razy więcej.

Taki jest wkład dziś mas pracowniczych, które są współgospodarzami fabryk.

Ustrój nasz wiedzie nas w dobrą przyszłość. Drukarz

Fotograficzne przekształcanie liter

Sprawa wyboru najodpowiedniejszego rodzaju liter do druku książkowego jest poważnym tematem interesującym tak drukarnie, jak i czytelników. Mimo że znane nam są różne rodzaje pism, które z lepszym lub gorszym skutkiem są wykorzystywane do druku, to jednak raz po raz jesteśmy świadkami pojawiania się nowych pism.

Alfabet, którego używamy w naszym języku, posiada około 80 rodzajów pisma, różniących się między sobą całkowicie lub częściowo krojem liter. Jedne z nich są przydatne do druku książek i gazet, inne do opisów tytułowych lub reklam, inne znów do opisu map, tablic drogowych, sygnałów itp. Różne rodzaje potrzeb i różne przeznaczenie pisma jest przyczyną jego różnorodności.

Nie wchodząc w tej chwili w to, na jakich zasadach oparte jest powstawanie nowego pisma, stwierdzić możemy, że rysowanie nowych rodzajów pism jest sprawą bardzo trudną i pracochłonną. Proces eksperymentowania czytelności nowoprojektowanego pisma wymaga wykonania wzorów alfabetu, a następnie wykonywania próbnych tekstów, na podstawie których można studiować czytelność lub inne właściwości pisma. Wiemy, że jedyne oryginalne pismo polskie — antykwa Półtawskiego — było opracowywane przez długie lata. Eksperymenty wymagały dużej staranności wykonania wzorów i były powtarzane wielokrotnie. Powolność w pracy nad nowymi wzorami pism warunkowana była tym, że wykonywanie prób wzorów opierało się na rękodziele literników, co z natury rzeczy musiało trwać długo.

Znalezienie lepszych, sprawniejszych metod, pomagających rozwiązać sprawę wyboru najodpowiedniejszych rodzajów pism oparte zostało na metodzie fotograficznej. Omawiana w niniejszym artykule nowa metoda „fotograficznego przekształcania liter” może być z dużym powodzeniem wykorzystana do celów ogólnych literatury książkowej, gazetowego i innych. Wstępny przegląd wyników przekształceń liter uzyskanych opisaną metodą pozwala żywić nadzieję, że wykorzystanie tej metody do zagadnienia literatury da bardzo dobre wyniki, w których zainteresowane będą przede wszystkim za-

kłady produkujące matryce linotypowe i czienki.

Genezą omawianego tematu była praca nad ustaleniem najodpowiedniejszych krojów pism do opisu map. Opis map wymaga specjalnego rodzaju pisma ze względu na tła i szczupłość miejsca, na którym nazwy geograficzne są rozmieszczane. W związku z tym powstała potrzeba zmodyfikowania istniejących pism.

Modyfikacja istniejących pism dotyczyła ich różnych rodzajów. Np. w jednych pismach zachodziła potrzeba zwężenia liter przy zachowaniu ich wysokości, w innych potrzeba było zniżyć wersaliki w stosunku 7 : 5 do wysokości tekstu lub też zniżyć cały alfabet o $\frac{1}{5}$ wysokości. Inne znów alfabety należało wykonać w formie kursywy, czyli pisma pochylonego w prawo, ewentualnie zmienić pismo na pochylone w lewo. Wszystkie te przemiany, wymagające przerysowania całych alfabetów pism, i to tak w formie wersalików, jak i liter tekstowych, obejmujących około 60 znaków, stanowiły trudne zadanie. Ilość alfabetów zaprojektowanych do modyfikacji była znaczna. Obliczono, że przerysowanie tych alfabetów trwałoby rok lub więcej, zależnie od liczby czynnych przy tym literników.

Tak pracochłonne zadanie zmusiło do szukania rozwiązań na innej drodze. Podjęte zostały próby wykorzystania do tego celu fotografii i w stosunkowo krótkim czasie udało się osiągnąć spodziewane wyniki. Wykorzystana tu została zasada fotografowania podwójnego, opracowana przez autora niniejszego artykułu w roku 1949 (publikowana po raz pierwszy w n-rze 4 z 1952 r. naszego czasopisma — przyp. Red.). Zasada ta w przystosowaniu do przekształcania liter przedstawia się w ogólnym zarysie w sposób następujący:

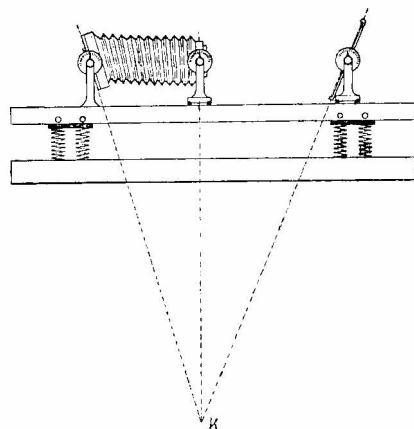
Załóżmy, że posiadamy alfabet pisma, które chcemy przekształcić na inny rodzaj pisma. Litery tego alfabetu, narysowane w polu kwadratu lub prostokąta, traktujemy jako oryginał poddawany następnie przekształceniu. Przy pomocy aparatu fotograficznego, posiadającego swobodne ruchy ekranu i matówki, wykonujemy zdjęcie oryginału. Dzięki odpowiedniemu ustawieniu ekranu i matówki kwadrat oryginału zostaje przefotografowany na trapez. Otrzymany negatyw

z obrazem trapezu zawiera litery odpowiednio zniekształcone. Po pierwszym fotografowaniu następuje drugie. Tym razem przedmiotem fotografowania jest negatyw z trapezem. Obrazem zaś drugiego fotografowania jest pozytywny przedstawiający prostokąt wydłużony lub skurczony, którego kształt zależny jest od sposobu ustawienia negatywu, ekranu i matówki. Litery na tym pozytywie są zwężone lub rozszerzone, stosownie do zamierzonych przekształceń.

Możliwości przekształcania, jakie jesteśmy w stanie wykonać tą metodą, przedstawiamy poniżej w kilku punktach:

1. Znaki alfabetu mogą być podwyższone przy zachowaniu ich szerokości.
2. Znaki alfabetu mogą być poszerzone przy zachowaniu ich wysokości.
3. Znak alfabetu mogą być pochylone w prawo.
4. Znaki alfabetu mogą być pochylone w lewo.
5. Znaki alfabetu pochylone mogą być wyprostowane lub pochylone w przeciwnym kierunku.

Wykonanie praktyczne wymienionych przekształceń wymaga nieco bliższego omówienia. Jeśli mamy wykonać pierwsze przekształcenie, czyli podwyższyć litery przy zachowaniu ich szerokości, wówczas przeznaczony do przekształcania alfabet zakładamy na środek ekranu aparatu fotograficznego. Aparat fotograficzny ustawiamy początkowo tak, jakbyśmy potrzebowali reprodukować litery w skali 1 : 1. Po otrzymaniu ostrości obrazu na matówce rozpoczynamy wychylanie płaszczyzn obrazu i matówki, tak jak to jest przedstawione na rys. 1.



Rys. 1. Ustawienie aparatu przy fotografowaniu przekształcającym.

Ostrość obrazu na matówce będzie zachowana w szczególnych tylko przypadkach. Istotną w tym względzie sprawą jest, aby wychylenia płaszczyzny ekranu i płaszczyzny matówki były takie, iżby płaszczyzny te przecięły się wzdłuż jednej krawędzi leżącej w płaszczyźnie obiektywu. Ten warunek, zwany warunkiem *Scheinfluga*, zapewnia ostrość obrazu na wychylonej matówce.

Jeżeli więc zachowamy warunek *Scheinfluga*, wówczas założony na ekranie alfabet w ramach prostokąta, przedstawiony na rys. 2, przerzutuje się wiązką promieni, idącą przez obiektyw na matówkę i otrzymamy w rezultacie negatyw alfabetu, przekształcony do postaci trapezu, przedstawionego na rys. 3.

Będzie to pierwsza część zabiegów, prowadząca do dalszego właściwego przekształcenia.

Druga część przedstawia się następująco. Otrzymany negatyw zakładamy na ekranie na miejsce oryginału, po czym wykonujemy przesunięcie obiektywu w płaszczyźnie czołówki, zbliżając obiektyw do wspólnej krawędzi *K* płaszczyzn ekranu i matówki. Następnie kontrolujemy ostrość obrazu na matówce.

Przesunięcie obiektywu nie jest dowolne. Od wielkości tego przesunięcia oraz od kształtów trapezu uzyskanego poprzednio zależy stopień wydłużenia znaków alfabetu.

Prawidłowe ustawienie aparatu w części drugiej przekształcenia polega na przerzutowaniu trapezu wiązką promieni idących przez obiektyw na matówkę, tak aby trapez przekształcił się w prostokąt wydłużony, pokazany na rys. 4.

Jak więc z powyższego opisu wynika, pierwsza i druga część czynności jest fotografowaniem przy specjalnych warunkach ustawienia aparatu fotograficznego, przystosowanego do wymienionych ruchów. Ogólnie zabiegi te, dające w efekcie przekształcenia figury fotografowanej, nazwiemy fotografowaniem podwójnym lub może lepiej — fotografowaniem przekształcającym.

Podobnie jak to opisaliśmy powyżej, możemy zamiast wydłużać litery — poszerzyć je w sposób dowolny. W tym konkretnie przypadku musimy ustawić oryginał alfabetu obrócony o 90° w stosunku do poprzednio opisanej pozycji wyjściowej oryginału. Wszystkie czynności wykonać na-

TITLING
ABCDEFGH
IJKLMNOP
QRSTUVWXYZ
XYZ
£1234567890

Rys. 2. Oryginał alfabetu poddawanego przekształceniu.

leży tak, jak poprzednio. Kolejno więc otrzymamy negatyw, którego obrazem będzie trapez, również obrócony o 90° w stosunku do opisanego poprzednio.

TITLING
ABCDEFGH
IJKLMNOP
QRSTUVWXYZ
XYZ
£1234567890

Rys. 3. Negatyw z trapezem otrzymany po pierwszym fotografowaniu.

I ostatecznie otrzymamy diapozytyw liter poszerzonych o żądany procent. Wysokość liter pozostanie w tym wypadku bez zmian.

TITLING
ABCDEFGH
IJKLMNOP
QRSTUVWXYZ
XYZ
£1234567890

Rys. 4. Pozytyw liter przekształconych.

Na tych przykładach wyczerpujemy opis sposobu przekształcenia pierwszych dwóch rodzajów przekształceń.

Pozostaje do rozwiązania zadanie pozornie trudniejsze, dotyczące pochylania liter, czyli przemiana alfabetu prostego na kursywę lub na pismo pochylone w lewo. Te dwa typy przekształceń osiągamy także na drodze fotografowania przekształcającego.

Celem uzyskania pisma pochylonego w prawo ustawiamy oryginał alfabetu prostego przekątną prostopadle do krawędzi (*K*) przecięcia się płaszczyzn ekranu i matówki. W wyniku tak ustawionego oryginału otrzymamy negatyw przedstawiający czworobok skośny, zamiast poprzednio uzyskanego trapezu. Czynność tę wykonujemy przy zachowaniu wszystkich poprzednio opisanych warunków, tzn. przy odpowiednio pochylonych płaszczyznach, dających ostry obraz na matówce i przy ustawieniu aparatu na stosunek 1 : 1.

Drugi etap pracy polega na prze fotografowaniu negatywu na pozytyw, którego obrazem jest równoległobok skośny w prawo. Kolejne etapy tych przemian ilustrujemy na załączonych rysunkach 5, 6, 7.

W rezultacie tych czynności otrzymujemy alfabet pochylony w prawo, który może być pochylony przez nas pod dowolnym kątem. Kąt pochylenia liter zależy od sposobu ustawienia oryginału w stosunku do krawędzi przecięcia się płaszczyzn ekranu i matówki oraz od liniowego przesunięcia się obiektywu w płaszczyźnie czołówki.

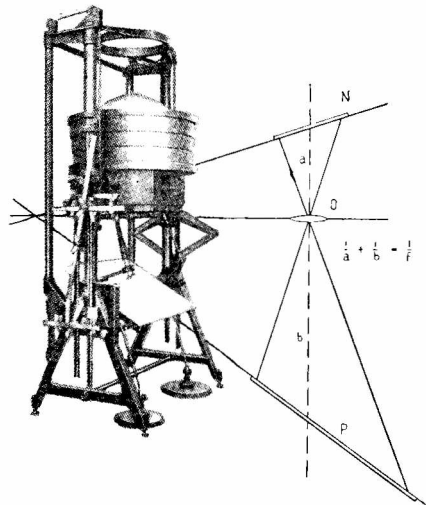
Podobnie jak opisane powyżej czynności pochylenia pisma w prawo, daje się wykonać pochylenie pisma w lewo. Ustawienie oryginału i kolejne fazy przemian przedstawiają się w tym wypadku podobnie, jak w opisanym poprzednio przykładzie. Jedynie ustawienie wyjściowe oryginału wymaga zmiany o kąt 90° i konsekwentnie musi też być zmienione ustawienie negatywu w drugiej fazie fotografowania.

Następne z kolei zadanie wyprostowania liter pochylonych jest odwrotnym zadaniem do obu poprzednio opisanych i dlatego nie wymaga dodatkowego wyjaśnienia.

Powyższe cztery odmiany przekształceń pisma, które tu opisaliśmy, mogą być wykonywane na różnych typach aparatów fotograficznych. Wa-

runkiem koniecznym jest tu możliwość pochylania płaszczyzn ekranu i matówki w granicach około 45° oraz przesuwanie obiektywu w płaszczyźnie czołówki w granicach do 20 cm. Aparaty, które tych ruchów nie posiadają, nie nadają się do fotografowania przekształcającego lub muszą być odpowiednio dostosowane.

Wszystkie wymienione tu warunki w sposób najbardziej korzystny spełnia specjalny typ aparatu, jakim jest przetwornik fotogrametryczny. Opisane zasady przekształcania znaków literowych czy też dowolnych figur w przypadku użycia przetwornika dają się w pełni wykorzystać, a wykonywane kolejne etapy są znacznie ułatwione, przetwornik bowiem spełnia automatycznie warunek ostrości, wynikający z równania soczewek. Ponadto spełnia on również automatycznie warunek przecięcia się płaszczyzn ekranu, matówki i obiektywu wzdłuż wspólnej krawędzi K. Warunki te są osiągane przy pomocy konstrukcji automatyzujących, zwanych inwestorami i sterami. Zautomatyzowanie obu tych zasadniczych ruchów, które są podstawą do fotografowania przekształcającego, znakomicie ułatwia pracę na przetworniku. Jedną jest tylko okoliczność specjalna w konstrukcji przetwornika, mianowicie brak u większości przetworników ruchów obiektywu w płaszczyźnie własnej obiektywu. Tę przeszkodę można ominąć, dokonując zamiast potrzebnych dla przekształcenia przesunięć obiektywu — przesunięć negatywu w płaszczyźnie matówki. Przesunięcia



Rys. 8. Przetwornik fotogrametryczny

CAPITALS
ABCDEFGHIJ
KLMNOP
QRSTUVWXYZ
XYZ,;:-'!?

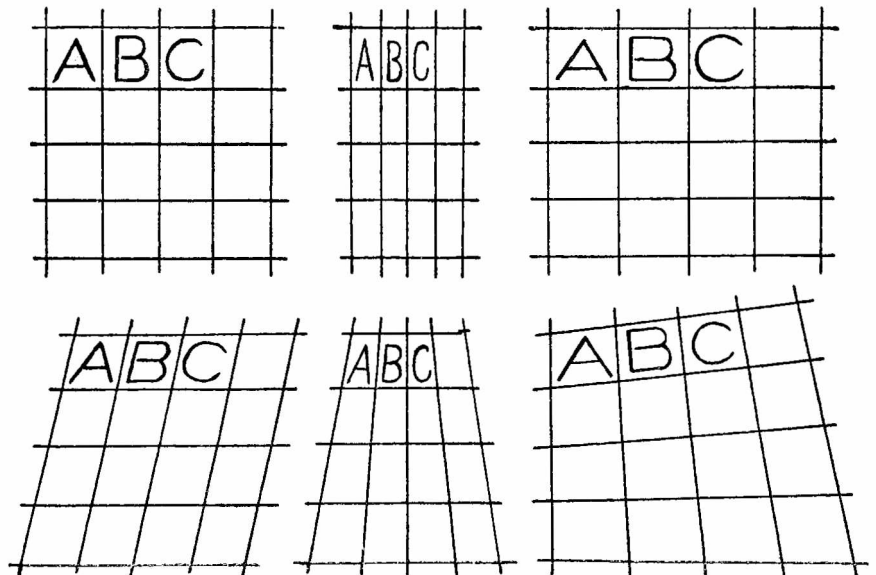
Rys. 5. Oryginał alfabetu poddany przekształceniu.



Rys. 6. Negatyw alfabetu w formie trapezoidu.

CAPITALS
ABCDEFGHIJ
KLMNOP
QRSTUVWXYZ
XYZ,;:-'!?

Rys. 7. Alfabet przekształcony.



Rys. 9. Schemat możliwości przekształcania na przykładzie kwadratu.

negatywu muszą być w tym wypadku wykonywane w kierunku przeciwnym w stosunku do krawędzi K, niż poprzednio wykonywany ruch obiektywu.

Opisana powyżej metoda fotografowania przekształcającego, zastosowana do przekształceń znaków literowych, może być także stosowana do innych przekształceń, w których — ogólnie sprawę ujmując — chodzić będzie o przekształcenie kwadratu na prostokąt, ew. koła na elipsę. Przekształcenia te mogą być wzbogacone alternatywami przekształceń kwadratu na równoległobok dowolny oraz przekształceniem koła na elipsę o ośiach sprzężonych (rys. 8).

W każdym z wypadków przekształceń ogólnie biorąc, jak i przy konkretnym zadaniu przekształcenia liter, rzeczą zasadniczą jest potrzeba zdawania sobie sprawy z tego, przy jakim ustawieniu aparatu należy wykonywać oba etapy fotografowania przekształcającego. Dążyć więc musimy do uchwycenia zależności między sposobem ustawienia aparatu, a przyrostem wysokości prostokąta lub przyrostem osi elipsy w wypadku przekształcania koła.

Dane te otrzymujemy ze szczegółowej analizy matematycznej, którą w artykule niniejszym pomijamy. Zainteresowanych w szczegółowym zapoznaniu się z opisaną metodą i jej wykorzystaniem dla celów praktycznych kierujemy do Katedry Kartografii Politechniki Warszawskiej.

Felician Piątkowski

Z-ca prof. Politechniki Warszawskiej

Rzut oka na nowe specjalne metody druku

Obok znanych od dawna technik drukarskich, jak np. druk wypukły (typo), płaski (offset) i wklęsły (rotograviura), których rozwój aczkolwiek wolno, postępuje wciąż naprzód, ukazują się od czasu do czasu nowe pomysły i wynalazki. Zabłysną one nagle jak komety, by często równie nagle zniknąć, czasami jednak znajdują zastosowanie w praktyce. Niektóre pomysły odbyć muszą długą drogę, zanim przybiorą formę, mogącą być naleyście ocenioną technicznie.

Czasopismo niemieckie „*Der Polygraph*“ omawia pewne metody nie wszystkim jeszcze znane. W szczególności interesujące są metody, które nie wykazują żadnego związku ze stosowanymi dotychczas technikami lub też stanowią pewną specjalną ich odmianę.

Druk dla niewidomych. Specjalną technikę stanowi druk pisma dla niewidomych, tak zwanego pisma Braille'a. I w tej dziedzinie osiągnięto pewne postępy, w sensie racjonalizowania pracy, dzięki czemu druk przebiega szybciej i kalkuluje się taniej. W ten sposób niewidomi otrzymują szybciej gazety i periodyki, a książki nie posiadają już tak wielkiej objętości i nie są tak ciężkie jak dawniej. Dotychczas litery pisma Braille'a były wytłaczane, wskutek czego użyć można było tylko jednej strony papieru, obecnie zaś litery te składają się z masywnych kropek, które można odbijać po obydwu stronach względnie cienkiego papieru, a zatem zużywa się go co najmniej o połowę mniej.

Metoda druku jest elektromechaniczna i składa się z trzech etapów, a mianowicie:

W jednej maszynie umieszczone są trzy czujniki metalowe jako ruchome kontakty, które na oryginale dotykają odtworzonych pismem Braille'a wyrazów i przekazują uzyskane w ten sposób impulsy elektryczne tłoczkarcie. W tłoczkarcie znajdują się blaszane szablony, w których wytłaczane są otwory odpowiadające poszczególnym literom oryginału. Gdy szablony są gotowe, przechodzą do specjalnie skonstruowanej prasy o dwu cylindrach, wewnątrz których znajdują się kałamarze z farbą. Stosunkowo gęsta farba przeciskana jest obustronnie od wewnątrz cylindrów na papier przez powstałe po wytłoczeniu w szablonie otwory. Suszenie następuje za pomo-

są promieni podczerwonych. Wysuszone po obu stronach papieru wycieki farby tworzą plastyczne punkty, doskonale wyczuwalne palcami niewidomych.

Druk połączeń elektrycznych. Elektronika współczesna dąży stale do redukcji wymiarów swych urządzeń. Dążeniu temu sprzyjają możliwości drukowania w jednej płaszczyźnie połączeń elektrycznych, określanych przez konstruktorów jako schematy połączeń i odtwarzających zasadniczy bieg prądu. Normalnie urządzenia przewodowe są wykonywane z drutu według schematu, co pochłania wiele czasu i materiału.

Według najnowszych metod na izolującym materiale, np. na płycie winidurowej, sporządza się podkład metalowy. Można też postąpić odwrotnie: stosunkowo cienką folię metalową pokrywa się na odwrocie izolującą warstwą, np. błoną z pokostu.

Teraz drukuje się jakimkolwiek sposobem na metalu pożądaną drogę prądu. Można przy tym — i to jest istotą metody — posłużyć się jako oryginałem rysunkiem konstrukcyjnym. Farba drukarska sporządzona jest w ten sposób, by była odporna na kwasy. Po zakończeniu druku trawi się płytę w zwykły sposób dopóty, dopóki nie zniknie całkowicie metal z miejsc niezadrukowanych i nie ukazuje się powłoka izolująca, a połączenia elektryczne pozostaną nie wytrawione.

Obok wielkiej oszczędności czasu, jaką daje zastosowanie tej metody do montażu aparatów elektrycznych, zyskuje się jeszcze około 70% oszczędności na materiale, gdyż części przewodzące mają dużą powierzchnię i łatwo oddają ciepło, wytwarzane przez prąd. Dlatego przekrój poprzeczny może być całkiem niewielki.

Inna metoda wykonania takich połączeń polega na zastosowaniu druku przez siatkę farbami przewodzącymi prąd elektryczny.

Wykonywanie połączeń elektrycznych metodą drukarską umożliwiło zredukowanie do minimum objętości wielu urządzeń elektrycznych.

Xerografia — uniwersalny druk bez tłoku. Nowa ta metoda druku opiera się na zjawiskach elektrostatycznych. Nie jest ona domeną wyłącznie drukarską. Zasady, na których się opiera, pozwalają na zastosowanie jej do powielania,

kopiowania, a nawet do fotografowania nowym sposobem. Forma drukowana pokryta jest cienką warstwą substancji, zmieniającej swój opór elektryczny pod wpływem światła, a więc substancją, która w ciemności nie przewodzi prądu elektrycznego, ale staje się przewodnikiem, skoro padnie na nią światło. Warstwa ta pokrywa materiał metalowy formy i otrzymuje dodatni ładunek elektryczny.

Ładunek elektryczny utrzymuje się dopóty, dopóki na powierzchnię formy nie padnie światło. Jeżeli teraz na zewnętrznej warstwie formy naświetli się obraz, podobnie jak w kamerze na płycie fotograficznej, to miejsca, na które padnie światło, staną się przewodzącymi i ładunek elektryczny odpłynie z nich do podkładu metalowego formy. Wrażliwość zewnętrznej warstwy na światło jest niemal taka sama, jak papieru bromosrebrnego.

Na naświetlonej płycie znajduje się obecnie niewidoczny obraz, który „wywołuje“ się ujemnie naładowaną sproszkowaną farbą z żywicy syntetycznych. Części formy, zawierające jeszcze ładunek dodatni, a zatem te, na które światło nie padło, przyciągają elektrostatycznie ujemną, sproszkowaną farbę, podczas gdy w miejscach rozładowanych proszek nie utrzymuje się. Otrzymany na formie pozytywny obraz jest odwrócony stronami.

Przenoszenie elektrostatycznego obrazu na papier odbywa się w podobny sposób. Papier również otrzymuje na powierzchni dodatni ładunek, którego potencjał elektryczny jest większy, niż potencjał formy. Druk odbywa się bez tłoku, gdyż podczas obrotu cylindra formowego papier z lekka tylko dotyka formy, co nie przeszkadza, aby elektrostatycznie ujemna, sproszkowana farba przeskakiwała na dodatnio naładowany papier.

Naelektryzowanie papieru odbywa się przy pomocy elektrody wysokiego napięcia. Przez podgrzanie podczerwonymi promieniami sproszkowana farba topi się i wiąże silnie z papierem.

Na marginesie zaznaczamy, że udało się metodą xerografii odtworzyć również obrazy półtonowe. Zanikanie ładunku elektrostatycznego wskutek działania światła zależy od ekspozycji, wobec czego pozostałość ładunku

na płycie znajduje się w stosunku odwrotnie proporcjonalnym do natężenia światła.

Xerografia czyli elektrostatyczny druk bez tłoku, przy którym rodzaj formy również nie gra roli, wywołać może w niedalekiej przyszłości pełny przewrót w drukarstwie.

Prace badawcze w tym kierunku są już bardzo daleko posunięte.

Druk bez farby metodą Barreta K. Greena. W przeciwieństwie do metod fizycznych druku, mamy tu do czynienia z metodą chemiczną, która zresztą może zna-

leże zastosowanie tylko w robotach tekstowych i kreskowych, zarówno drukarskich, jak i powielanych. Materiał drukowy, np. papier, powleka się cienką bezbarwną warstwą, złożoną z dwóch składników, oddzielonych od siebie cienką błoną żelatynową. Grubość warstwy wynosi około 3—5 mikronów.

Jeżeli na taką warstwę wykona się lokalny nacisk, np. przez nadruk czcionkami bez farby, to błona żelatynowa pęka i między obydwoма składnikami może nastąpić reakcja. Składniki są tak chemicznie dobrane,

że każdy z nich z osobna jest bezbarwny, natomiast przy zetknięciu się z sobą tworzą one substancję barwną, której kolor w pewnych określonych granicach można ustalić w sposób pożądaný przez odpowiedni dobór składników. Substancje barwne muszą być odporne na dyfuzję, ażeby otrzymany obraz był ostro zarysowany.

W technice powielania można szeregiem tak spreparowanych papierów nałożyć jeden na drugi i pisać na nich jednocześnie maszyną do pisania bez kalki wyłączając taśmę. R.

Brygady racjonalizatorskie w Olsztyńskich Zakładach Graficznych

Ustawodawstwo Polski Ludowej szeroko popiera rozwój wynalazczości pracowniczej, zmierzającej do zwiększenia wydajności i poprawy jakości produkcji oraz wyzwolenia człowieka od nadmiernego wysiłku przy ciężkich pracach.

Pragnę nakreślić rolę racjonalizatorskich brygad robotniczo-inżynierskich, które przyczyniły się do zlikwidowania w Olsztyńskich Zakładach Graficznych przykrych bolączek.

Posiadając kilka gilotyn introligatorskich nie mieliśmy szlifierki do ostrzenia noży, a starania nasze o nabycie jej w Stalinogrodzkich Warsztatach z różnych przyczyn nie dochodziły do skutku.

Ponieważ bez szlifierki nie możemy się obejść, więc trzeba było szukać środków do jej zdobycia. Przyszła tu z pomocą myśl stworzenia pierwszej brygady racjonalizatorskiej, którą zainicjował nasz technik wynalazczości (st. mechanik) wspólnie z konserwatorem maszyn. W tym przypadku była to brygada trzyosobowa — ślusarz-monter, elektromonter i pomocnik.

Przy poszukiwaniu materiałów do skonstruowania szlifierki natrafiono w składnicy złomu na wrak niedużej tokarki, którą postanowiono użyć jako zasadniczy człon przyszłej szlifierki. Wykorzystano podstawę tokarki, suport z posuwem gwintowym oraz urządzenia poruszające. Dorobieniem brakujących części oraz montażem miała się zająć brygada robotniczo-inżynierska. Akcja ta znakomicie się udała i obecnie posiadamy szlifierkę nie ustępującą pod względem wydajności stalinogrodzkiej i kosztującą nas taniej.

Oto drugi wypadek wykorzystania racjonalizatorskiej brygady robotniczo-inżynierskiej. Hala maszyn w naszych zakładach znajduje się na parterze, a introligatornia na drugim piętrze. Druki z działu maszyn do introligacji, a stamtąd do pakowni, noszone były ręcznie przez robotników, gdyż warunki lokalowe nie pozwalają na umieszczenie introligatorni w pobliżu maszyn. Ponieważ ręczny transport druków z parteru na drugie piętro i z powrotem w dużym stopniu utrudniał nam pracę, musieliśmy i tutaj jakoś sobie poradzić, żeby racjonalnie pracować.

Budynek posiada duży szyb na dźwig, dźwigu jednak nie ma. Otóż postanowiono wykorzystać ten szyb i urzą-

dzić tam dźwig silnikowy na potrzebne nam małe obciążenie — wystarczy 200—300 kg. Powołano brygadę 5-osobową: ślusarz-monter, elektromonter, stolarz i 2 osoby z pomocy. W składnicy złomu wyszperano część przydatnych urządzeń, niektóre dokupiono, a większość wykonano w warsztacie zakładowym.

Po uzyskaniu dodatniej opinii miejscowych władz budowlanych dźwig zainstalowaliśmy, dokonaliśmy odpowiednich zabezpieczeń i pracuje obecnie ku powszechnemu zadowoleniu.

Przy realizacji zadań brygada korzystała z poparcia moralnego i materialnego ze strony dyrekcji oraz działu księgowości.

Jakie korzyści stwierdziliśmy przy zastosowaniu brygad racjonalizatorskich? Jeżeli chodzi o wykonanie szlifierki, to w Olsztynie trudno byłoby znaleźć warsztat, który chciałby się podjąć jej wykonania, a jeźliby się nawet



Ob. Czulowski — autor projektu szlifierki

podjął, to jesteśmy pewni, że szlifierka kosztowałaby nas kilkakrotnie drożej i nie byłoby pewności, że zostanie należycie wykonana.

To samo możemy powiedzieć i o dźwigu. Michał Żek

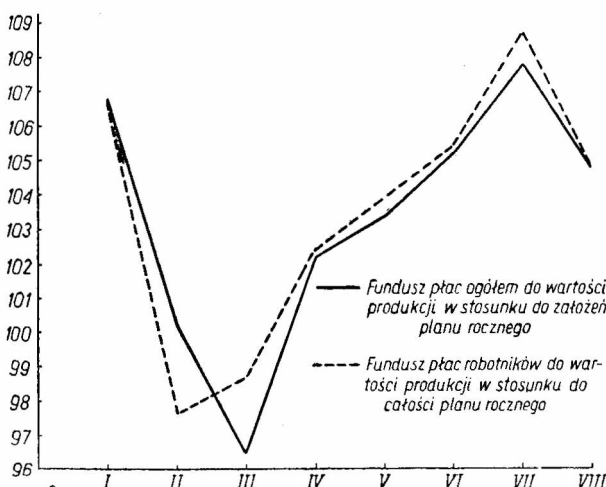
Dlaczego Dom Słowa Polskiego przekroczył fundusz płac

Walka o obniżkę kosztów własnych produkcji stanowi obecnie ośrodek zainteresowania, wysiłku i pracy wszystkich działaczy gospodarczych. Od jej wyniku zależy w ostatecznym rachunku tempo podnoszenia stopnia zaspokojenia potrzeb materialnych i kulturalnych naszego społeczeństwa. Wysiłki idące w kierunku obniżenia kosztów własnych produkcji nie mogą jednak w ogóle, a w przemyśle graficznym w szczególności przynieść oczekiwanych rezultatów, jeżeli koszty robocizny bezpośredniej i pośredniej nie zostaną obniżone. Wynika to z prostego faktu, że robocizna w naszym przemyśle stanowi ca 60% całości kosztów. Wystarczy zatem, aby koszty robocizny podniosły się o 1%, aby zanulować oszczędność 1,5%, uzyskaną w pozostałych kosztach. Z tych względów sprawa racjonalnej gospodarki funduszem płac ma podstawowe znaczenie dla wyniku całej walki.

Analiza, którą niżej przeprowadzimy, powinna wskazać pracownikom odpowiedzialnym za gospodarkę funduszem płac w przemyśle graficznym, kierunki i metodę badania zagadnienia płac we własnym zakładzie. A znalezienie kierunków, w których trzeba przeprowadzać badania, i poznanie metody takiego badania, stwarza możliwość dokonania posunięć całkowicie likwidujących niebezpieczeństwo przekroczenia funduszu płac. Co więcej, możliwość znalezienia i wykorzystania dróg do obniżenia kosztów robocizny.

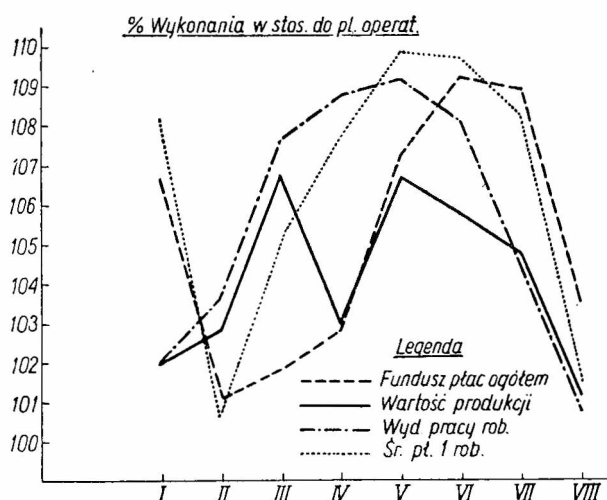
Co mówią cyfry?

Zacniemy od danych statystycznych, które dla większej jaskrawości przedstawimy przy pomocy wykresów. Oto jak przedstawia się w stosunku do zatwierdzonego planu rocznego koszt robocizny ogółem i koszt robocizny grupy robotników produkcyjnych na 1 zł produkcji w cenach niezmiennych. Wskaźnik wynikający z planu rocznego przyjęto za 100:



Wykres ten wykazuje, że zamiast wykonywać produkcję coraz to niższym kosztem, koszt jej — przeciwnie — z miesiąca na miesiąc wzrasta. Wzrost ten jest nieregularny, ale widoczny i znaczny.

A oto jak kształtuje się stosunek funduszu płac ogółem do wartości produkcji i stosunek średniej płacy robotników do wydajności pracy w poszczególnych miesiącach 1954 roku. Wielkość operatywnych planów miesięczno-kwartalnych przyjęto za 100:



Wiemy więc już, w jakich miesiącach nastąpiło przekroczenie funduszu płac: w styczniu, maju, czerwcu, lipcu i sierpniu. I wiemy jaka była wielkość przekroczenia. Nie chodzi o liczby absolutne, wystarczy stwierdzić, że od maja wielkość ta narasta, doznając w sierpniu pewnego zahamowania.

W grubych cyfrach wyniki pracy przedsiębiorstwa za 8 miesięcy w stosunku do zadań Narodowego Planu Gospodarczego przedstawiają się jak następuje (NPG na rok 1954 przyjęto za 100):

wartość produkcji	68,4%
wydajność pracy na 1 rob.	68,1%
średnia płaca robotników	70,6%
fundusz płac ogółem	70,7%

W ślad za tymi wskaźnikami idzie oczywiście niewykonanie planu obniżki kosztów własnych i poważne zagrożenie wykonania planu akumulacji.

Gdzie tkwią przyczyny sytuacji gospodarczej, w której znalazło się przedsiębiorstwo?

Wystarczy pobieżnie rzucić okiem na powyższe wykresy, żeby z miejsca odrzucić tezę wysuwaną przez niektórych pracowników kierowniczych z zarządu przedsiębiorstwa, która brzmiała jak następuje:

„Podstawową przyczyną przekroczenia funduszu płac jest błędnie zatwierdzony plan szczegółowy przedsiębior-

stwa na odcinku zatrudnienia i płac. W planie przewidziano zbyt szczupłą obsadę, co zmusza nas do pracy w godzinach nadliczbowych, oraz zbyt niską przeciętną płacę robotników w stosunku do zadań wydajności pracy. Są również inne przyczyny: dyscyplina płac nie jest jeszcze w pełni zachowana, są niedociągnięcia organizacyjne, ale sprawy te nie mają decydującego znaczenia“.

Jeżeli tak jest istotnie, to wyłania się pytanie, dlaczego w II kwartale wydatkowano o 2,6% więcej funduszu płac w stosunku do wykonanej produkcji, aniżeli w I kwartale; dlaczego z kolei w lipcu wypłacono o 4,1% więcej funduszu płac w stosunku do wykonanej produkcji, aniżeli w II kwartale, a o 6,7% więcej aniżeli w I kwartale; dlaczego wreszcie w sierpniu wskaźniki te wynoszą odpowiednio 1,3 i 3,9%? Kierunek rozwoju podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych wskazuje, że zamiast stałego, postępującego z miesiąca na miesiąc polepszania stosunku pomiędzy funduszem płac a wykonaną produkcją oraz pomiędzy wydajnością pracy a średnią płacą, stosunki te od marca stale się pogarszały. Wydajność pracy pozostała daleko w tyle za średnią płacą, wartość produkcji daleko w tyle za funduszem płac.

Ale pójdźmy po linii tych „obiektywnych“ i „decydujących“ przyczyn i przyjrzyjmy się bliżej zagadnieniom planu zatrudnienia, sprawie godzin nadliczbowych i średniej płacy robotników.

Analiza

Na pierwszy plan weźmiemy sprawy zatrudnienia.

Liczba zatrudnionych wzrosła w planie 1954 roku w stosunku do wykonania 1953 roku. W I kwartale 1954 liczba robotników utrzymywała się na poziomie stycznia — z niewielkimi odchyleniami, w drugim kwartale poczęła wzrastać, osiągając w lipcu poziom o 53 robotników wyższy niż w styczniu. Na jakie stanowiska pracy skierowano tych robotników? Wzięliśmy do ręki listy płacy za styczeń i za lipiec i wyprowadziliśmy następujące absolutne liczby wzrostu zatrudnienia:

dział głównego mechanika	22
brygada robocza	2
ekspedycja	3
magazyny	5
autotransport	7
kontrola techniczna	15
razem	54

Co to oznacza? Oznacza to, że cały przyrost zatrudnienia robotników został skonsumowany przez wydziały pomocnicze, pośrednio produkcyjne, przez te wydziały, które nie dają produkcji. Płaca zaangażowanych dodatkowo robotników w II kwartale, w lipcu i w sierpniu, obciążała produkcję wykonywaną przez tę samą liczbę robotników zatrudnionych bezpośrednio przy produkcji, jaką przedsiębiorstwo dysponowało w styczniu. Stało się tak w momencie, kiedy przedsiębiorstwo miało wyraźny niedobór zatrudnienia na stanowiskach bezpośrednio produkcyjnych. W samej tylko zecerni maszynowej brakuje — według danych zakładu — 17 linotypistów. Wzrost zatrudnienia w kontroli technicznej był — na tle oceny jakości wykonywanej przez zakład produkcji — zamierzony na okres przejściowy. Ale dlaczego przyjęto, oprócz pracowników kontroli technicznej, jeszcze 39 robotników nie dających ani złotówki produkcji?

Rezultat finansowy takiej polityki zatrudnienia wyraża się wypłaceniem w lipcu wynagrodzeń robotnikom wydziałów pomocniczych w kwocie przewyższającej ponad 100 tys. zł wypłaty dokonane tej grupie robotników w styczniu.

Gdyby zaangażowani robotnicy (mowa tylko o wyżej wspomnianych 39 osobach) zostali skierowani do pracy bezpośrednio produkcyjnej, przekroczono by dzięki ich pracy plan produkcji w stopniu, który pozwoliłby na zupełne uniknięcie przekroczenia funduszu płac w maju i sierpniu; przekroczenie za lipiec obniżyłoby się do połowy, a za czerwiec do 1/4 faktycznie stwierdzonego przekroczenia.

Wyłania się kwestia, czy było to możliwe, spotkaliśmy się bowiem z twierdzeniem, że zakład miał nie wystarczająco zabezpieczone zaplecze, że szczególnie dział głównego mechanika musiał być znacznie wzmocniony wobec coraz to częstszych (w miarę zużywania się maszyn) wypadków koniecznej interwencji, częstszych przeglądów, drobnych reparacji itd., nie mówiąc o urządzeniach klimatyzacyjnych, których uruchomienie wymagało obsługi. Również wzrost liczby zatrudnionych w innych działach pomocniczych jest uzasadniony wzrostem zadań produkcyjnych przedsiębiorstwa.

Argumenty te jednak nie wytrzymują krytyki. Jeżeli DSP doprowadziło do wzrostu zatrudnienia w działach pomocniczych w ciągu bieżącego roku (z wyłączeniem kontroli technicznej) o 24,5%, a produkcja jego wzrosła w II kwartale w stosunku do I o 3,9%, to sprawa ta wzbudza wątpliwości. Wzrost zatrudnienia w dziale głównego mechanika wzbudza szczególne wątpliwości, jeżeli się zważy, że w DSP stosunek zatrudnionych w tym dziale do liczby robotników ogółem wynosi 8,82%, podczas gdy w Drukarni im. Rewolucji Październikowej tylko 6,84%. Liczba faktycznie przepracowanych godzin przez robotników tego działu w DSP jest tylko o 27% mniejsza, niż liczba godzin przepracowanych przez wszystkich robotników Warsztatów Napraw Maszyn Drukarskich w Poznaniu, które przeprowadzają ca 60% remontów wszystkich maszyn drukarskich w zakładach graficznych podległych CZPGraficznego.

Brak odpowiedniej obsady stanowisk bezpośrednio produkcyjnych stanowi jedną z podstawowych przyczyn przekraczania przez zakład zalimitowanych w planie ilości godzin nadliczbowych. Sprawa ta wiąże się zarówno z zagadnieniem zatrudnienia, jak i średniej płacy. Gdyby robotnicy, o których mówiliśmy wyżej, zostali skierowani do produkcji bezpośrednio, suma przepracowanych przez nich godzin normalnych pokryłaby przekroczenie planu godzin nadliczbowych. Dałoby to bezpośrednią oszczędność wyrażającą się obniżeniem faktycznie wykonanej średniej płacy o 1,1%, czyli zmniejszyłoby znacznie dysproporcję pomiędzy wzrostem wydajności pracy a wzrostem średniej płacy. Oczywiście jest to tylko jeden aspekt tej sprawy. W zarządzaniu pracą robotników w godzinach nadliczbowych tkwiły niewątpliwie zaniedbania. Jeśli bowiem dokonana przez kierownictwo DSP mobilizacja personelu inżynieryjno-technicznego w kierunku zacieśnienia dyscypliny w gospodarowaniu godzinami nadliczbowymi dała w rezultacie obniżenie ilości tych godzin w sierpniu 1954 r. o 23% w stosunku do lipca, a o 25% w stosunku do przeciętnej miesięcznej z poprzednich 7 miesięcy, to oznacza to, że właściwa organizacja i na tym odcinku ma podstawowe znaczenie.

Nie można nie widzieć wyjątkowych trudności, na które tego typu przedsiębiorstwo napotyka, chcąc wypełnić

zarówno swoje zadania planowe, jak i zaspokoić powstające nagle potrzeby, wynikające z aktualnych wydarzeń politycznych czy gospodarczych. Te potrzeby jednak zostały w pełni uwzględnione w planie. Wystarczy powiedzieć, że DSP otrzymało w planie niemal 40% godzin nadliczbowych przyznanych dla całego przemysłu. Faktem jest jednak, że nad zagadnieniem tym nie panowano. Polecanie robotnikom pracy w godzinach nadliczbowych odbywało się bez stosowania jakiegś centralnej polityki i centralnej kontroli, odbywało się w dużej mierze żywiołowo z wyraźną szkodą dla gospodarki przedsiębiorstwa i z niemniejszą dla poszczególnych pracowników.

Przejdźmy z kolei do zagadnienia średnich płac. Bliższe przyjrzenie się sprawie płac robotników nasuwa również szereg zasadniczych spostrzeżeń. Co bowiem oznacza twierdzenie, że średnia płaca, ustalona w zadaniach planowych, nie wystarcza na pokrycie należności robotników za zwiększoną wydajność pracy? Oznacza to po pierwsze, że podstawa wynagrodzenia, tj. zaszeregowanie osobiste zgodne jest z obowiązującymi przepisami, i po drugie, że fundusz płac robotników wzrasta nieproporcjonalnie mniej aniżeli wartość wytworzonej produkcji.

Przejrzeliśmy pobieżnie listy płac robotników za lipiec i stwierdziliśmy w 45 przypadkach przekroczenie przepisów o osobistym zaszeregowaniu. Niektórych robotników zaszeregowano o dwie kategorie wyżej, aniżeli wynika to z przepisów. Nadpłata miesięczna z tego tytułu, gdybyśmy wzięli tylko płacę dniówkową bez nadwyżki normowej i bez dopłat za pracę w godzinach nadliczbowych, zamyka się kwotą przewyższającą 2 tys. zł.

Stosunek wartości produkcji do funduszu płac robotników też nie wygląda dobrze. Porównajmy II kwartał 1954 roku z II kwartałem 1953 r., a uzyskamy następujące dane:

wartość wykonanej produkcji wzrosła o 21,3%,
fundusz płac robotników wzrósł o 21,7%,
wydajność pracy na 1 robotnika wzrosła o 8,8%,
średnia płaca robotników wzrosła o 10,7%.

Przypomnijmy, że kardynalnym założeniem w gospodarce socjalistycznej jest niższe tempo wzrostu płac niż wydajności pracy, bo takie tylko ustawienie proporcji pomiędzy tymi wielkościami pozwala na zdobycie środków na rozszerzoną reprodukcję socjalistyczną. Tymczasem wymienione wskaźniki pokazują marsz w przeciwnym kierunku.

Gdzie tkwią przyczyny tego zjawiska?

O jednej już mówiliśmy — to nadmierna praca w godzinach nadliczbowych, która nie daje z reguły wydajności osiąganey w normalnych godzinach pracy, a kosztuje od 50 do 130% drożej. Ale to nie wyjaśnia całości sprawy.

Bardzo trudno jest operować w tak wielkim przedsiębiorstwie wskaźnikami globalnymi, bez ryzyka popełnienia znacznego błędu przy formułowaniu wniosków, wiadomo bowiem, że ustawienie wysokości cen niezmiennych w poszczególnych fazach procesu produkcyjnego jest bardzo różne. Zmiana struktury produkcji może więc spowodować to, że wskaźnik wydajności pracy całego zakładu może spadać, chociaż wydajność w poszczególnych wydziałach produkcyjnych wzrosła.

Z tego względu sięgniemy do poszczególnych wydziałów produkcyjnych i zbadamy kształtowanie się podstawowych wskaźników w tych wydziałach.

W II kwartale nastąpiło we wszystkich wydziałach produkcyjnych, z wyjątkiem rotograviury, przekroczenie średniej płacy powyżej wydajności i przekroczenie fun-

duszu płac powyżej produkcji, mimo że ogólna ilość przepracowanych godzin nadliczbowych w II kwartale zmniejszyła się o 13% w stosunku do I kwartału. Oto tabela podstawowych wskaźników osiągniętych w II kwartale przy przyjęciu wykonania I kwartału za 100:

Wydziały	Wartość prod. w c.n.	Fund. płac robotników	Wyd. pracy na 1 rob/ godz.	Sr. płaca na 1 rob/godz
Druk. Gazetowa. .	96,3	100,8	103,1	108,0
„ Dzielowa .	101,3	102,3	102,8	103,8
Rotograviura	110,5	99,2	114,5	102,8
Offset.	102,5	118,5	88,9	99,8
Chemigrafia.	114,0	125,2	107,8	118,4
Introligatornia . . .	107,2	113,1	109,1	115,1

Zasadniczymi powodami takiego kształtowania się tych wskaźników są:

- 1) tzw. „watowanie raportów“,
- 2) wprowadzanie w życie niesłusznych norm zakładowych.

Niejednokrotnie na łamach „Poligrafiki“ podkreślano błędy w ustawieniu katalogu norm w przemyśle graficznym. Wyodrębnienie osobnych czasów na czynności nieprodukcyjne stwarza — przy niedostatecznej kontroli wykonywanej pracy — możliwości podawania w raporcie przez robotnika większej ilości czasu zużytego na prace nieprodukcyjne, nota bene niejednokrotnie wcale nie wykonywane (np. mycie gum, szycie wałków, zmiana formatu itp.), aniżeli czas zużyty na te czynności faktycznie i skracanie w ten sposób (na papierze) ilości czasu zużytego na prace bezpośrednio produkcyjne. Wynikiem takiego działania jest uzyskanie wyższego procentu przekroczenia normy, a więc i wyższej wypłaty, mimo wykonania faktycznie niewielkiej produkcji w stosunku do istotnych możliwości. Formy „watowania“ są najrozmaitsze zależnie od pomysłowości tych robotników, którzy uważają, że podstawowym ich zadaniem jest dużo zarobić, a pobocznym — dać produkcję. Wykrywanie „wat“ post factum jest bardzo trudne. Tylko w indywidualnych wypadkach skrajnie naciągniętych raportów można je z całą pewnością stwierdzić. W DSP stwierdzono np., że lino-tylista — wg raportu pracy oczywiście — złożył 18 000 znaków w ciągu godziny pracy, co — normalnie — jest niemożliwe. Stwierdzenie rozmiaru tego zjawiska w skali zakładu i poszczególnych wydziałów produkcyjnych jest możliwe na zasadzie analizy porównawczej nadwyżki normogodzin i nadwyżki produkcji. Przyjrzymy się więc odpowiednim cyfrom procentowym porównującym w poszczególnych wydziałach produkcyjnych wykonanie produkcji i nadwyżki normogodzin w II kwartale w stosunku do I kwartału 1954, który przyjęto za 100:

Wydział produkcyjny	Wartość produkcji	Nadwyżka normogodzin
Drukarnia Gazetowa	96,3	103,7
„ Dzielowa	101,3	105,4
Rotograviura	110,5	105,1
Offset	102,5	96,8
Chemigrafia	114,0	127,7
Introligatornia	107,2	146,8

Jak widzimy we wszystkich wydziałach produkcyjnych — z wyjątkiem rotograviury i offsetu — nadwyżka normogodzin przekracza nadwyżkę produkcji. Uzyskanie

wyższej nadwyżki normogodzin wywiera podwójny wpływ na kształtowanie się średniej płacy robotników. Pociąga ono za sobą wyższy zarobek pracowników pracujących bezpośrednio na normy i pracowników wynagradzanych według zasad akordu pośredniego, tj. wg. tzw. średniej działu. W ten sposób „wata” wprowadzona do raportu przez jednego robotnika ciągnie w górę zarobek tegoż robotnika i wszystkich tych — a jest ich spora grupa — którzy otrzymują wynagrodzenie według średniego przekroczenia norm w dziale, w którym są zatrudnieni.

To, że tutaj tkwi jedna z głównych przyczyn przekroczenia funduszu płac, zostało wykryte przez kierownictwo przedsiębiorstwa. Przeprowadzona mobilizacja całego personelu inżynieryjno-technicznego, a szczególnie majstrów i pracowników obliczających wykonanie norm, dała w sierpniu widoczne rezultaty, potwierdzając słuszność tezy. Dzięki zaprowadzeniu ściślejszej kontroli raportów i dzięki wprowadzeniu większej dyscypliny w gospodarce godzinami nadliczbowymi uzyskano wyraźne, ale jeszcze nie wystarczające zmniejszenie kosztów robocizny na jednostkę produkcji. Nie uniknięto jeszcze przekroczenia funduszu płac, ale też nie wyegzekwowano odpowiedniej dyscypliny we wszystkich wydziałach produkcyjnych. W chemigrafii, której wyniki na odcinku gospodarki funduszem płac oglądaliśmy w podanych wyżej dwóch wykazach, w sierpniu — zamiast poprawy, nastąpiło dalsze pogorszenie. Produkcję w stosunku do lipca wykonano w 93,4%, wypłacając 94,4% funduszu płac; wydajność na roboczogodzinę uzyskano wyższą od wydajności lipca o 1,5%, ale średnią płacę na roboczogodzinę przekroczone o 2,5%. Przedsiębiorstwo nie było ponadto organizacyjnie przygotowane do pełnego wyduszenia „waty”. Np. brak obowiązku uzyskania zlecenia przestoju od majstra przez maszynistę umożliwił wpisywanie do raportu postojów dłuższych, aniżeli faktyczne i uzyskiwania dzięki temu fikcyjnie wyższego przekroczenia normy przy druku. Niedociągnięcia te przedsiębiorstwo usunęło w znacznym stopniu dopiero we wrześniu.

Na zakończenie przeglądu przyczyn, które złożyły się na przekroczenie funduszu płac, zajrzyjmy jeszcze do zagadnienia norm zakładowych. Trzeba stwierdzić, że sprawa ustalania i wprowadzania w życie norm zakładowych daleka jest od uporządkowania i równie daleka od obowiązujących przepisów. I rezultaty takiego stanu nie każą na siebie długo czekać. Uderzającym przykładem z tego zakresu jest wprowadzenie norm dla pracowników magazynu papieru rolowego. Normy te wprowadzono w lutym. Czy rezultatem ich wprowadzenia było podwyższenie wydajności pracy? Odpowiedzą na to następujące dane: liczba robotników tego magazynu wynosiła w styczniu i w lipcu 13, wypłaty natomiast były niemal o 5 tys zł wyższe. Średnia płaca tych robotników podniosła się ponad 37% i osiągnęła kwotę 1387.— zł na robotnika, co odbiega daleko od wynagrodzenia uzyskiwanego przy tego typu robotach w innych przedsiębiorstwach. Robotnicy o stosunkowo niskich kwalifikacjach uzyskali zarobki na poziomie przeciętnych zarobków majstrów na wydziałach produkcyjnych. Nie jest to odosobniony wypadek wprowadzenia normy tytułem próby i pozostawienia jej jako obowiązującej bez zbadania wpływu tej normy na wydajność pracy i na fundusz płac. Zakładowa Komisja Norm jest ciałem, które nie działa w sposób właściwy, a Dział Pracy i Płac nie pomaga jej wystarczająco w pracy. Stąd też istnieją normy wprowadzone *jure caduco* przez powołane *ad hoc* komisje, nie posiadające w rezultacie żadnych uprawnień do tego, aby normy te wprowadzać.

Wszystkie omówione wyżej przyczyny przekroczenia funduszu płac w DSP, które wystąpiły w tak ostrej formie, wypływają z trzech podstawowych źródeł. Pierwszym z nich jest brak wpojenia w pracowników, odpowiedzialnych za całość gospodarki przedsiębiorstwa, zasady, że plan jest nakazem bezwzględnie obowiązującym. Gdyby cała energia tych pracowników, zużyta na udowadnianie błędnej tezy o nieprawidłowym ustaleniu zadań planowych, skierowana została do walki o plan — nie byłoby doszło do tej sytuacji. Twierdzenie, że plan jest źle opracowany, zawiera sporą dozę niebezpieczeństwa. Demobilizuje ono i tych, którzy tak twierdzą, i tych, którzy twierdzeń tych słuchają.

To, co omawialiśmy wyżej, jest przecież sprawą przeszłości. Kierownictwo DSP przełamało impas, uzyskało poprawę wyników w sierpniu i dalszą znaczną poprawę we wrześniu.

Drugim źródłem jest brak konkretnych i kompleksowych form planowania wewnątrzzakładowego. Opanowanie zjawisk związanych z kształtowaniem się funduszu płac w tak wielkim przedsiębiorstwie ze szczególnej centralnej komórki w zarządzie przedsiębiorstwa nie jest praktycznie możliwe. Z drugiej strony kierownicy poszczególnych wydziałów produkcyjnych interesują się wyłącznie wykonaniem zadań produkcyjnych. Otrzymują oni do wykonania plan produkcji bez dalszych i nieodłącznie z nim związanych odcinków planu, a szczególnie bez planu wydajności pracy, zatrudnienia i funduszu płac. Stąd wielkości te wypadają spod ich codziennej troski i kontroli. O funduszu płac słyszą „od święta” (jeżeli przekroczenie funduszu płac można tak określić), kształtuje się on poza nimi; kierują wykonaniem planu produkcji takim kosztem, jaki wypada. Taka organizacja gospodarzenia w przedsiębiorstwie posiada zbyt dużo cech żywiołowości, aby mogła zdać egzamin wtedy, kiedy podstawowym zadaniem toczącej się na wszystkich odcinkach naszego życia gospodarczego walki jest uzyskanie znacznej obniżki kosztów własnych. Jakkolwiek więc duże trudności istnieją przy obowiązującej metodologii planowania we wprowadzeniu wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego, na pewno postulatem do natychmiastowej realizacji jest opracowywanie wydziałowych planów wydajności pracy, zatrudnienia i płac w skali miesięcznej i kwartalnej i ustalanie zadań planowych w tym zakresie łącznie z zadaniami produkcji dla poszczególnych wydziałów. Wiąże się to oczywiście z wprowadzeniem odpowiednio ustalonej i sprawnej sprawozdawczości wydziałowej, co jest zagadnieniem technicznym, i zasilenie wydziałów produkcyjnych w niezbędny aparat administracyjny, co jest problemem organizacyjnym.

Trzecim wreszcie źródłem jest brak zorganizowanej na wysokim poziomie analizy ekonomicznej zagadnień zatrudnienia i płac. Wygrać trudną walkę można tylko wtedy, kiedy wola walki poparta jest pełnym i zawsze aktualnym rozeznaniem sytuacji. A tego rozeznania nie było, w każdym razie nie było go w rozmiarze niezbędnym. Stąd do miesiąca sierpnia trudności zakładu pogłębiały się. I dopiero w momencie, kiedy kierownictwo DSP skorzystało z gruntownej analizy danych sprawozdawczych i podstawowych wskaźników ekonomicznych, wykryto przynajmniej częściowo zasadnicze przyczyny powstałych trudności i znaleziono środki, których zastosowanie częściowo i w coraz to większym stopniu trudności te usuwa.

Mgr Tadeusz Kowalak

Państwowy przemysł poligraficzny w Polsce Ludowej

(Szkic organizacyjny)

Obchodziliśmy niedawno X-lecie Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej. Można stwierdzić, że nie było w tym okresie żadnego ważniejszego wydarzenia politycznego, gospodarczego czy kulturalnego, w którym by nie uczestniczył przemysł poligraficzny. Przy jego współpracy dochodziły do narodu polskiego podstawowe akty, dotyczące naszej państwowości — Manifest Lipcowy i Konstytucja. Burzliwy rozwój kultury, upowszechnienie jej w szerokich rzeszach społeczeństwa, skuteczna walka z analfabetyzmem, wzrost czytelnictwa, dostarczenie do rąk chłopów i robotnika książek klasyków polskich i obcych — wszystko to odbywało się przy czynnym udziale przemysłu poligraficznego. Był on niejako „technicznym wojskiem” tej nie mającej precedensu w naszej historii bitwy o budowę polskiej kultury socjalistycznej, bitwy, która jeszcze trwa, ale która ma już za sobą piękne sukcesy.

Minione dziesięciolecie zmusza nas do zastanowienia się nad rozwojem przemysłu poligraficznego, nad jego organizacją, rozbudową i przyszłością. Miniony okres stwarza również obowiązek omówienia niewątpliwych osiągnięć i pokazania obecnego oblicza organizacyjnego drukarstwa, oblicza w pełni przemysłowego, lecz wymagającego dalszych ulepszeń zmierzających do podniesienia jakości produkcji, usprawnienia systemu zarządzania i bardziej ekonomicznego gospodarowania.

Niesposób w tym miejscu nie nadmienić o politycznym znaczeniu przemysłu poligraficznego, o jego wadze w dziedzinie walki politycznej, w dziedzinie budzenia świadomości politycznej, krzewienia postępu i prawdy. Jest to zarazem zasadnicza odrębność przemysłu poligraficznego od innych gałęzi przemysłu.

Przemysł poligraficzny w Polsce Ludowej można podzielić na dwa zasadnicze sektory: państwowy i spółdzielczy. W chwili obecnej nie ma już prywatnego przemysłu poligraficznego. Przemysł państwowy stanowi większą część drukarstwa polskiego, posiada wykształconą formę organizacyjną i swym zasięgiem organizacyjnym obejmuje teren całej Rzeczypospolitej.

Przedmiotem niniejszej pracy będzie omówienie rozwoju organizacji państwowego przemysłu poligraficznego w okresie minionego X-lecia, przedstawienie zasadniczych przemian strukturalnych przemysłu, jak również dokonanie możliwie szczegółowego opisu jego obecnej organizacji i wyciągnięcie wniosków na najbliższą przyszłość.

Przez określenie państwowego przemysłu poligraficznego rozumiemy przede wszystkim drukarnie podległe Centralnemu Urzędowi Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa za pośrednictwem Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego, jak i bezpośrednio, w tym również zakłady produkcyjne pomocniczej (fabryki farb, odlewania czcionek, warsztaty napraw maszyn drukarskich). Poza tym w skład państwowego przemysłu poligraficznego wchodzi drukarnie pozostające w zarządzie Państwowego Przemysłu Terenowego oraz drukarnie podlegające poszczególnym ministerstwom.

*

Z chwilą wkroczenia na ziemię polskie Armii Radzieckiej i Wojska Polskiego zaczęła się budzić do życia po długim okresie niewoli wielostronna działalność gospodarcza i kulturalna.

W pierwszych dniach po wyzwoleniu na terenie Chełma, Lublina i Zamościa uruchomiono pierwsze drukarnie, drukujące prasę polską. Wychodzą pierwsze numery *Rzeczypospolitej* i *Odrodzenia*. Była to druga połowa roku 1944. Drukarnie stanowiły wówczas własność prywatną. Jedynie przedsiębiorstwa poniemieckie i opuszczone przeszły w zarząd państwowy.

Wraz z ofensywą styczniową w 1945 roku ruszyli na zachód — tuż za posuwającym się wojskiem — pracownicy Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów i przedstawiciele Ministerstwa Informacji i Propagandy, którzy w wyzwolonych miastach zabezpieczali i uruchamiali drukarnie.

Podlegały one bezpośrednio Ministerstwu Informacji i Propagandy.

Pierwszym aktem prawnym, normującym organizację przemysłu poligraficznego, było zarządzenie Ministra Informacji i Propagandy z dnia 16.V.1945 roku w sprawie utworzenia w ramach Ministerstwa Informacji i Propagandy Centralnego Zarządu Państwowych Zakładów Graficznych. Zarządzenie to określiło również zakres działania Centralnego Zarządu, a mianowicie:

„...planowe organizacyjne ujęcie i gospodarowanie przemysłem poligraficznym i zakładami specjalnymi przemysłu pomocniczego będącymi własnością Państwa, względnie będącymi pod Zarządem Państwowym, jak również zakładami „porzuconymi” i „opuszczonymi” w rozumieniu dekretu z dnia 2.III.1945 r. (Dz. URP. Nr 9, poz. 45)“.

Zarządzenie to w niespełna miesiąc później zostało zaakceptowane przez Przewodniczącego Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów (zarządzenie z dnia 8.VI.1945 r. wydane w porozumieniu z Ministrem Informacji i Propagandy i Ministrem Skarbu o utworzeniu Centralnego Zarządu Państwowych Zakładów Graficznych).

Przewodniczący KERM, akceptując utworzenie tego Zarządu, uznał potrzebę niezwłocznego unormowania stanu rzeczy w dziedzinie państwowego przemysłu graficznego, przede wszystkim w celu zapewnienia należytego wykorzystania będących w dyspozycji Państwa zakładów graficznych pod kątem widzenia interesów ogólnych.

Zarządzenie to stanowiło, że wszystkie zakłady przemysłu poligraficznego i pomocniczego (zakłady graficzne i drukarnie wszelkich typów, litografie, odlewnie czcionek, wytwórnie farb drukarskich itp.), będące własnością Państwa lub pod zarządem państwowym z jakiegokolwiek tytułu oraz stanowiące mienie opuszczone lub porzucone — jeżeli nie są pod zarządem innych ministerstw — przechodzą z dniem 1 czerwca 1945 roku pod zarząd Centralnego Zarządu Państwowych Zakładów Graficznych i jego Oddziałów Wojewódzkich, chyba że zostały już wcześniej zarządem tym objęte.

Na Centralny Zarząd PZG został nałożony obowiązek zapewnienia wszystkim urzędom, instytucjom i zakładom państwowym oraz organizacjom społecznym i spółdzielczym potrzebnych wytworów przemysłu graficznego.

Zarządzenie dopuszczało możliwość przekazywania przez CZPZG na rzecz urzędów, instytucji i organizacji niektórych zakładów graficznych do ich użytku, pozostawiając jednakże Zarządowi czuwanie nad należytym i racjonalnym wykorzystaniem tych zakładów.

CZPZG został podporządkowany Ministrowi Informacji i Propagandy w zakresie spraw organizacyjnych, administracyjnych i finansowych, a Ministrowi Przemysłu w zakresie technicznym i prawidłowości urządzeń; miał w początkach swej działalności siedzibę w Łodzi, a od 1 listopada 1946 r. przeniósł się do Warszawy.

Dążąc do ujęcia w ramy organizacyjne zakładów graficznych rozrzuconych na terenie całego kraju, powołano do życia Dyrekcje Okręgowe CZPZG w następujących miejscowościach: w Warszawie, Bydgoszczy, Gdańsku, Olsztynie, Szczecinie, Poznaniu, Wrocławiu, Katowicach, Krakowie, Częstochowie, Łodzi, Białymstoku — które swym zasięgiem objęły drukarnie położone na terenie jednego lub wielu województw.

W 1946 roku organizacja państwowego przemysłu graficznego nie uległa żadnej zasadniczej zmianie. CZPZG skupiał nadal przez swoje Dyrekcje Okręgowe zakłady graficzne stanowiące własność Państwa, bądź pozostające pod jego zarządem.

Ważnym aktem prawnym, mającym wpływ na dalsze losy przemysłu graficznego, była ustawa z dnia 3 stycznia 1946 roku o przejęciu na własność Państwa podstawowych gałęzi gospodarki narodowej (Dz. U. Nr 3, poz. 17). W myśl art. 3 tej ustawy przeszedł na własność Państwa przemysł poligraficzny i drukarnie. Specjalne rozporządzenie Rady Ministrów (Dz. U. Nr 26, poz. 193 z 1949 r.) określiło, jakie zakłady graficzne podlegają nacjonalizacji. W wyniku tego rozpoczęła się w przemyśle wielka akcja nacjonalizacyjna, która objęła wiele drukarni w całym kraju. Drukarnie te zostały bądź podporządkowane bezpośrednio CZPZG, bądź też pozostały w gestii różnych ministerstw, organizacji społecznych i spółdzielni.

W roku 1947 dekretem z dnia 11 kwietnia zniesiony został urząd Ministra Informacji i Propagandy. Artykuł 8 tego dekretu stanowił, że —

„osobna uchwała Rady Ministrów postanowi o przekazaniu innemu ministrowi spraw przemysłu poligraficznego, należących dotychczas do właściwości Ministra Informacji i Propagandy“.

Do czasu wydania uchwały nadzór nad przemysłem poligraficznym sprawował Minister Kultury i Sztuki, który przejął większość obowiązków po zniesieniu urzędu Ministra Informacji i Propagandy.

W tym czasie istniejąca organizacja państwowego przemysłu poligraficznego okazała się już nie wystarczająca wobec rosnących potrzeb życia gospodarczego i kulturalnego kraju. Zwłaszcza forma administracyjna Dyrekcji Okręgowych CZPZG okazała się przestarzała.

Nową organizację przemysłu graficznego oparto o przepisy Dekretu z dnia 3 stycznia 1947 roku o tworzeniu przedsiębiorstw państwowych.

Zarządzeniem Ministra Kultury i Sztuki z dnia 19 listopada 1947 roku zniesiono Dyrekcje Okręgowe, a w ich miejsce powołano terenowe przedsiębiorstwa wielozakładowe w liczbie 23, a mianowicie:

- 1) Państwowe Białostockie Zakłady Graficzne
- 2) Państwowe Bielskie Zakłady Graficzne
- 3) Państwowe Bytomskie Zakłady Graficzne
- 4) Państwowe Częstochowskie Zakłady Graficzne
- 5) Państwowe Gdańskie Zakłady Graficzne
- 6) Państwowe Gorzowskie Zakłady Graficzne
- 7) Państwowe Jeleniogórskie Zakłady Graficzne
- 8) Państwowe Katowickie Zakłady Graficzne
- 9) Państwowe Kłodzkie Zakłady Graficzne
- 10) Państwowe Krakowskie Zakłady Graficzne

- 11) Państwowe Lubelskie Zakłady Graficzne
- 12) Państwowe Łódzkie Zakłady Graficzne
- 13) Państwowe Olsztyńskie Zakłady Graficzne
- 14) Państwowe Poznańskie Zakłady Graficzne Okręg Północ
- 15) Państwowe Poznańskie Zakłady Graficzne Okręg Południe
- 16) Państwowe Rzeszowskie Zakłady Graficzne
- 17) Państwowe Słupskie Zakłady Graficzne
- 18) Państwowe Szczecińskie Zakłady Graficzne
- 19) Państwowe Toruńskie Zakłady Graficzne
- 20) Państwowe Warszawskie Zakłady Graficzne
- 21) Państwowe Wrocławskie Zakłady Graficzne Okręg Północ
- 22) Państwowe Wrocławskie Zakłady Graficzne Okręg Południe
- 23) Państwowe Zielonogórskie Zakłady Graficzne

Niezależnie od tego pod nadzorem CZPZG działały:

Centrala Druków

Centrala Zaopatrzenia

Państwowa Fabryka Farb Graficznych w Gdańsku

Państwowa Fabryka Farb Graficznych w Toruniu.

Wspomniana organizacja weszła w życie z dniem 1 stycznia 1948 roku. Polegała ona na stworzeniu przedsiębiorstw wielozakładowych, pozostających na pełnym rozrachunku gospodarczym i obejmujących szereg zakładów drukarskich (przeciętnie kilkanaście drukarni). Na dzień 1 stycznia 1948 roku przedsiębiorstwa obejmowały łącznie 247 zakładów o różnej specjalności i różnych technikach produkcyjnych.

Stworzenie takiej organizacji oparło przemysł na zdrowych zasadach przedsiębiorczości; zlikwidowanie Dyrekcji Okręgowych znacznie zbliżyło zakłady produkcyjne do Centralnego Zarządu.

Łącznie z wprowadzeniem nowej organizacji przemysłu ulepszono system zarządzania przez wprowadzenie z dniem 1.XII.1947 r. systemu normowania pracy w przemyśle graficznym.

W roku 1948 Centralny Zarząd Państwowych Zakładów Graficznych przeszedł na podstawie Okólnika Ministrów Kultury i Sztuki oraz Przemysłu i Handlu z dnia 25 czerwca 1948 roku w gestię Ministra Przemysłu i Handlu.

Zarządzeniem z dnia 10.II.1949 r. Minister Przemysłu i Handlu wydzielił CZPZG z administracji państwowej i stworzył Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego jako przedsiębiorstwo państwowe, prowadzone w ramach narodowych planów gospodarczych wg zasad rozrachunku gospodarczego.

Wraz z utworzeniem w 1949 roku Ministerstwa Przemysłu Lekkiego nadzór nad CZPG został powierzony temu Ministerstwu.

W latach 1948 i 1949 struktura organizacyjna przemysłu graficznego nie ulegała zmianie, poza powołaniem szeregu nowych przedsiębiorstw, zarówno jedno, jak i wielozakładowych, spowodowanym akcją nacjonalizacyjną, w wyniku której na własność Państwa przeszło wiele drukarni, dla prowadzenia których należało stworzyć odpowiednie ramy organizacyjne.

Ustawa o 6-letnim Planie rozwoju gospodarczego i budowy podstaw socjalizmu na lata 1950—1955, uchwalona przez Sejm Ustawodawczy RP przewidywała — jeśli chodzi o przemysł graficzny — m. in. dwukrotne zwiększenie produkcji, dokonanie typizacji i częściowej modernizacji istniejących drukarni, stworzenie szeregu nowych drukarni typu miejskiego, powiatowego i wojewódzkiego.



Drukarnia Dzielowa DSP — zecernia ręczna

Tego rodzaju zadania musiały doprowadzić do dokonania rewizji dotychczasowej organizacji całego przemysłu i organizacji wewnętrznej przedsiębiorstw.

Podstawą do wprowadzenia nowej organizacji w przemyśle graficznym była uchwała KERM z dnia 12 maja 1950 roku w sprawie struktury organizacyjnej uspołecznionych przedsiębiorstw przemysłu kluczowego, centralnych zarządów przemysłu i zjednoczeń oraz dekret o przedsiębiorstwach państwowych z dnia 26.X.1950 roku.

Dotychczasowa organizacja nie była przystosowana do zadań czekających przemysł na odcinku produkcji, struktura organizacyjna bowiem obejmowała swymi ramami szereg przedsiębiorstw wielozakładowych, skupiających wokół siebie liczne zakłady o rozmaitych technikach i specjalnościach. Zakłady te były położone niejednokrotnie w znacznej odległości od siedziby przedsiębiorstwa, co praktycznie uniemożliwiało kierowanie nimi.

W wyniku tych zmian utworzony został szereg przedsiębiorstw jednozakładowych i wielozakładowych przy zmniejszeniu ich zasięgu terytorialnego.

Zarządzeniami Ministra Przemysłu Lekkiego powstały z dniem 1 stycznia 1951 roku łącznie 64 przedsiębiorstwa.

Struktura organizacyjna przemysłu graficznego zmieniła swe oblicze. Przybrała formę typowej organizacji przemysłowej, przewidzianej uchwałą KERM dla przemysłu kluczowego.

Realizacja tych przedsięwzięć organizacyjnych dała przemysłowi i gospodarce narodowej szereg korzyści, stworzenie bowiem samodzielnych przedsiębiorstw z zakładów dużych znacznie wzmogło dyscyplinę wykonania planów gospodarczych. Przedsiębiorstwa te weszły w bezpośrednie stosunki umowne ze zlecającymi i dostawcami i przejęły na siebie odpowiedzialność za terminowe i należyte wykonanie zamówień. Prowadząc pełen rozrachunek zmuszone zostały do analizowania finansowego działania gospodarczej i do dążenia do stałej obniżki kosztów własnych.

Zakłady te, z jednostek pozostających pod ciągłą opieką zarządu przedsiębiorstwa, same stały się pełnymi organizmami gospodarczymi, realizującymi bezpośrednio wyznaczone im zadania planowe.

Reorganizacja ta była zapoczątkowaniem dalszych zmian w przemyśle graficznym. Przez stworzenie szeregu przedsiębiorstw jedno i wielozakładowych wytworzył się

naturalny podział na przedsiębiorstwa średnie i duże (przedsiębiorstwa jednozakładowe) oraz przedsiębiorstwa skupiające wokół siebie zakłady małe typu rzemieślniczego. W przedsiębiorstwach jednozakładowych można było znacznie łatwiej wprowadzić przemysłowe formy zarządzania, stosować normy techniczne itp. W przedsiębiorstwach wielozakładowych natomiast, których zakłady liczyły od kilku do kilkudziesięciu powyżej osób załogi, wprowadzenie tych samych metod pracy było niemożliwe.

Podział ten zarysowany został również ze względu na rodzaj produkcji. Zakłady typu przemysłowego zaspokajały potrzeby centralne (druk książek, prasy i masowych nakładów akcydensów), podczas gdy zakłady rzemieślnicze zajmowały się produkcją przeznaczoną na potrzeby lokalne.

Logiczną konsekwencją tego podziału było przekazanie drukarni drobnych przemysłowi terenowemu podległemu radom narodowym. Nastąpiło to na mocy Uchwały nr 832 Prezydium Rządu z dnia 8 grudnia 1951 roku w sprawie przekazania drobnych zakładów państwowego przemysłu graficznego radom narodowym.

Wydarzeniem historycznym było dla przemysłu poligraficznego utworzenie z dniem 1 października 1951 roku Centralnego Urzędu Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa, przemysł poligraficzny bowiem od momentu wyzwolenia nie posiadał władzy naczelnej, która by mogła zajmować się *wyłącznie* jego sprawami. Podleganie w ciągu 6 lat kolejno czterem ministrom, których zadania były skoncentrowane na przemysłach odbiegających swym charakterem znacznie od przemysłu poligraficznego i szukanie przez pracowników ministerstw analogii między drukarstwem a np. produkcją cegły czy cementu przy porównywaniu różnych wskaźników ekonomicznych — stwarzało sytuację nie sprzyjającą dalszemu rozwojowi poligrafii.

Dekret z dnia 2 sierpnia 1951 roku o utworzeniu i zakresie działania Centralnego Urzędu Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa przewidywał dla Urzędu następujące zadania związane z przemysłem graficznym —

„Do zakresu działania Urzędu należą sprawy wydawnictw, przemysłu graficznego i księgarstwa, a w szczególności:

- 1) sprawy bezpośredniego zarządu przedsiębiorstwami wydawniczymi, przemysłu graficznego i księgarstwa,
- 2) nadzór i koordynacja działalności jednostek wydawniczych i przemysłu graficznego podległych poszczególnym ministrom, instytucjom państwowym i organizacjom społecznym oraz spółdzielczych jednostek wydawniczych i przemysłu graficznego“.

Zadania te zostały szczegółowo omówione w Uchwale Prezydium Rządu z dnia 11 sierpnia 1951 roku w sprawie zakresu działania i tymczasowej struktury organizacyjnej CUWPGiK. Mówią one, poza zadaniami wymienionymi w dekreście, o opracowywaniu i koordynowaniu planów przemysłu graficznego, o ustalaniu warunków technicznych druku, o organizowaniu szkolenia i dokształcania kadr oraz organizowaniu badań naukowych w dziedzinie wydawniczej, przemysłu graficznego i księgarstwa.

Wspomniana uchwała podporządkowała Urzędowi Wydawnictw przemysł poligraficzny nadzorowany przez Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego, jak również największe zakłady graficzne w Polsce — Dom Słowa Polskiego.

Najważniejszym wszakże wydarzeniem związanym z wymienionymi aktami prawnymi było wyznaczenie przemysłowi poligraficznemu wyraźnego miejsca w organizacji gospodarki narodowej. Związek przemysłu z zagadnieniami wydawniczymi i umiejscowienie go w urzędzie specjalnie do tego celu powołanym, wyznacza przemysłowi jego najważniejsze zadania — służyć ruchowi wydawniczemu, służyć sprawie kultury.

W chwili obecnej organizacja państwowego przemysłu poligraficznego przedstawia się następująco:

Na czele organizacji jako władza zwierzchnia przemysłu poligraficznego stoi Centralny Urząd Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa, który poza komórkami funkcjonalnymi, zajmującymi się sprawami przemysłu graficznego jako jednej z trzech zasadniczych działalności Urzędu (wydawnictwa, przemysł, księgarstwo), posiada Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego, nadzorujący przedsiębiorstwa drukarskie, fabryki farb, odlewnię czcionek oraz warsztaty napraw maszyn drukarskich.

Centralnemu Urzędowi podlega poza tym bezpośrednio Dom Słowa Polskiego.

Zakłady Graficzne wchodzące w skład Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego, są to bądź przedsiębiorstwa jednozakładowe, bądź przedsiębiorstwa wielozakładowe, istniejące jedynie na terenie większych miast.

Poza państwowymi zakładami graficznymi, zgrupowanymi wokół Centralnego Zarządu, istnieją również drukarnie — przedsiębiorstwa państwowe, podporządkowane innemu resortowi. Przede wszystkim są to wspomniane już drukarnie podporządkowane przemysłowi terenowemu, służące do zaspokajania *potrzeb lokalnych*. Dalej wymienić należy drukarnie podległe ministerstwom, służące do zaspokajania *potrzeb specjalnych*. Są to drukarnie: Ministerstwa Poczty, Ministerstwa Kolei, Ministerstwa Finansów, Ministerstwa Obrony Narodowej i inne. Nie stanowią one kluczowego przemysłu graficznego, chociaż niejednokrotnie swym wyposażeniem i wielkością produkcji zbliżone są do czołowych zakładów graficznych w Polsce.

*

Jak wygląda w przemyśle graficznym zagadnienie typizacji i specjalizacji poszczególnych zakładów?

Przystępując do omówienia tego problemu należy stwierdzić, że w praktyce zagadnienie typizacji i specjalizacji drukarni napotyka na szereg obiektywnych trudności.

Przeprowadzenie typizacji drukarni w imię teoretycznych założeń pozostaje często w kolizji z racjonalnymi zasadami gospodarki i oszczędności oraz niejednokrotnie z rzeczywistymi potrzebami. Opracowano wprawdzie typy drukarni „miejskich“, „powiatowych“ i „wojewódzkich“, lecz realizacja tych założeń nie może jeszcze przebiegać konsekwentnie.

Zagadnienia typizacji drukarni nie mogą być rozpatrywane sztywno w oderwaniu od szeregu względów, m. in. od wielkości rejonu i jego potrzeb oraz przewidywanego rozwoju, natomiast specjalizacja drukarni została posunięta dalej. Mamy szereg drukarni wyspecjalizowanych w określonych rodzajach produkcji. W zasadzie podział specjalizacyjny drukarni można by przeprowadzić w sposób następujący:

- a) drukarnie dziełowe,
- b) drukarnie prasowe,
- c) drukarnie akcydensowe,
- d) drukarnie specjalne (biletowa, anilinowa).



Drukarnia Offsetowa DSP — dział maszyn arkuszkowych

Nie będzie to również podział idealny, gdyż aczkolwiek mamy już drukarnie produkujące wyłącznie książki, to nie mamy drukarni wyłącznie prasowych. Można jednakże stwierdzić, jaka produkcja w danych zakładach dominuje.

Podział drukarni wg specjalności w chwili obecnej przedstawia się w Centralnym Urzędzie Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa następująco:

- 13 drukarni dziełowych
- 10 drukarni prasowych
- 14 drukarni akcydensowych
- 3 drukarnie specjalne
- 5 drukarni wielozakładowych
- oraz
- 3 fabryki farb
- 4 warsztaty napraw maszyn
- 1 odlewnia czcionek
- 1 fabryka matryc

Stwierdzić jednak należy, że na odcinku specjalizacji i typizacji drukarni czeka nas duża praca, która powinna przynieść znaczne korzyści w opłacalności produkcji, dalszej poprawie jakości i współpracy z wydawnictwami.

W powyższym szkicu organizacyjnym państwowego przemysłu poligraficznego w Polsce Ludowej, obejmującym przede wszystkim rozwój drukarni podporządkowanych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Graficznego, przedstawiony został rozwój przemysłu poligraficznego w minionym dziesięcioleciu. Nie należy jednocześnie zapominać, że równolegle z wykształceniem form organizacyjnych drukarstwa postępowała nie mająca precedensu rozbudowa i modernizacja istniejących drukarni. Zde-wastowany przez okupanta sprzęt techniczny został wymieniony na nowoczesne maszyny. Wybudowano nowe zakłady graficzne należące do największych w Europie, jak Dom Słowa Polskiego, Drukarnia im. Rewolucji Październikowej, Zakłady Graficzne Wydawnictw Ministerstwa Obrony Narodowej i szereg zakładów terenowych.

Przemysł poligraficzny skupiony wokół Centralnego Urzędu Wydawnictw powinien koncentrować się przede wszystkim na produkcji książek, czasopism i gazet, w drugiej zaś kolejności — na produkcji akcydensów, przekazując systematycznie nietypową produkcję wraz z urządzeniami zakładom różnych przemysłów, dla których produkcja ta w całości jest przeznaczona.

A. W.

Nowe zadania personelu inżynieryjno-technicznego w przemyśle graficznym

Ostatnie miesiące przyniosły dwa poważne wydarzenia w zakładach przemysłu graficznego. Jednym z nich było wprowadzenie taryfikatora kwalifikacyjnego dla robotników, drugim zaś — wprowadzenie nowego regulaminu premiowania pracowników inżynieryjno-technicznych. Obydwa te wydarzenia ważne są dlatego, że wprowadziły — z jednej strony — słuszne zróżnicowanie zarobków robotników w zależności od kwalifikacji potrzebnych przy wykonywanej pracy, z drugiej strony zapewniły słuszne wynagrodzenie pracownikom inżynieryjno-technicznym, podkreślając w ten sposób znaczenie majstrów i kierowników wydziałów w zakładzie pracy i ich udział w wykonywaniu zadań produkcyjnych.

Wprowadzenie nowego regulaminu premiowania oznacza nie tylko możliwość uzyskania wyższego wynagrodzenia dla majstrów, kierowników działów planowania, komórki organizacji pracy i płac, ale oznacza także nałożenie na nich nowych poważnych obowiązków w zakresie nadzorowania pracy robotników i poprawy wyników ekonomicznych w zakładzie.

Nowy regulamin premiowania podwyższa znacznie premię za wykonanie planu produkcyjnego całego zakładu. To powinno nas zachęcić do walki o wysokie przekroczenie planu.

Nowy regulamin premiowania gwarantuje za wykonanie planu w 110% premię w wysokości 82,5%; wiele zakładów plan w tej wysokości przekroczyło.

O ileż łatwiej wykonać plan w 110% w poszczególnych wydziałach, np. w maszynach, nie będąc zależnym od wykonania planu przez introligatornię.

Wiadomo jednak, że są introligatornie wysoko przekraczające swoje plany i przejście na premie wydziałowe będzie również dla nich korzystne. Jest to dowód, że wszystkie introligatornie mogą swoje plany wykonywać i mogą przejść na premiowanie wydziałowe.

Mówiąc o tych nowych zadaniach personelu inżynieryjno-technicznego należało chociaż krótko wspomnieć o planach wydziałowych, nie tylko ze względu na możliwość przejścia w niedalekiej przyszłości na premiowanie za pracę wydziałów, ale również dlatego, że właśnie suma planów wydziałowych stanowi o procencie wykonania planu całego zakładu, od którego są teraz premiowani wszyscy pracownicy inż.-techn.

Dlatego też najbliższym zadaniem majstrów i kierowników wydziałów jest zorganizowanie narad wytwórczych dla wykrycia wszystkich możliwych rezerw, gwarantujących wzrost wydajności pracy oraz zapewnienie lepszej organizacji pracy, tak aby plany wydziałowe wykonywać i przekraczać.

Należy zapewnić rytmiczność napływu robót do wydziału, lepiej przygotowywać materiał, usprawnić transport, przerzucić więcej ludzi z prac pomocniczych i nieprodukcyjnych do produkcji, oraz stawiać bolączki swego wydziału przed dyrekcją i aktywnym partyjnym w celu uzyskania natychmiastowej pomocy w wykonaniu planów wydziałowych, a przez to i zakładowych.

Oczywiście nie może być mowy o wykonywaniu i wysokim przekraczaniu planów produkcji za wszelką cenę. Nowy regulamin premiowania stawia bardzo mocno sprawę obniżki kosztów, przewidując poważną premię dla

majstrów i innych kierowników produkcji za obniżenie kosztów, jako też wysokie potrącenia z premii za przekroczenie kosztów planowanych.

Zagadnienie walki o obniżkę kosztów własnych wymaga szczególnego omówienia nie tylko dlatego, że jest ono dzisiaj naczelnym zadaniem w całej gospodarce narodowej, ale trzeba go omówić tutaj, gdyż kształtowanie się kosztów jest odzwierciedleniem dobrej lub złej gospodarki w naszych przedsiębiorstwach, a zadaniem naszym jest tę gospodarkę usprawnić.

Wady w naszej gospodarce, które w decydującym stopniu wpływają na przekroczenie kosztów, są na ogół znane, zarówno kierownictwu zakładów, jak i aktywni społeczno-politycznemu, toteż nie trudno je wskazać i podjąć walkę z nimi.

Oto najpoważniejsze z nich:

1) Brakorobstwo

Problem nie zadowolającej produkcji wypuszczanej przez nasze zakłady nie kończy się na reklamacji wydawnictwa. Domu Książki czy też czytelnika, który kupił brak, nie nadający się do użytku, zamiast potrzebnej mu książki.

Jest to niewątpliwa strata, jest to dowód, że nie zawsze drukarnia rozumie, jak ważny odcinek pracy kulturalnej został jej powierzony, ale obok tego powstają duże straty materialne dla samych robotników, którzy brak wyprodukowali.

Niedawno np. w jednym z większych naszych zakładów wykonano złą produkcję na kwotę 400 tys. zł., którą wydawnictwo obciążyło drukarnię. Robotę tę oczywiście należało wykonać po raz drugi, co kosztowało drukarnię nie tylko 400 tys. zł., lecz więcej, bo pracowano w godzinach nadliczbowych, aby oddać produkcję na czas. W ten sposób przez brak nadzoru zakład stracił około 500 tys. zł.

Czy jednak tylko zakład stracił? Oczywiście, że stracili też majstrowie i inni kierownicy produkcji, gdyż wykonano plan o wartości o pół miliona niższej, a przez to otrzymali niższą premię.

Oczywiście Państwo nie może pozwolić na takie marnotrawstwo i słusznie wprowadzono u nas ogólnie obowiązujący już przepis, że robotnik, który produkuje braki, nie może otrzymać żadnego wynagrodzenia za czas stracony na zbrakowaną z jego winy produkcję. Przepis ten obowiązuje już od 1 sierpnia.

Oczywiście straty dla zakładu i pracowników są już skutkiem, do którego nie powinniśmy dopuścić.

I tutaj jest poważna rola personelu inżynieryjno-technicznego, a w szczególności majstrów i pracowników kontroli technicznej. Wiele błędów można wykryć natychmiast i zlikwidować je w czasie pracy. Toteż kierownictwo zakładu powinno bezwzględnie wymagać od wszystkich pracowników, aby zwracali uwagę o spostrzeżonych brakach kierownictwu. Robotnicy pracujący na tych stanowiskach, z których przekazuje się robotę do dalszej fazy produkcji, muszą kontrolować jakość wykonanej produkcji. Dotyczy to liczarek, pracowników odbierających bloki książki z maszyn do szycia niemi itd. Również majstrowie przekazując robotę do drugiego wydziału powinni sprawdzać jakość wykonanej pracy.

Obok powyższych spraw, przedstawionych w związku ze skutkami tolerowania złej jakości produkcji, należy podkreślić, że przekroczenie kosztów o 1% wg nowego regulaminu premiowania powoduje obniżkę premii personelu inżynieryjno-technicznego o 15% i na odwrót — obniżka kosztów o 1% daje możliwość podwyższenia ich zarobku o 30% raz na kwartał. Zasada premiowania za uzyskane wyniki w zakresie kosztów wejdzie w życie już w najbliższym czasie i personel inżynieryjno-techniczny powinien wzmocnić wysiłki dla poprawy wskaźników ekonomicznych już w IV kwartale r.b. Za przekroczenie kosztów będzie obniżona premia również i głównym księgowym, toteż powinni oni stale analizować koszty i nie dopuszczać do ich przekroczenia.

2. „Watowanie“ raportów

Jedną z poważnych bolączek, prowadzących również do przekroczenia kosztów produkcji, jest znane u nas powszechnie tzw. „watowanie“ raportów. Najczęściej używanym przez niesumiennych robotników sposobem „watowania“ raportów jest wpisywanie dużej ilości czynności nieprodukcyjnych, za które otrzymuje robotnik stawkę zaszerzegowania osobistego i sztuczne zmniejszanie przez to czasu zużytego na produkcję, co pozwala na wykonanie wysokiego przekroczenia norm i osiągnięcie wysokiej nadwyżki normowej. Dochodzi często do tego, że np. linotypista zapisał sobie tyle zmian formatu, że na skład zostaje mu bardzo mało czasu i wobec tego wynika z raportu, że złożył on 14 czy 15 tysięcy liter na godzinę, co jest oczywiście nieprawdą. Mimo to robotnik taki otrzymał wysoki zarobek na podstawie sfałszowanego raportu. Dowodzi to, że majstrowie i technicy normowania, ani też kierownicy komórek organizacji pracy i płac nie analizują raportów, a obliczeniowcy przyjmują je również bezkrytycznie. Skutki oczywiście są takie, że produkcję daje taki robotnik faktycznie w 80%, a normy przekracza w 200%. Jest to prosta droga do przekroczenia funduszu płac.

Omawiając aspekty przekroczenia funduszu płac warto przypomnieć, że od miesiąca września obowiązuje Uchwała Prezydium Rządu, według której przy przekroczeniu funduszu płac przez robotników, bank potrąci nadpłacone robotnikom sumy z premii pracowników inżynieryjno-technicznych. W ten sposób majstrowie i technicy normowania, czy kierownicy komórek organizacji pracy i płac, którzy nie dozoruja wykorzystania czasu pracy przez robotników i nie analizują raportów pracy, będą sami płacić za swoje niedbalstwo.

Stojąc przed możliwością takich ostrych środków, jakie stosuje się dziś dla zlikwidowania marnotrawstwa i niedbalstwa w naszej gospodarce narodowej, trzeba zdać sobie sprawę z tego, że podstawowym środkiem, jaki może poprawić tę sytuację, jest masowa akcja szkolenia robotników, pracujących gorzej i produkujących braki.

3. Praca w godzinach nadliczbowych.

Sprawa nadmiernej ilości pracy w godzinach nadliczbowych to trzecia najpoważniejsza, obok dwóch już omówionych, przyczyn przekraczania planowanego funduszu płac i nadmiernego obciążenia kosztów własnych produkcji w zakładach przemysłu graficznego. Oczywiście konieczność pracy w godzinach nadliczbowych jest niezaprzeczona i wynika z charakteru pracy naszych dostawców, charakteru naszych usług, toteż w planach rocznych otrzymujemy, obok pewnej ilości stałych robotników, fundusze na opłacenie pracy w godzinach nadlicz-

bowych przy gazetach oraz na wykonanie pewnej ilości prac nieprzewidzianych. Zwykle taka porcja godzin nadliczbowych sięga średnio 40—50 godzin rocznie na jednego pracownika. Jest ona w każdym razie taka, że nie tylko wystarcza na wykonanie planu produkcji, ale pozostaje co miesiąc pewna suma pieniędzy na godziny nadliczbowe, którymi dyrektor może dysponować swobodnie. Rzecz jednak w tym, że dyrektorzy nie mają często rozzeznania co do wielkości tych rezerw, wynikających z planu, a z reguły nie wiedzą, kiedy ta rezerwa zostanie wyczerpana.

I na tym odcinku może nastąpić poprawa pod warunkiem, że godziny nadliczbowe będą ewidencjonowane zarówno po stronie planu, jak i po stronie wykonania. Główną winę za ten stan ponoszą oczywiście komórki zatrudnienia i płac oraz główni księgowi, którzy nie zajmowali się dosyć wnikliwie tymi sprawami. Dla uniknięcia niespodzianek w tym zakresie, kierownicy komórek organizacji pracy i płac w innych przemysłach co miesiąc przedstawiają dyrektorowi do zatwierdzenia plan godzin nadliczbowych i sumy funduszu płac na ten cel oraz wyznaczają limity tych sum na poszczególne wydziały, za wykorzystanie których są odpowiedzialni materialnie kierownicy wydziałów. Pomimo to zezwolenie na pracę w godzinach nadliczbowych podpisuje dyrektor i główny księgowy. U nas można by zaprowadzić ten sam system, z tym, że trzeba by utworzyć poważniejszy fundusz do dyspozycji dyrektora, a kierownikom wydziałów przyznać limity tylko na ruch ciągły i niewielką ilość na roboty nieprzewidziane. Ewidencję wykorzystania godzin nadliczbowych powinny prowadzić komórki organizacji pracy i płac i one też powinny parafować każdy wniosek kierownika wydziału o zezwolenie na pracę w godzinach nadliczbowych. Bez tej parafy główny księgowy nie powinien akceptować zapłaty za te godziny.

Jeżeli zachodzi konieczność pracy w godzinach nadliczbowych, należy informować swoich zleceniodawców, ażeby starali się uzyskać z Centralnego Zarządu dodatkowy fundusz płac na ten cel.

Tylko przy takiej planowej gospodarce zapewnimy wykonanie planu produkcji w ramach planu płac oraz będziemy mogli wykonywać pilne zlecenia wydawców i innych instytucji bez przekraczania funduszu płac i bez sankcji z tego tytułu.

Nowy regulamin wyróżnia pracowników inżynieryjno-technicznych, przyznając im poważną podwyżkę płac, ale równocześnie nakłada na nich obowiązek rzeczywistego kierowania zakładem pracy i czyni ich odpowiedzialnymi za pracę zakładu, w którym pracują.

Pracownicy inżynieryjno-techniczni w naszym przemyśle niewątpliwie wykonają te obowiązki i osiągną pomyslnie rezultaty jeszcze w bieżącym roku.

Mgr Zygmunt Koryzna

Wydawca: Naczelna Organizacja Techniczna — Warszawa, Czackiego 3/5. Redaguje Kolegium: Redaktor Naczelny — Inż. I. Apfelbaum, Sekretarz — Mgr Jan Frydrychewicz. Redaktorzy działowi: Inż. Wacław Mosiężny, Dr Adam Wysocki. Administracja: Warszawa, ul. Mickiewicza 18. Telefon 6-08-66. Redakcja: Warszawa, ul. Jasna 26, pokój 422. Telefon: Centrala 6-62-31, w. 181. Nakład 1350 egz. Ark. druk. 5. Papier kredowy 90 g/m² 61×86/8. Rękopis otrzymano 16.10.54. Podpisano do druku 29.10.54. Druk ukończono 30.10.54. Drukarnia im. Rewolucji Październikowej, Warszawa. Zamówienie 1363c/54. 5-B-30127

ROZSTRZYGNIĘCIE KONKURSU

zorganizowanego przez NOT i Komitet do Spraw Radiofonii „Polskie Radio“ na najlepszy opis pracy stowarzyszeniowego koła zakładowego NOT

W dniu 1 września 1954 r. nastąpiło rozstrzygnięcie ogłoszonego w grudniu ubiegłego roku konkursu na najlepszy opis pracy stowarzyszeniowego koła zakładowego NOT. Celem konkursu była propaganda akcji organizowania stowarzyszeniowych kół zakładowych i zebranie materiału dla ustalenia metod i zakresu pracy tych kół.

Na konkurs nadesłano 55 prac. Zważywszy na fakty, że po pierw-

sze — doświadczenia w pracy kół zakładowych są jeszcze stosunkowo niewielkie, po drugie — liczba osób zgłaszających prace na konkurs była ograniczona przez sam fakt określonej liczby kół, które mogły być przedmiotem opisu, że wreszcie temat konkursu nie był łatwy — trzeba uznać podaną wyżej liczbę prac za dostateczną, a materiały zebrane w wyniku konkursu za bardzo interesujące i użyteczne dla celów dal-

szej pracy organizacyjnej na ważnym odcinku kół zakładowych.

Nagrody pierwszej nie przyznano żadnej z prac, ażeby jednak nie uszczuplić ogólnej sumy przeznaczonej na nagrody, ufundowano dodatkowo jedną nagrodę drugą, dwie trzecie i dwie czwarte. W ten sposób powiększono ilość nagród do 30, nie przekraczając jednak planowanego funduszu nagród w sumie 25 000 złotych.

CZTERY NAGRODY DRUGIE PO 2000 ZŁ KAŻDA

przyznano:

1) Maciejowi Mischke, Włodzimierzowi Rajowi i Juliuszowi Treutlerowi za pracę dot. ogólnobranżowego koła NOT przy Biurze Projektów Przemysłu Materiałów Budowlanych w Krakowie.

2) Stanisławowi Frankiewiczowi za pracę dot. koła przy CBT Przemysłu Maszyn Włókienniczych w Łodzi (SIMP).

3) Bronisławowi Łękiemu i Januszowi Tymowskiemu za pracę dot. koła SGP przy Warszawskim

Okręgowym Przedsiębiorstwie Mierniczym.

4) J. Łanoszce za pracę dot. koła SITPrzem. Spożywczego przy Ekspozyturze Wojew. Centralnego Zarządu Przem. Mlecz. w Krakowie.

OSIEM NAGRÓD TRZECICH PO 1000 ZŁ KAŻDA

przyznano:

1) St. Koźmińskiemu za pracę dot. koła SITKom. przy Woj. Zarządzie Dróg Publicznych w Krakowie.

2) St. Rosadzie za pracę dot. koła SITKom. przy Warsztatach Drogowych w Skalmierzycach.

3) Annie Sawicz za pracę dot. koła SITPrzem. Chemicznego przy

Związku Branż. Spółdzielni Chem. Mineralnych w Krakowie.

4) J. Żakównie za pracę dot. Koła SEP na terenie Elektrowni „Ołowianka“ w Gdańsku.

5) P. Frąsiowi za pracę dot. koła SITGórnictwa przy Kopalni Zabrze-Wschód w Zabrzu.

6) J. Niemcowi za pracę dot. koła

SITOdlewników przy Bielskiej Fabryce Armaty w Bielsku-Białej.

7) R. Gerkemu za pracę dot. koła SIMP przy C. Z. Przem. Maszyn Rolniczych w Warszawie.

8) W. Paliszewskiemu za pracę dot. koła SITPapierników przy Kostrzyńskiej Fabryce Papieru.

OSIEMNAŚCIE NAGRÓD CZWARTYCH PO 500 ZŁ KAŻDA

przyznano:

1) T. Klimczakowi z Krakowa (PZITB). 2) B. Lipińskiemu z Warszawy (SGP). 3) L. Kulniczowi z Warszawy (PZITB). 4) P. Ziemiańskiemu z Krakowa (PZITB). 5) J. Kosińskiemu z Kielc (SITPChem.). 6) W. Paprockiemu z Grodziska Mazowieckiego (SEP). 7) E. Wojczakowi

z Mikołowa na Śląsku (SITGórn.). 8) J. Samirkowi z Chorzowa (SITGórn.). 9) K. Linkowi z Poznania (SIMP). 10) B. Barańskiemu z Raciborza (SIMP). 11) J. Gwizdowi z Gdyni (SIMP). 12) E. Palczewskiemu z Grudziądza (SIMP Sekcja Poligrafów). 13) F. Osińskiemu z

Gdańsku (SITLeśnictwa i Drzewnictwa). 14) P. Gollikowi z Łodzi (SGP). 15) E. Jackowskiemu z Łodzi (SITPrzem. Włók.) 16) I. Siminowiczowi z Łodzi (SITPWłók.). 17) B. Kalinowskiej z Sopotu (SITRolnictwa) i 18) S. Symonowiczowi z Olsztyna (SITPrzem. Spoż.).

Największa ilość nagród przypadła pracom dotyczącym kół SIMP. W przekroju terytorialnym najwięk-

szą ilość nagród, bo aż 7, uzyskały prace nadesłane z Krakowa. Obszerniejsze omówienie przebiegu i wyni-

ków konkursu zamieszczone będzie w „Przeglądzie Technicznym“ organie głównym NOT.

GŁÓWNA KOMISJA KONKURSU