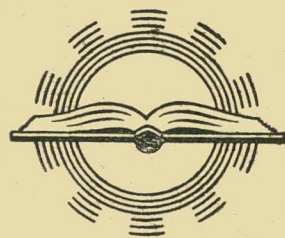


Archiwum

POLIGRAFIKA



NR 4

1955

LIPIEC * SIERPIEŃ

WYDAWNICTWO NACZELNEJ ORGANIZACJI TECHNICZNEJ W POLSCE

S P I S T R E Ś C I

Nasza walka o pokój	85
Dobre kadry to rzecz najważniejsza — Mgr Jan Frydrychewicz	89
Wyższe studia poligraficzne — A. W.	91
Postęp techniczny w przemyśle graficznym w okresie minio- nego dziesięciolecia — Jan Karolczak	92
Bezpieczeństwo i ochrona pracy w przemyśle graficznym w okresie minionego 10-lecia — Eugenia Subicz	97
O niektórych zagadnieniach socjalnych w przemyśle graficz- nym w okresie minionego dziesięciolecia — Mgr T. Kowalak	101



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

Papier offsetowy, jego produkcja, właściwości i przystosowa- nie do druku — Jan Kocięcki	106
Nie lekceważmy drobiazgów — jfr.	110
Z zagadnień specjalizacji zakładów graficznych (aw).	112



C Z Y T E L N I C Y P I S Z A

O organizacji pracy kierownictwa technicznego w produkcji bezpośredniej w dużym zakładzie produkcyjnym — Inż. Apo- linary Brodecki	113
„Wspomnienia drukarzy“ — (fr)	116



W Y D A W N I C T W A F A C H O W E

Wydawnictwa o poligrafii w minionym dziesięcioleciu — (aw.)	117
„Słownik poligraficzny rosyjsko-polski“ — f.	119

POLIGRAFIKA

CZASOPISMO POŚWIĘCONE ZAGADNIENIOM PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO
ORGAN SEKCJI POLIGRAFÓW PRZY SIMP

NR 4

LIPIEC — SIERPIEŃ

1955

Nasza walka o pokój

16 lipca br. w sali Domu Słowa Polskiego odbyła się akademія — obchodzono X-lecie działalności Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego i V-lecie DSP oraz Drukarni im. Rewolucji Październikowej. W czasie uroczystej akademii, na której obecnych było kilkaset osób z zakładów graficznych w całym kraju, dokonano odznaczeń zasłużonych pracowników przemysłu. Uczestnicy akademii zwiedzili urządzoną na miejscu wystawę obrazującą nasze osiągnięcia. Na akademii wygłoszono referat, który poniżej podajemy z pewnymi skrótami (*Redakcja*).

Jedenaście lat temu dzięki bohaterskiej Armii Radzieckiej i walczącym u jej boku dywizjom Wojska Polskiego został oswobodzony spod koszmarnej okupacji hitlerowskiej pierwszy skrawek ziemi polskiej, na której w prastarym Lublinie w dniu 21 lipca 1944 roku został powołany PKWN, który w dniu 22 lipca ogłosił swój historyczny Manifest. Manifest PKWN stał się programem rewolucyjnych przeobrażeń społecznych, które miały nastąpić w Nowej Polsce.

Gdybyśmy chcieli w skondensowanej formie powiedzieć krótko o ubiegłym okresie 11-lecia, to należałoby tylko wyliczyć wszystkie giganty fabryczne — chemiczne, metalurgiczne, hutnicze, wszystkie uniwersytety, teatry, szpitale i żłobki, wszystkie spółdzielnie produkcyjne, które stworzyliśmy w ubiegłym okresie; należałoby wskazać na naszych przyjaciół, których obecnie mamy na całym świecie, na znaczenie naszego państwa na arenie międzynarodowej, na nasz potężny udział w obozie walczącym o pokój, współistnienie i współpracę międzynarodową, na naszą przyjaźń i sojusz ze Związkiem Radzieckim i krajami demokracji ludowej. Rejestracja tych faktów, powstałych w okresie ubiegłych lat, jest najlepszym sprawdzianem naszych osiągnięć i dumą narodową. To pod wodzą Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej i pod kierunkiem naszego Rządu Ludowego naród z dnia na dzień w ciężkiej i uporczywej walce buduje swoją wspaniałą przyszłość, to dzięki Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej i naszemu rządowi mieliśmy możliwość przeobrażenia naszego państwa w kraj przemysłowo-rolniczy, to dzięki wysiłkowi naszej klasy robotniczej, chłopstwa pracującego i inteligencji pracującej staliśmy się jednym z ważnych ogniw w łańcuchu krajów walczących o pokój i potęgę przemysłową. Dzień po dniu coraz bardziej widzimy te wszystkie przemiany zachodzące w naszym kraju i narodzie, mające na celu coraz większe i lepsze zaspokajanie wzrastających potrzeb materialnych i kulturalnych szerokich mas ludu pracującego.

Dzień 22 lipca stał się tradycyjnym dniem, w którym podsumowujemy nasze osiągnięcia.

W tym roku w Warszawie w dniu 22 lipca zostanie nam oficjalnie przekazany potężny dar naszego Wielkiego

Przyjaciela Związku Radzieckiego — Pałac Kultury i Nauki im. Józefa Stalina, symbol przyjaźni między naszymi narodami. Pałac Kultury stał się już nieodłączną częścią Warszawy. Już nie można by sobie wyobrazić Warszawy bez Pałacu Kultury.

W tym dniu obchodzimy dziesięciolecie istnienia CZP Graficznego, pięciolecie otwarcia Domu Słowa Polskiego i Drukarni im. Rewolucji Październikowej w Warszawie. Ci trzej jubilaci — starszy i młodszy — mają decydujący wpływ na całokształt rozwoju naszego przemysłu.

Dwie drukarnie-giganty wniosły do naszego przemysłu wiele, bardzo wiele z tego, o czym marzyło niejedno pokolenie drukarzy polskich. Nowe budynki, nowa technika, nowe urządzenia socjalne, nowa struktura organizacyjna, nowi ludzie, gospodarze nowego socjalistycznego przedsiębiorstwa — wszystko to razem pchnęło nasz przemysł daleko naprzód, dając w omawianym okresie możliwość wykonania zadań.

Należałoby w błyskawicznym skrócie podać, jakie były linie rozwojowe naszego przemysłu.

Dziesięć lat to dla człowieka dużo, dla historii jest to bardzo mały odcinek czasu, dla nas, dla naszego narodu i państwa to nieduży odcinek, ale jeśli chodzi o przeobrażenia zaszłe i zachodzące, to jest to olbrzymi krok naprzód. Nasze pokolenie dzięki wieloletnim walkom najlepszych synów narodu, dzięki rewolucyjnym walkom klasy robotniczej Polski w poprzednich okresach, dzięki potężnej Rewolucji Październikowej, dokonanej przez K.P.Z.R., dzięki rozbiciu hitleryzmu w drugiej wojnie światowej — otrzymało szansę pchnięcia o potężny krok naprzód rozwoju naszego kraju pod względem gospodarczym, kulturalnym, społecznym i politycznym. Ogłoszony w r. 1944 Manifest PKWN dał naszemu pokoleniu szansę przeobrażenia narodu, szansę pchnięcia naprzód Polski, wydzwignięcia jej z zacofania, w którym tkwiła przez szereg wieków.

Tow. Bierut w wygłoszonym w dniu 1 stycznia 1952 r. orędziu noworocznym do narodu polskiego powiedział m. in.:

„Jesteśmy tym pokoleniem, którego udziałem i najbardziej odpowiedzialnym zadaniem historycznym jest zbu-



Prezydium akademii ku uczczeniu X-lecia działalności przemysłu graficznego



Uczestnicy akademii oglądają wystawę, obrazującą osiągnięcia naszego przemysłu graficznego

dowanie nowego ustroju społecznego, urzeczywistnienie najszlachetniejszych ideałów socjalizmu, wydzwignięcie narodu polskiego na nową drogę wspaniałego rozwoju, zabezpieczenie jego całkowitej i nieprzemijającej niepodległości, utrwalenie na wieki pokoju i współpracy braterskiej między narodami.“

Manifest stawia przed nami wizję tego, co zwykliśmy nazywać nowe, przedstawia zadania i wskazuje na konkretne możliwości realizacji tych zadań.

Jeśli mówimy o rewolucji gospodarczej zachodzącej w Polsce, to jest ona m. in. uwarunkowana w równoległe dokonywającej się rewolucji kulturalnej. Tow. Bierut tak powiedział na ten temat: „Nie zrealizujemy rewolucji gospodarczej bez rewolucji kulturalnej“. Bazą techniczną naszej rewolucji kulturalnej jest m. in. przemysł poligraficzny.

Od tego, jak została ta baza ustawiona, jak ta baza pracuje, jakie są perspektywy rozwojowe tej bazy w pewnym stopniu zależy jest rozwój kultury w Polsce, zależne jest, w jakiej formie i w jakim czasie otrzyma obywatel przekuty w słowo drukowane dorobek myśli naszych przywódców partyjnych, naukowców, inżynierów, literatów, poetów, lekarzy i agronomów. Od tej bazy zależne jest, jak i w jakim czasie uporamy się całkowicie z zagadnieniem analfabetyzmu. Trzeba stwierdzić, że przemysł poligraficzny w pewnych wypadkach jest jakby czułą busolą, rejestrującą każdy przejaw zmian zachodzących w Polsce. Każda nowa fabryka, huta czy kopalnia powstająca w Polsce, każda szkoła, wyższa uczelnia, czy instytut naukowo-badawczy powstający w Polsce, każde kino, teatr i impreza narodowa czy międzynarodowa urządzana w Polsce, powstanie nowej spółdzielni produkcyjnej czy szkoły rolniczej, zmiany w systemie organizowania, rejestrowania czy zarządzania na wszystkich szczeblach rozwijającego się życia gospodarczego czy kulturalnego natychmiast odbijają się na produkcji słowa drukowanego: gazety, książki czy druku przemysłowego i manipulacyjnego.

Wzrost uczących się pociąga za sobą wzrost nakładów książek, rozwój postępowej myśli — to wzrost druków, coraz bardziej wzrastające potrzeby estetycznych form naszej propagandy wizualnej — to coraz większa potrzeba unowocześnienia naszej techniki poligraficznej. Jednym słowem przemysł poligraficzny miał, ma i mieć będzie wiele pracy, by zapewnić wykonanie tych wszystkich zadań, które stoją przed nim w związku z coraz bardziej

rozwijającymi się dziedzinami naszego życia narodowego i państwowego.

Jak w minionym dziesięcioleciu nowobudujący się przemysł poligraficzny spełnił swe zadanie? Od czego zaczęliśmy? I na jakim etapie jesteśmy w tej chwili jeśli chodzi o przemysł poligraficzny? Jak wyglądają nasze kadry?

Najlepiej te osiągnięcia uwypuklimy, jeśli podamy kilka cyfr porównawczych okresu międzywojennego z okresem dziesięciolecia przemysłu Polski Ludowej.

W roku 1937 ukazało się w Polsce ogółem ok. 29 milionów egzemplarzy książek, zaś w roku 1954 — ok. 100 milionów.

W roku 1937 dzienny nakład wszystkich gazet w Polsce nie przekraczał 900 tys. egzemplarzy, zaś w roku 1954 przekraczał 9 milionów.

W całym dwudziestoleciu Polski przedwrześniowej ogólna ilość nakładów nie przekroczyła 400 milionów egzemplarzy, zaś tylko w jednym 1954 roku wydaliśmy — jak wspominałem — ok. 100 milionów.

A jaki otrzymaliśmy spadek po okupacji w przemyśle poligraficznym? W roku 1938 było w Polsce wg statystyki ogółem 4 635 zakładów graficznych różnej wielkości. Z liczby tej ok. 50% zakładów koncentrowało się w Warszawie. Zakładów „wielkich“, zatrudniających ponad 100 pracowników, było w Polsce zaledwie kilkanaście. Urządzenia techniczne i maszyny drukarskie były przestarzałe.

Po okupacji z 4 635 zakładów pozostało zaledwie 611, z tym, że zniszczenie zakładów w Warszawie dochodziło do 80%, że w zasadzie pozostały tylko tzw. „kurniki“.

Tak wyglądał „przemysł“, gdy narodziła się Polska Ludowa.

Podobnie też wyglądały nasze pierwsze druki. Były chwile, że w Lublinie drukowaliśmy gazety na papierze pakowym lub kolorowym, ponieważ nie było papieru gazetowego.

„Życie Warszawy“, pierwsza gazeta stolicy, była wykonywana w piwnicy na Pradze, składana ręcznie i drukowana na starych maszynach arkuszowych.

Pierwsze książki szkolne dla P.Z.W.S-u były zbijane gwoździami, ponieważ nie było maszyn do szycia.

Pierwsza ankieta rozesłana do drukarni w sprawie możliwości robienia sztywnych opraw dała śmieszną cyfrę kilkunastu tysięcy egzemplarzy miesięcznie.

Niejednemu z biorących udział w odbudowie i budowie przemysłu zdawało się, że nie ma mowy, by można było

sprostać tym wszystkim potrzebom, które wylaniały się przed nami na tym odcinku pracy.

Pierwszym zasadniczym zadaniem, które stanęło przed przemysłem, było zabezpieczenie maszyn i urządzeń, które zastaliśmy, drugą sprawą było odgruzowanie maszyn w spalonych budynkach.

W tym okresie drukarze wykazali dużo hartu, samożarcia i wysoką świadomość obywatelską. Można wskazać na wielu naszych towarzyszy, jak np. dyrektor Lewandowski, Mosiężny, Orłowski, Jakubowski, Baranowski, Frąckowiak, Lange, Garniec, Przybyła, Szafrński, Rudziński, Tylko, Biriukow, Turski, Zimny oraz dziesiątki i setki innych, którzy — każdy na swoim odcinku — jako nowi gospodarze na starych śmieciach doprowadzali stan parku do tego stanu, by przynajmniej w minimalnej mierze umożliwić drukowanie nowej prawdy socjalistycznej.

Tow. tow. Szafrński, Zawadzki, Buszewicz — mówiąc o drukarni na Marszałkowskiej — tak wspominają o tych chwilach:

„Budynek spalony był doszczętnie od 4 piętra do parteru wraz z całą instalacją. Stwierdzone zostało na podstawie śladów, że zbrodniarze hitlerowscy niszczyli maszyny podkładając pod nie smołę, po czym leli benzynę i podpalali. Wszystkim nam się zdawało, że to jest nie do odrobienia, a jednak potrafiliśmy drukarnię uruchomić“.

Po dokładnym obejrzeniu maszyn rotacyjnych przez fachowców ustalono, że szybkie ich wyremontowanie jest możliwe, że trzeba znaleźć jakąś nie tak spaloną maszynę i ustawić ją w budynku przy ul. Marszałkowskiej. Taką maszynę znaleziono w zburzonym budynku „Drukarni Polskiej“ w Warszawie.

Robotę odgruzowania prowadzili przydzieleni do dokonania demontażu i montażu rotacji trzej towarzysze radzieccy: Krasnikow, Toporow i Uznicow.

Wydobywanie maszyny, której wiele części ważyło po kilka ton, z piwnicy zburzonego domu, którego część mogła lada chwila obsunąć się na głowy śmiałków, przez wyłom w tylnej ścianie z głębokości około 4 metrów, po deskach wątpliwej wytrzymałości przy kilkunastostopniowym mrozie — było przykładem bohaterstwa pracy wszystkich ludzi zatrudnionych przy tej robocie.

Było zimno i ciężko, ale wszyscy rozumieli, że kładą podwaliny pod to, co nazywamy „nowe“.

Od 1 maja 1945 r. „Życie Warszawy“ było całkowicie wykonywane w drukarni przy ul. Marszałkowskiej.

Przywołuję te wspomnienia dlatego, że są one charakterystyczne dla wszystkich innych wysiłków drukarzy w owym okresie. Wszystkich mobilizowało to „nowe“. Podobnego bohaterstwa pracy byliśmy świadkami we wszystkich miastach Rzeczypospolitej — od Bugu po Odrę. Dzięki tym wysiłkom odgruzowano i odremontowano w przemyśle poligraficznym przeszło 1200 maszyn drukarskich różnego rodzaju.

Małym przyczynkiem do badania niedawno minionych lat jest wydana broszura pt. „Wspomnienia drukarzy“.

Powracając do cyfr, chciałbym podać kilka charakterystycznych:

Produkcja książek i broszur wyprodukowanych przez drukarnie CZPGraficznego wynosiła w poszczególnych latach mln. egz.:

1946	1947	1948	1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955
7,6	10,9	15,6	19,3	26,4	32,5	39,7	46,5	50,9	78,9

Roczna produkcja całego przemysłu zamyka się dla 1954 r. cyfrą przeszło 100 milionów. Zaczęliśmy od 10 milionów, a dziś przekroczyliśmy 100 milionów.

Jeśli chodzi o twarde oprawy, to w roku 1948 wykonaliśmy ok. 200 tysięcy, a w r. 1954 wszystkie drukarnie przemysłu graficznego wykonały ich przeszło 12 milionów (tzn. obserwujemy 60-krotny wzrost!).

W r. 1946 wykonaliśmy na offsetach 55 milionów odbitek, zaś plan na r. 1955 wynosi 741 milionów; w r. 1946 wykonaliśmy na wkłęsłodruku 38 milionów odbitek, zaś plan na r. 1955 wynosi 457 milionów.

By wykonać te zadania, by wyremontować maszyny, dostarczyć odpowiednią ilość farb drukarskich, należało w tym okresie uruchomić warsztaty remontowe maszyn poligraficznych, powiększyć ilość fabryk farb, adaptować różnego rodzaju budynki dla celów drukarskich. W naszym Planie 6-letnim Partia i Rząd szczerze potraktowały przemysł poligraficzny. Już w pierwszym roku Planu 6-letniego wyrosły dwa potężne ośrodki drukarskie: Dom Słowa Polskiego i Drukarnia Rewolucji Październikowej, a nieco później Drukarnia MON-u. Niezależnie od tego rozbudowano szereg zakładów położonych w różnych miastach wojewódzkich. W Stalinogrodzie rozbudowano zakłady drukujące „Trybunę Robotniczą“, tworząc z nich jeden z największych zakładów w Polsce („Prasa“). Odbudowano i powiększono drukarnie w Białymstoku, Olsztynie, Bytomiu, Opolu, Wrocławiu, Gdańsku, Zielonej Górze, Koszalinie, Kielcach i innych miastach. Kończy się budowę pięknej drukarni w Lublinie. Rozpoczęto

Fragmenty wystawy urządzonej w DSP w związku z obchodem X-lecia przemysłu graficznego





Fragmenty wystawy urządzonej w DSP w związku obchodem X-lecia przemysłu graficznego

budowę warsztatów remontowych w Warszawie, przygotowuje się budowę drukarni w Rzeszowie.

Każde województwo wydaje jeden lub dwa dzienniki.

Wielkim osiągnięciem przemysłu jest budowa fabryki matryc linotypowych, której duszą i kierownikiem jest tow. Świerc. Jeszcze jest wiele trudności na tym odcinku, ale wszystko wskazuje na to, że fabryka ta stanie się placówką, którą będziemy się mogli szczycić. Będzie to duże osiągnięcie naszej myśli technicznej i możliwości gospodarczych.

Jeśli mówimy o naszych nowowytworzonych drukarniach w Warszawie, to musimy sobie zdać z tego sprawę, że tutaj zgrupowano kilkakrotnie więcej ludzi, aniżeli ich było we wszystkich „dużych” drukarniach Polski przedwrześniowej, że tylko w DSP jest więcej rotacyjnych maszyn wkłësdrukowych, aniżeli ich było w całej Polsce, że zgrupowanie linotypów w tych drukarniach jest większe, aniżeli w całej dawnej kapitalistycznej Polsce, że w naszych najbardziej prowincjonalnych miastach mamy dziś więcej maszyn i urządzeń o nowoczesnej technice, aniżeli posiadała ich Warszawa — stolica kapitalistycznej Polski, że tylko przestrzeń świetlic, stołówek, pokoi dla organizacji społecznych, żłobków i innych pomieszczeń socjalnych w naszych drukarniach jest większa, niż całkowita przestrzeń produkcyjna wielu drukarni przedwojennych.

W okresie 1947—1954 importowaliśmy do potrzeb przemysłu wiele podstawowych maszyn drukarskich.

Wraz z rozwojem przemysłu rosły ilościowo i jakościowo nasze kadry.

Rękodzieło przedwojenne — sztuka drukarska — awansowane dzięki rewolucji w Polsce do rangi przemysłu graficznego, musiało stworzyć odpowiednie warunki dla nowych kadr o głębokiej znajomości produkcji przemysłowej z jej chemią, fizyką, maszynoznawstwem. Musiały powstać technika i laboratoria. Przemysł nasz posiada już swoich laureatów nagród państwowych w dziale postępu technicznego, jak tow. tow. Dorociński, Kwintkiewicz, Bojańczyk, Wołek, bracia Warchałowie i Rudziński. Mamy już kilkadziesiąt inżynierów i setki techników. Wszyscy oni to wczorajsi robotnicy, a dzisiaj — kierownicy, majstrowie skomplikowanych działów produkcyjnych naszych drukarni. Wyrosły setki i tysiące przodowników, racjonalizatorów i nowatorów naszego przemysłu. To są ludzie, na których się wzorujemy, to są ludzie, którzy dają ze siebie wszystko, by coraz lepiej, coraz prę-

dzej i coraz taniej dać naszym czytelnikom produkt pierwszej potrzeby, którym stało się słowo drukowane.

Dzisiaj nie dziwi nas widok obiegających lady w księgarni, nie dziwi wiadomość, że książka poczytnego autora, wydana w nakładzie nieraz kilkadziesiąt tysięcy egzemplarzy, znika w ciągu kilku dni z półek księgarskich. Nie dziwi nas fakt, że wiele czasopism jest po jednym dniu już wyprzedanych. A przecież nie tak dawne są czasy, kiedy w latach międzywojennych książki leżały w księgarniach nie tygodnie, nie miesiące, ale nawet całe lata.

Głębokie są zmiany, które zaszły w naszym społeczeństwie. Duża to radość, gdy możemy stwierdzić, że książka stała się produktem pierwszej potrzeby człowieka nowej Polski.

Ilość zatrudnionych w naszym przemyśle wzrosła z 8 500 w r. 1946 do 21 000 w r. 1954; równocześnie wydajność pracy w przeliczeniu na złotówkę wzrosła z 4 800 w r. 1946 do 13 900 zł w r. 1954.

Podniosła się świadomość polityczna naszych załóg, rozwinęły się nowe metody pracy przemysłowej, rozwinęło się współzawodnictwo socjalistyczne w naszych zakładach, dzięki któremu załogi przedsiębiorstw CZPGraficznego mogły zameldować Partii i Rządowi, że wykonały swoje zadania Planu 6-letniego w dniu 21 czerwca 1955 r., tzn. o przeszło 6 miesięcy przed terminem.

DSP wykonał swoje zadania w kwietniu br., tzn. o 8 miesięcy przed terminem.

Gdy popatrzymy na nasze kadry kierownicze, to zobaczymy tam wczorajszych bojowników o dzisiejszą Polskę. Wśród nich widzimy wczorajszych bezrobotnych, ludzi wyrzucanych przez kapitalizm poza burtę. Widzimy wśród nich starych fachowców, oddających swoje doświadczenie nowej rzeczywistości, a obok nich tych, których wychowała już Nowa Polska.

Wśród naszych kierowników mamy takich, jak Małecki, Narkiewicz, Gabińska, Wołkowski, Miodek, o których można powiedzieć, że są naszymi wychowankami, mamy też dawnych bojowników o naszą sprawę, jak Gabczyński, Cetnarski, Wolański, Laufer, Harasymowicz, i wielu innych, mamy starych fachowców, jak Przyślewicz, Szafrański, Rudziński, Kuglin, Tekielak, którzy pomagają młodszym w ich pracy.

Nasi robotnicy na kierowniczych stanowiskach wykazali w pełni, jaką brednią kapitalistyczną jest głoszona teoria o tym, że robotnicy nie potrafią organizować pro-

dukcji, zarządzać przemysłem i kierować życiem państwowym.

Tylko na naszym małym odcinku przemysłu graficznego widzimy, ile możliwości daje wyzwolony entuzjazm i myśl twórcza szerokich mas ludu pracującego. Przecież nasza młoda kadra zarządza obecnie takim przemysłem, o jakim nawet nie śniło się kapitalistom dawnej Polski. Wyrośli nowi gospodarze, dla których głównym zadaniem i celem w pracy jest zaspokojenie coraz to bardziej wzrastających potrzeb ludu pracującego.

Gdybyśmy chcieli podsumować dorobek dziesięciu lat naszej pracy w przemyśle poligraficznym, należałoby stwierdzić, że zrobiliśmy bardzo dużo, że dobrze przysłużyliśmy się sprawie, którą kochamy — sprawie, która nazywa się Polska Ludowa.

Oceniając nasze osiągnięcia jako duże, właśnie dlatego, że oceniamy je pozytywnie, musimy też widzieć, ile jeszcze przed nami nowych, często trudnych zadań do wyko-

niania. Naszą ambicją, honorem i obowiązkiem musi się stać danie lepszego, tańszego, trwalszego produktu poligraficznego. Musimy zmobilizować na podstawie dotychczasowych doświadczeń, na podstawie wytycznych naszej Partii i naszego Rządu wszystkie siły i rezerwy, by nowe zadania wykonać lepiej, aniżeli w ubiegłym dziesięcioleciu.

A zadania są następujące:

W r. 1955 mamy wykonać 4 290 tytułów, zaś w r. 1960 — 6 334, czyli wzrost o 47%; arkusze składu: rok 1955 — 55 117, rok 1960 — 79 570, wzrost o 44%; odbitki druku: rok 1955 — 910 milionów, rok 1960 — 1 771 milionów, wzrost o 94%; ilość egzemplarzy: w 1955 roku — 79 milionów, w roku 1960 — 139 milionów, wzrost o 76%; oprawy sztywne: w r. 1955 — 11 400, w roku 1960 — 53 760, wzrost o 371%.

To jest kierunek natarcia.

Dobre kadry to rzecz najważniejsza

Zamieszczając artykuł Ob. mgra Frydrychewicza jako pierwszy w dyskusji na temat szkolenia nowych kadr w naszym przemyśle stwierdzamy, że ogólnie jest on nowym spojrzeniem na sprawę szkolenia w zecerni, zaznaczamy przy tym jednak, że częściowo nie zgadzamy się z niektórymi jego tezami, do czego ustosunkujemy się w odpowiednim czasie, zamykając dyskusję.

Pożądane jest, aby Zarząd Szkolenia Zawodowego CUW-u wypowiedział się rychło na ten ważny temat (Redakcja).

Wstępny artykuł w n-rze 3 z br. „Poligrafiki“ omawia zagadnienie nowych kadr — zagadnienie, które ma wielkie znaczenie dla rozwoju naszego przemysłu. Pragnę zabrać głos w dyskusji na ten temat.

Zagadnienie to jest bardzo szerokie, dlatego zdaję sobie najzupełniej sprawę z tego, że nie wyczerpię tematu, że to, co powiem, będzie tylko małą częścią tego, co w dyskusji powinno być na ten temat powiedziane.

Najpierw w sprawie bardzo ogólnej: szkolić młode kadry systemem zakładowym czy systemem szkolnym?

Dziś już jesteśmy bogaci w doświadczenia obu systemów — znamy wyniki nauczania zawodu w zakładzie i w szkole.

Panuje przekonanie, że nauczanie zawodu systemem zakładowym daje lepsze przygotowanie do samodzielnego należytego wykonywania procesów produkcyjnych, niż nauczanie systemem szkolnym. Ale przy tej ocenie nie mówi się uzupełniając o tym, że nauczanie systemem zakładowym ma w niektórych działach drukarstwa doświadczenie 500-letnie, natomiast nauczanie zawodu drukarza systemem szkolnym ma w skali światowej zaledwie doświadczenie kilkudziesięcioletnie, przy czym trzeba powiedzieć, że nawet to niezbyt wielkie doświadczenie u nas nie jest w pełni poznane i wykorzystywane.

Oceniając te dwa systemy nauczania bez wpływów uczucia przywiązania do starej metody, uczucia, które może mieć trochę nasz obiektywny sąd o tych dwóch systemach, trzeba powiedzieć, że w warunkach obecnej organizacji u nas nauczania zawodu większą sprawność do wykonywania procesów produkcyjnych — szczególnie w ciągu pierwszych kilku lat pracy w zawodzie — mają kadry szkolone systemem zakładowym. Nauczanie zawodu systemem szkolnym — powtarzam: w obecnej organizacji — daje kadry o niedostatecznym doświadczeniu praktycznym. Ale wydaje mi się, że nie system szkolnego nauczania zawodu jest zły, lecz — w na-

szym wypadku — jego organizacja, która jak najprędzej powinna się stać przedmiotem szerokiej zasadniczej dyskusji.

System szkolnego nauczania zawodu z właściwym programem i właściwymi formami przekazywania młodym wiedzy o zawodzie uważam jednak za wyższą formę nauczania, której realizacja jeszcze się nam niezupełnie udaje, ale to nie powinno dyskredytować systemu, tylko spowodować wzmożenie naszych wysiłków w celu usunięcia wielu jego organizacyjnych wad i braków.

Zamiarem moim w zasadzie jest wyrażenie kilku uwag na temat nauczania zakładowego, dlatego tym razem nie będę szczegółowiej omawiał szkolnego nauczania zawodu.

Będę mówił tylko o zecerni.

Kto dziś naucza zawodu w systemie szkolenia zakładowego? Nauczają instruktorzy — bez specjalnego przygotowania instruktorskiego, nauczają brygadziści i majstrowie — różnie w różnych zakładach. Tak przynajmniej było do niedawna. Mniej więcej tak samo było pięćdziesiąt czy sto lat temu. I tak samo jak w dawniejszych czasach, osobowość zawodowa ucznia — przyszłego fachowca — kształtuje się obecnie w większym stopniu w zależności od jego uzdolnień oraz własnej chęci i woli opanowania zawodu, niż od celowych zabiegów „nauczycieli“, bo ci — przynajmniej tak jest często dotychczas — dość szybko gubią główny cel swej pracy, człowieka, wykonując swoją funkcję bez należytego poczucia jej społecznego znaczenia.

Często słyszy się zdanie, że starsi zecerzy są dobrzy, bo przeszli dobrą szkołę, a młodzi są słabi i nie rokują nadziei, gdyż dzisiejsze szkolenie zakładowe jest gorsze. Nie mówiąc już o tym, że przedwczesne generalizowanie spraw tego rodzaju w ogóle jest niedopuszczalne, w tym wypadku jest ponadto obciążone jakimś politycznym niedowiarstwem, które próbuje przypiąć łatkę wszystkiemu, co jest dziełem naszych czasów.

Jak to było w latach naszej praktyki — przed 30 czy 40 laty? Czy rzeczywiście wszyscy młodzi zecerzy po praktyce byli jednakowi, wszyscy mieli wysokie kwalifikacje i byli uniwersalni? Przypomnijmy sobie: jakże duży procent naszych młodych kolegów przechodził wtedy na całe życie do składu tekstowego, pracując przy gazetach, książkach, czasopiśmie — wykonując prostą pracę dzisiejszych maszyn do składania, a jakże mały procent spośród ogólnej masy młodych nabywał wówczas kwalifikacje metrapaży, akcydensiarzy, tabelarzy. Pamiętamy przecież z czasów swojej młodości, sięgającej pracy w zawodzie w latach dwudziestych, iluż to było w drukarniach starszych kolegów, którzy składali tylko „wodę“ i w chwilach szczerości otwarcie mówili, że do składania matematyki, chemii, ani też akcydensów wcale się nie nadają.

Nie mówię tego po to, aby usprawiedliwiać przeżywane obecnie trudności kadrowe, lecz po to, aby stwierdzić, że niewiele w zasadzie zmienione metody nauczania zakładowego nie mogą dać nadzwyczajnych wyników.

Ta tylko jest obecnie różnica, że dziś wszystkie czy prawie wszystkie proste i łatwe roboty w dziale zecerni wykonują maszyny, zecerom ręcznym zaś prawie z reguły pozostały prace, które — mierząc je miarą od dawna w tym zawodzie stosowaną — określiliśmy jako trudne. Jeśli tak jest i jeśli stwierdziłem, że niewiele zmienione metody nauczania zakładowego nadal dają fachowców o różnej skali kwalifikacji, to staje się jasne, że trudności kadrowe musiały się pogłębić — w związku z innym typem robót wykonywanych obecnie przez zecerów ręcznych, zarówno starych, jak i młodych.

Z tego wynika, że jeśli obecnie cała ilość młodych zecerów, od pierwszych niemal chwil samodzielnej pracy w tym zawodzie, staje do robót, które określamy jako trudne, bo jest to przeważnie łamanie, składanie formuł matematycznych, wzorów chemicznych, tabel itp., to nakłada to obowiązek na czynniki organizujące szkolenie zawodowe radykalnego zerwania ze starymi metodami szkolenia zawodowego, głębokiego przemyślenia zaszłych przemian i dostosowania nowych programów i nowej organizacji szkolenia do nowych potrzeb w tej dziedzinie.

W tych warunkach moim zdaniem na szczególną uwagę zasługuje sprawa instruktorów szkolenia zawodowego, którzy muszą być specjalistami wysokiej miary, w dziedzinie pedagogiki zawodowej o wiele, wiele przewyższających odpowiednie kwalifikacje dawniejszych instruktorów, brygadzystów czy majstrów. Obecny instruktor, który ma sprostać nowym, wielokrotnie większym zadaniom niż stawiano przed jego poprzednikami, musi być typem wybitnego specjalisty i — pedagoga. Zmienione obecnie warunki pracy na zecerni w systemie gospodarki socjalistycznej, planowej wymagają, aby wszyscy młodzi fachowcy mieli kwalifikacje do sprawnego wykonywania robót, określanych na zecerni jako trudne. Obecnie nie można się zadowolić takim stanem, jaki obserwowano 30 czy 40 lat temu, czy nawet jeszcze 10 lat temu, że zaledwie niewielki procent szkolonych nabywał wysokie kwalifikacje, które — prawdę mówiąc — były więcej dziełem przypadku, niż celowych zamierzeń. Musimy być świadomi tego, że tylko z dużą precyzją, z dużym przemyśleniem organizowane szkolenie zawodowe zapewni właściwe warunki planowej pracy w naszym przemyśle, bo nie dość precyzyjnie organizowane szkolenie musi dać nie zamierzone wyniki, musi spowodować albo męczenie się z ludźmi o nieodpowiednich kwalifikacjach, albo nieoczekiwane ich odejście z tego zawodu — słowem spowo-

duje chaos i zakłócenie w koordynacji czynnika kadrowego i ilościowego czynnika produkcji.

Można i trzeba dokonać u nas rewolucji w organizacji zawodowego szkolenia młodych kadr, nie można natomiast spodziewać się pełnej rewolucji w kadrach instruktorskich.

Takich instruktorów zdobyć można nie drogą mianowania, bo przy tym sposobie tworzenia kadry instruktorskiej od podstaw brak byłoby obiektywnych warunków powodzenia w szkoleniu, przy systemie mianowania bowiem zbyt wielką rolę odgrywają „stosunki“, a dla należytego szkolenia trzeba całą akcję werbunku instruktorów-pedagogów oprzeć konsekwentnie na zasadzie rzeczowej. Widzę konieczność wyboru ludzi na instruktorów nowego typu drogą eliminacji przez zdawanie dość trudnych egzaminów. Egzaminom musi towarzyszyć właściwa atmosfera — poważna, ale życzliwa, a ocena kwalifikacji zdających egzamin na instruktorów musi być zupełnie wolna od pobłażania.

Poziom instruktorów powinien być wyrównany.

To da gwarancję, że uczniowie wzrastać będą w odpowiednich warunkach i kwalifikacje ich będą wysokie.

A więc nie instruktor-dyletant, jak to nader często dziś bywa, lecz instruktor-pedagog, człowiek o dużej wiedzy zawodowej, wspierającej się na mocnej podstawie ideologicznej.

Ilu potrzeba nam takich ludzi? W zecerni kilkunastu.

Czy łatwo będzie ich znaleźć w masie zecerów sięgającej w Polsce ok. dwóch tysięcy osób? Nie będzie łatwo. Ale trzeba zrobić wielki wysiłek, żeby tych ludzi znaleźć, bo zrezygnowanie z tego wielkiego wysiłku skazałoby na niepowodzenie całą akcję.

Kadra instruktorska — obok właściwych technicznych warunków szkoleniowych — jest najważniejszym czynnikiem w szkoleniu młodych. Świadomość tego może nam nie była w ostatnich latach obca, ale jednocześnie trzeba powiedzieć, że nie realizowaliśmy tego konsekwentnie.

Jeden instruktor-pedagog powinien instruować maksimum sześciu uczniów, tak aby ani jeden moment istotnej potrzeby kontaktu ucznia z instruktorem nie był dla ucznia stracony. To miałoby ogromny wpływ na tempo dojrzewania ucznia i na nieprzyzwyczajanie się przez niego do złej roboty.

Jeśli chodzi o czas, to wydaje mi się, że w ciągu trzech miesięcy grupa uczniowska, pracująca pod nadzorem instruktora-pedagoga, powinna zdobywać podstawowe wiadomości i uczyć się wykonywania podstawowych operacji, nie zahaczając w tym czasie o produkcję planową; jednak poczynszy już od czwartego miesiąca nauki można taką grupę uczniowską, pracującą pod ścisłym nadzorem instruktora-pedagoga, obciążyć już odpowiednio robotą planową, co nadałoby pracy uczniów i pracy instruktora-pedagoga dużo powagi i od wczesnych chwil pracy ucznia w drukarni przyzwyczajałoby go do wykonywania swej pracy wg wymagań wydawnictw, tj. do normalnego trybu pracy.

Szybkie poznanie rygorów pracy produkcyjnej i wymagań wydawnictw dość wcześnie wskazywałoby istotne cele pracy ucznia — ogólnie stwarzałoby warunki szybkiego dojrzewania zawodowego.

Tak szkolona grupa uczniów zupełnie dobrze dojrzeje do samodzielnego wykonywania pracy już po dwóch latach szkolenia.

Byłoby pożądane, ażeby instruktorzy mogli się specjalizować w realizacji programu nauczania, w ten sposób, że poczynszy od drugiego roku nauki zjawiałby się drugi

instruktor, który by przejmował grupę szkoleniową od pierwszego i prowadził ją do końca, natomiast tamten instruktor obejmowałby znowu nową grupę pierwszorzeczniaków. W tych warunkach mogłoby się szybko doskonalić doświadczenie instruktorów, a jednocześnie zjawiałby się czynnik pewnej kontroli — instruktor z drugiego roku oceniałby pracę swego kolegi szkolącego w pierwszym roku.

Instruktorzy prowadzący obie grupy powinni by mieć obowiązek systematycznego kontaktowania się z sobą raz na miesiąc w celu wspólnego omawiania metod szkolenia i osiąganych wyników.

Postawiłem tezę, że instruktor powinien być wybitnym fachowcem w swej dziedzinie szkolenia, a jednocześnie pedagogiem, tzn. — ujmując to w dużym skrócie — powinien znać psychikę młodzieży, umieć z nią pracować i umieć jej przekazać potrzebne wiadomości. W tym celu za niezbędne trzeba uznać przeszkolenie pedagogiczne co najmniej jednomiesięczne wszystkich instruktorów po zdaniu przez nich egzaminów.

Wyższe studia poligraficzne

Staraniem Centralnego Urzędu Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa zostanie uruchomiona na Wydziale Chemicznym Politechniki Warszawskiej specjalizacja poligraficzna.

W pierwszym okresie, ze względu na istniejącą jeszcze dwustopniowość studiów inżynierskich, specjalizacja ta odbywać się będzie na kursie magisterskim (począwszy od VII semestru).

Rekrutacja słuchaczy na tę specjalizację będzie przeprowadzona wśród studentów Wydziału Chemicznego, którzy ukończyli III rok studiów.

W dalszych latach, kiedy wprowadzone zostaną studia jednostopniowe, na specjalizację poligraficzną studenci będą przyjmowani od początku studiów inżynierskich.

Specjalizacja ta rozpoczyna się z rokiem akademickim 1955/1956, tak że za dwa lata opuszczą Politechnikę pierwsi magistrowie inżynierowie specjaliści z zakresu poligrafii.

Z pewnością szeroki krąg drukarzy, zarówno młodych techników poligrafów, jak i starych fachowców interesuje sylwetka absolwenta, jak i program wykładów specjalizacji poligraficznej. Otóż absolwent Politechniki, poza ogólną teoretyczną wiedzą, jaką posiada magister inżynier chemii, znać będzie ogólną technologię poligrafii oraz będzie specjalistą w zakresie technik reprodukcyjnych (fotografia reprodukcyjna, offset i wkłęsłodruk).

Program kursu magisterskiego, poza wykładami i ćwiczeniami z przedmiotów wspólnych dla całego roku, przewiduje wykłady i ćwiczenia z technologii przemysłu poligraficznego, maszynoznawstwa poligraficznego, organizacji i planowania w przemyśle poligraficznym, materiałoznawstwa poligraficznego, technologii specjalistycznej (fototechnika, chemigrafia, procesy przygotowania offsetu i wkłęsłodruku).

Ponadto student obowiązany jest do odbycia praktyki wakacyjnej w przemyśle poligraficznym i napisania pracy magisterskiej z zakresu poligrafii.

A. W

Obserwując dzisiejszych składaczy widzimy, że większość ma duże trudności na skutek tego, że nie zna podstaw języków obcych, nie zna pełnego szkolnego kursu matematyki, bez czego nie można sprawnie składać formuł, nie zna też w swej większości pełnego szkolnego kursu chemii, bez czego nie można składać sprawnie wzorów chemicznych. Podobnie jest z innymi dyscyplinami nauki. I w tej dziedzinie, tak jak bardzo często jeszcze w organizacji pracy zakładowej, tkwimy w sferze rzemiosła — w tym sensie, że drukarz polski zdobywa przygotowanie do technicznego wykonywania swego zawodu, nie posiada jednak dostatecznej wiedzy ogólnej, nie przybliży się w stopniu koniecznym do rozumienia przynajmniej zasad podstawowych nauk, na których wspiera się dzisiaj wielki gmach wiedzy, a wykonuje literaturę dla tych nauk. Ileż powstaje dlatego wahań i zahamowań w pracy zecerów składających formuły matematyczne, wzory chemiczne itd., których sensu wcale nie rozumieją. Ileż na skutek tego traci się czasu na poprawianie źle wykonanej przez nich roboty. Znacznie usprawnimy pracę na zecerni podnosząc czynnik świadomego działania, tzn. osiągając stopień choćby ogólnego rozumienia tego, co się robi.

Znacznie zwiększymy wydajność pracy na zecerni, a przez to znacznie zwiększą się i zarobki, gdy na uczniów do zecerni przyjmować będziemy młodych po ukończeniu pełnej szkoły średniej, tj. po jedenastu klasach.

Wiem, że to żądanie moje może się wydać bardzo śmiałe, ale wynika ono z konsekwentnego przemyslenia pracy w zecerni. Wykonywanie dziś — w systemie gospodarki planowej — matematycznego czy innego dzieła naukowego przez zecerów z siedmiu czy dziewięciu klasami szkoły podstawowej, a więc wcale nie rozumiejących tego, co robią — szczerze mówiąc nikt tego z personelu produkcyjnego drukarni nie rozumie, po bliższym przyjrzeniu się temu wygląda na dziecinną igraszkę. Inny obraz przedstawi się nam, gdy zobaczymy przy tej pracy ludzi, którzy może dokładnie jej nie rozumieją, ale dobrze znają elementy, za pomocą których jest wyrażona i wiedza, jak ich użyć.

W naszych czasach dokonało się już wiele przewartościowań; jak najrychlej powinno się dokonać jeszcze jedno, polegające na głębokim uświadomieniu sobie, że pełna szkoła średnia, tzn. wiadomości z jedenastu klas, bardziej jest potrzebna obecnemu zecerowi, niż urzędnikowi typu pomocniczego.

Gdy stawiamy obecnie uczniom wymagania ukończenia siedmiu klas czy dziewięciu, to w tym nie jesteśmy nie tylko postępowi, ale wprost nie widzimy czy nie chcemy widzieć tych zmian na zecerni, jakie tam w rzeczywistości zaszły. Gdybyśmy je wszystkie byli w stanie zrozumieć, doszlibyśmy na pewno do wniosku, że są bardzo duże, że są ogromne. Zmiany te całkowicie uzasadniają wejście do pracy nowych ludzi, posiadających więcej wiadomości ogólnych.

Instruktor-pedagog powinien zarabiać tyle, ile zarabia najlepszy zecer z produkcji, a oprócz tego powinien by w pierwszym roku nauczania od czwartego miesiąca nauki być dodatkowo premiovany za wykonywanie ze swym zespołem uczniowskim produkcji wchodzącej do planu.

Na tym skończę pierwszą część swoich uwag; szereg dalszych spraw należących do tego tematu omówię w jednym z następnych artykułów.

Mgr Jan Frydrychewicz

Postęp techniczny w przemyśle graficznym w okresie minionego dziesięciolecia

W niniejszym nrze „Poligrafiki” zamieszczamy kilka artykułów, które są pierwszą próbą pełniejszego przedstawienia niektórych odcinków działalności przemysłu graficznego w Polsce Ludowej. Artykuły te nie mają charakteru ściśle technicznego; ich celem jest ułatwienie Czytelnikom ogólnego poznania naszych osiągnięć w dziedzinie postępu technicznego, bezpieczeństwa i ochrony pracy oraz w dziedzinie socjalnej. Znajomość tych spraw dobrze orientuje o kierunku, w którym konsekwentnie zdąża rozwój naszego przemysłu (Redakcja).

Przemysł poligraficzny w Polsce, ściśle mówiąc — rzemiosło drukarskie — poniosło w minionej wojnie i podczas okupacji hitlerowskiej szczególnie dotkliwe straty. Okupant hitlerowski ze szczególną zawziętością niszczył nasze urządzenia drukarskie, pozostawiając tylko nieliczne zakłady dla krzewienia wrogiej nam propagandy i wykonywania druków związanych z potrzebami administracji wojennej. Wiele drogocennych maszyn i urządzeń technicznych z dziedziny drukarstwa zostało również wywiezione w głąb Niemiec. Działania wojenne, a w szczególności zniszczenie Warszawy, Gdańska, Poznania, Grudziądza itd. dopełniły reszty. Wprawdzie w pewnych ośrodkach ocalały budynki, maszyny i urządzenia, jednakże były to zakłady małe, prawie wyłącznie typu rzemieślniczego, noszące piętno zaniedbań wynikłych na skutek złych warunków rozwojowych drukarstwa polskiego w przeszłości. Odbijał się tu również ujemnie okres naszej niewoli, tzn. wiek osiemnasty i dziewiętnasty, na który to okres przypada największy rozwój drukarstwa w świecie.

W okresie międzywojennym (1918—1939) istniejące warunki bynajmniej się nie poprawiły, gdyż książka stanowiła w Polsce nadal przedmiot zbytku i była dla szerokiego mas ze względu na jej wysoką cenę niedostępna, a rządy sanacyjne nie interesowały się zagadnieniem podniesienia kultury i czytelnictwa w kraju, co się musiało odbić ujemnie na rozwoju drukarstwa polskiego.

Znikoma ilość szkół zawodowych drukarskich w Polsce przedwrześniowej w poważnym stopniu utrudniała podnoszenie wiedzy zawodowej drukarza i wprowadzenie nowych metod pracy. Kto chciał drukarstwo poznać w szerszym zakresie, był zmuszony wyjeżdżać za granicę, a korzystać z tego mogły tylko nieliczne jednostki. Prześladowania w okresie okupacji przez gestapo poczyniły poważne spustoszenia wśród drukarzy, których nie było kim zastąpić, gdyż młodzieży uczącej się zawodu drukarskiego w tym okresie prawie nie było.

W takich warunkach znajdowało się polskie drukarstwo w roku 1945. Trzeba było dźwignąć z gruzów i od podstaw organizować do potrzeb kraju. Stało wówczas przed kierownictwem przemysłu zadanie uruchomienia produkcji środkami będącymi w dyspozycji.

Wielkie zadanie odbudowy zdewastowanych działaniemi wojennymi i rabunkową gospodarką okupanta zakładów drukarskich zostało w okresie pierwszych 4 lat, mimo wyjątkowo trudnych warunków, dokonane, dzięki ofiarnej pracy polskiego drukarza. W wyniku tego powstały bazy produkcji graficznej zdolne w pewnej mierze zabezpieczyć wzrastające z roku na rok zapotrzebowania na książki, gazety i inne druki.

Zagadnienie postępu technicznego

Jak z powyższego wynika dla realizacji postępu technicznego w drukarstwie nie było w przeszłości odpowiedniego klimatu rozwojowego, a w roku 1945 i kilku latach następnych na plan pierwszy wysunęły się zagadnienia

odbudowy drukarni z ruin i konieczność ujęcia zakładów w nowe formy organizacyjne.

Polska Ludowa stworzyła dla drukarstwa wyjątkowe warunki rozwojowe, pozwalające przede wszystkim na przeobrażenie przejętego skromnego rzemiosła drukarskiego w przemysł poligraficzny. Odzwierciedliło się to w budowie nowych zakładów drukarskich, instalowanych nowych maszynach i urządzeniach technicznych oraz wyposażeniu, gdzie postęp techniczny znalazł szerokie uwzględnienie i zastosowanie.

a) Modernizacja zakładów

Do zrealizowania zadań, wynikających z Narodowego Planu Gospodarczego w dziedzinie podniesienia poziomu wiedzy i kultury, wprowadzone zostały do produkcji nowe maszyny i urządzenia techniczne. Rozszerzone zostały zwłaszcza bazy produkcyjne dla książek technicznych, naukowych, podręczników szkolnych i książek dla dzieci oraz do druku gazet i czasopism.

Ogółem wprowadzono do produkcji 24% maszyn nowych w stosunku do posiadanych, w tym maszyny dwuobrotowe typy do druku form ciężkich, maszyny offsetowe 2, 4 i 8-kolorowe oraz nowoczesny sprzęt i maszyny do działu introligatorni, jak: agregaty do zbierania, szycia i okładkowania książek typu „Sheridan“, maszyny do zbierania arkuszy, maszyny do zawieszania broszur w miękkie okładki oraz maszyny do montowania twardej okładki i zawieszania bloku książkowego w okładkę typu „Rodas“.

Do uprzemysłowionych introligatorni nastawionych na masowe oprawy wprowadzony został specjalny sprzęt i maszyny wyprodukowane przez warsztaty napraw maszyn drukarskich, jak prasy pionowe wraz z pojemnikami, prasy poziome do leg, obijaczki, prasy uderzeniowe, stoły z ruchomą „spacją“, suszarki elektryczne okrągłe, transportery do suszenia okładek, maszyny dociskowe dostosowane do tłoczenia napisów na okładkach i wiele innych.

Poza tym dla usprawnienia współpracy między zecerami a działem maszyn wprowadzone zostały specjalne stoły transportowe do przewożenia form drukarskich oraz własnej produkcji aparaty do przecinania i obróbki wierszy linotypowych i wyrównywania klisz, podlewów itp.

Wielkim osiągnięciem w ciągu ubiegłego dziesięciolecia było nie tylko zwiększenie ilościowe drukowanych książek przez wprowadzenie nowych i szybszych maszyn do druku, lecz i zorganizowanie i wyposażenie zecerni wykonujących skomplikowane składy książek technicznych i naukowych, które stały się nieodzownym źródłem wiedzy dla realizacji zadań wynikających z planu 6-letniego.

O wielkim osiągnięciu na tym odcinku w minionym dziesięcioleciu świadczą poniższe dane porównawcze wydawnictw technicznych i naukowych, przy czym należy uwzględnić, że pracochłonność przeciętnego arkusza tech-



Z lewej strony: Widok na zabudowania Drukarni im. Rewolucji Październikowej w Warszawie od ul. Mińskiej — na biurowiec, budynek administracyjny i produkcyjny. Z drugiej strony zabudowań bezpośrednio wzdłuż magazynu z 5 wlotami przebiegu bocznicą kolejową. Z prawej strony: Zecernia ręczna do składów naukowych i technicznych w Drukarni im. Rewolucji Październikowej wyposażona w urządzenia i meble produkcji krajowej. Nowoczesne rozwiązanie równomiernego dopływu światła na każde miejsce robocze przez boczne szklane ściany i górne świetliki. Sztuczne oświetlenie miejsca pracy nad regałami i z rur fluoryzujących umieszczonych na plafonie

nicznego wzgl. naukowego jest 3—5-krotnie większa od beletrystyki.

	1951	1954
Złożono arkuszy technicznych	3 345	12 600
„ „ naukowych	162	4 312

Składacz literatury technicznej spotyka się np. z 40 000 wyrazów z zakresu mechaniki. Poza tym musi znać znaki matematyczne, fizyczne, chemiczne, alfabet grecki, strukturalne wzory chemiczne, znaki fonetyczne itp., w które zecernie techniczne i naukowe zostały wyposażone. Toteż w zecerniach naukowo-technicznych rozwija się specjalizacja i organizacja stanowisk roboczych dla składów technicznych, matematycznych, chemicznych, obcojęzycznych, a nawet języków orientalnych. (Dla zaznajomienia się ze znakami alfabetów orientalnych został zorganizowany specjalny kurs dla grupy składaczy Drukarni im. Rewolucji Październikowej pod kierownictwem profesora Uniwersytetu Warszawskiego, dra Strelcyna).

b) Typizacja i specjalizacja zakładów

Dla zwiększenia sprawności organizacyjnej, obniżenia kosztów produkcji, jak również podniesienia jakości druków przeprowadza się typizację zakładów i specjalizację produkcji. W wyniku przeprowadzanej typizacji zorganizowano następujące typy zakładów: 3 zakłady wielkie dziełowo-reprodukcyjne, 7 drukarni dziełowo-reprodukcyjnych, 6 drukarni dziełowych typo, 4 drukarnie naukowe, 9 drukarni gazetowych, 9 drukarni akcydensowych, 3 drukarnie specjalne. Prace w tej dziedzinie nie zostały jeszcze ukończone i wymagają, ze względu na trudności w realizacji, przeniesienia do przyszłego planu 5-letniego dla przeprowadzenia odpowiedniej reorganizacji i wprowadzenia wyposażenia technicznego i maszyn pod kątem potrzeb specjalnie określonego profilu produkcyjnego.

c) Budowa nowych zakładów

Likwidacja analfabetyzmu w Polsce, rozwój szkolnictwa i stale wzrastające czytelnictwo podyktowały konieczność budowy nowych i rozbudowy istniejących zakładów, wyposażenie w szybkie maszyny i nowoczesne urządzenia

dla techniki typograficznej i reprodukcyjnej. Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego wybudował 2 nowoczesne zakłady graficzne: Drukarnię im. Rewolucji Październikowej w Warszawie i Lubelską Drukarnię Prasową, rozbudował Toruńską Drukarnię Dziełową i Toruńskie Zakłady Graficzne, dokonał poważnych adaptacji budynków i pomieszczeń oraz wyposażył technicznie 5 drukarni gazetowych: Opolskie, Koszalińskie, Zielonogórskie, Rzeszowskie i Olsztyńskie Zakłady Graficzne, wybudował i uruchomił w Gdańsku fabrykę farb graficznych i centralne laboratorium. Dalej — przeprowadzona została rozbudowa i szeroka adaptacja dodatkowych budynków dla Gdańskich i Szczecińskich Zakładów Graficznych, dla których w związku ze zmianą profilu produkcyjnego opracowano nowe plany techniczne i technologiczne.

Poza tym dokonano szeregu drobniejszych inwestycji i przegospodarowań działów produkcyjnych w innych zakładach dla stworzenia lepszych warunków pracy i zwiększenia przepustowości i podniesienia jakości produkcji. W okresie planu 6-letniego uruchomiono dodatkowo 2 warsztaty napraw maszyn — w Łodzi i Wrocławiu oraz rozszerzono zakres produkcji istniejących dwóch warsztatów — w Poznaniu i Stalinogrodzie.

Przy projektowaniu i budowie uwzględniono każdorazowo specyfikę i wielkość przewidzianej dla zakładu produkcji. Szczególną uwagę zwrócono na powiązanie i zagospodarowanie działów produkcyjnych zgodnie z przebiegiem procesów technologicznych.

Poza wymienionymi wyżej zakładami zostały wybudowane w Warszawie: Dom Słowa Polskiego i Drukarnia MON, które zostały wyposażone w maszyny i urządzenia do trzech technik oraz dwie drukarnie prasowe: w Stalinogrodzie i Bydgoszczy.

d) Uprzemysłowienie systemu pracy w introligatoriach

W introligatoriach wprowadzony został nowoczesny usprawniony system produkcji przez lepszą organizację stanowisk roboczych i włączenie specjalnego sprzętu i maszyn małej mechanizacji w linię produkcyjną do masowych opraw. Rozwój masowej produkcji opraw twardych

ilustruje poniższe zestawienie, ujmujące dane z roku 1953 i 1954 (w roku 1952 wykonano 2 miliony opraw twarde).

Wykonanie opraw twardych w r. 1954 w 10 typowych introligatoriach:

Lp.	Zakład	Wykona- nie w r. 1953	Wykona- nie w r. 1954	Zapłano- wano na r. 1955
		w tys. egzempl.		
1.	Wrocławska Druk. Dzielów	57	235	600
2.	Druk. Narodowa, Kraków	425	462	475
3.	Druk. im. Rewol. Październ.	1 355	2 550,6	2 777
4.	Druk. Techniczna, Bytom	189	293	551
5.	Toruńskie Zakł. Graficzne	662	1 286	1 400
6.	Krakowska Druk. Prasowa	287	385	495
7.	Łódzkie Zakł. Graficzne	140	302,7	460
8.	Toruńska Druk. Dzielowa	443	860	1 100
9.	9. Z. G. im. M. Kasprzaka	741	979,9	2 200
10.	Łódzka Drukarnia Dzielowa	498	969	1 565
Razem		4 797	8 323,2	11 623

Znaczny wzrost opraw twardych w porównaniu z rokiem 1953 osiągnięty został w wyniku stosowania nowych metod produkcji, lepszej organizacji pracy i wprowadzenia nowego sprzętu i maszyn znacznie redukujących pracochłonność, jak np. maszyny typu „Rodas“ do zawieszania bloku książkowego i do mechanicznego montowania okładek, stoły z ruchomą „spacją“, obijaczki, maszyny do wypalania rowków itp. usuwające prymitywne sposoby wykonywania procesów technologicznych opraw książek.

Ta znaczna poprawa wydajności i jakości, uzyskana minimalnym zwiększeniem stanu zatrudnienia, nie wyczerpała wszystkich istniejących możliwości i rezerw na tym odcinku. Jedną z największych przeszkód w zwiększeniu produkcji masowych opraw jest jeszcze niedostatecznie opracowana dokumentacja technologiczna, nieterminowe zaopatrzenie, jak również w wielu wypadkach zła jakość materiałów, zwłaszcza tektury i płótna introligatorskiego, co utrudnia uruchomienie precyzyjnych agregatów do montażu okładek i zawieszania bloku książki, znajdujących się w Drukarni Dzielowej w Łodzi i Drukarni im. Rewolucji Październikowej w Warszawie. Dalszą przeszkodą jest zbyt powolne przeprowadzenie reorganizacji działów introligatorskich i niewykorzystywanie w pełni sprzętu małej mechanizacji przez przedsiębiorstwa.

e) Organizacja produkcji i nowa technologia

1. *Normy pracy.* W roku 1948 wprowadzono po raz pierwszy normy pracy, które objęły wszystkich pracowników zatrudnionych w przemyśle graficznym. Normy przyczyniły się do polepszenia organizacji pracy, usprawniły system planowania produkcji i zwiększyły wydajność pracy. Słabą stroną w organizacji tego odcinka jest jeszcze nie zawsze właściwy system normowania, które powinno być dokonywane zawsze przed oddaniem pracy do produkcji, tak w interesie pracownika jak i zakładu pracy, a nie po wykonaniu pracy.

2. *Instrukcje techniczno-produkcyjne.* W roku 1953 ukończono opracowanie instrukcji techniczno-produkcyjnych dla wszystkich procesów technologicznych, zachodzących w przemyśle poligraficznym, i w drugiej połowie tegoż roku wprowadzono je do przedsiębiorstw jako obowiązujące. Instrukcje zostały opracowane przy współudziale najlepszych fachowców i ustalają prawidłowy sposób wykonywania poszczególnych procesów technolo-

gicznych. Instrukcje nie tylko uporządkowały zakres czynności w poszczególnych procesach technologicznych, lecz również wprowadziły elementy nowe z dziedziny postępu technicznego, zwłaszcza w technice reprodukcyjnej. Stanowią one bardzo poważne osiągnięcie i powinny być pomocą nie tylko w rozszerzeniu zakresu wiedzy pracowników produkcyjnych, lecz również w przyswajaniu nowego stylu pracy.

W celu podniesienia poziomu i dyscypliny technologicznej w produkcji graficznej w roku 1955 została uzupełniona organizacja pionu technicznego w przemyśle poligraficznym przez wprowadzenie rad technicznych, komórek głównego technologa i technologów oraz komórek inżyniera postępu technicznego. Nowa organizacja przyczyni się niewątpliwie do usprawnienia pracy w produkcji, prawidłowego stosowania technologii w poszczególnych działach produkcyjnych zgodnie z wymaganiami instrukcji techniczno-produkcyjnych, jak również nada właściwy kierunek rozwojowi postępowi technicznemu i racjonalizacji w naszym przemyśle.

3. *Przygotowalnie form.* Opracowano dokumentację technologiczną wyposażenia i organizacji form typograficznych oraz instrukcję dla pracowników zatrudnionych w tym dziale. Realizacja przygotowalni form napotyka jeszcze na trudności ze względu na ogólną ciasnotę pomieszczeń i brak sprzętu pomiarowego i kontrolnego, precyzyjnych pras kontrolnych do odbijania i adjustowania form. Dotychczas zorganizowano dwie przygotowalnie; dalszych sześć jest w organizacji.

W przygotowalniach reprodukcyjnych wprowadzono również nowe metody pracy, jak: zmechanizowanie retuszu, system druku w offsecie oparty na czterokolorowej skali barw i pomiarowe metody pracy. W warsztatach Politechniki Wrocławskiej pod nadzorem prof. Romera wybudowano prototyp densitometru, który, jak wykazały próby, zastąpi densitometry importowane. Nowe metody w technice reprodukcyjnej wprowadzono do ośmiu przedsiębiorstw, które stosując skróconą skalę barw i metody pomiarowe, przyczyniają się do obniżenia kosztów produkcji książek wielobarwnych, zwłaszcza dla dzieci.

Za opracowanie systemu druku w skróconej skali barw w technice offsetowej i wprowadzenie płyty bimetalowej 7 poligrafów otrzymało w roku 1953 nagrodę państwową.

4. *Tworzywa sztuczne.* Dla zastąpienia importowanego „semperitu“ podjęte zostały prace doświadczalne nad tworzywami sztucznymi. W ostatnich latach zostały ustalone warunki techniczne dla matrycy z krajowych surowców w dwóch wariantach: przez Instytut Tworzyw Sztucznych i brygadę racjonalizatorską przy Drukarni Biletowej w Poznaniu, która ustaliła również rodzaj płyty drukowej, tzw. „grafolitu“, z krajowych tworzyw sztucznych, rozwijając osiągnięte rezultaty z doświadczeń nad „grafolitem“ inicjatora pomysłu, zmarłego ob. E. Kręglewskiego.

Drukarnia Biletowa stosuje w produkcji od 1. lipca 1954 r. własną matrycę i płytę „grafolit“ w miejsce importowanego „semperitu“. Tak matryca jak i płyta grafolitowa, aczkolwiek w obecnym stanie nadają się już do produkcji, wymagają jeszcze dalszych prac doświadczalnych w celu znalezienia jak najbardziej odpowiednich surowców do produkcji matrycy i płyty elastycznej do druku. Również konieczne jest zaopatrzenie zakładów w odpowiednie prasy dla prawidłowego wykonania procesu technologicznego.



Z lewej strony: Hala maszyn typograficznych płaskich w Drukarni im. Rewolucji Październikowej, gdzie wprowadzono nowoczesny sprzęt transportowy do przewożenia form i papieru oraz rozwiązano dopływ światła dziennego z boków i z góry. Z prawej strony: Część działu introligatorni do opraw twardych w Drukarni im. Rewolucji Październikowej

5. *Regeneracja metalu.* Bardzo ważnym przedsięwzięciem było zorganizowanie punktów regeneracji metalu w dwóch największych przedsiębiorstwach: w Drukarni im. Rewolucji Październikowej i w Zakładach Graficznych im. M. Kasprzaka w Poznaniu oraz laboratorium metalograficznego w Odlewni Czcionek dla zapewnienia dobrych stopów do odlewu czcionek. Jeden z punktów, w Drukarni im. Rewolucji Październikowej, jest już czynny i przeprowadza analizy metalu we własnym zakresie; drugi zostanie uruchomiony do końca 1955 roku.

Dokumentacja techniczna metod badania metalu oraz wyposażenie laboratorium metalograficznego dla odlewni czcionek zostały opracowane przez profesorów Politechniki Warszawskiej.

f) *Normalizacja*

Opracowano 500 norm zużycia materiałów, obsługi ruchu dla wszystkich technik, normy zużycia dla papieru, tektury i płótna introligatorskiego przy oprawach twardych. Dla produkcji farb opracowano 500 norm zużycia surowców i półproduktów, 35 warunków technicznych na surowce i 27 instrukcji techniczno-produkcyjnych ustalających procesy technologiczne.

Wydano wzornik farb typograficznych i wzornik czcionek. Dział Kontroli Technicznej Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego opracował „Warunki pracy w przemyśle graficznym“, które stanowią podstawę do przeprowadzania kontroli jakości wykonywanych procesów technologicznych.

g) *Nowa produkcja*

1) w Stalinogrodzie uruchomiono fabrykę matryc lino-typowych, która w roku 1954 przystąpiła do produkcji matryc z surowców krajowych,

2) w Odlewni Czcionek uruchomiono jako nowy dział produkcję czcionek introligatorskich,

3) wprowadzono na skalę techniczną produkcję czerwieni litolowej oraz opracowano na skalę półtechniczną produkcję farb rotograviurowych wodno-spirytusowych.

h) *Szkolenie i prace naukowo-badawcze (laboratoria)*

Niezależnie od zasadniczych szkół poligraficznych dających przemysłowi kwalifikowane kadry robotnicze, zorganizowano 4-letnie technika poligraficzne, przygotowu-

jące młodą kadrę inżyniersko-techniczną. Absolwenci Technikum w Warszawie i Wrocławiu od 3 lat kierowani do przedsiębiorstw graficznych, po uzupełnieniu wiadomości praktycznych reprezentują wartościowy i przydatny w przemyśle element. W szeregu wypadków zajmują odpowiedzialne stanowiska zarówno w komórkach zarządu przedsiębiorstw, jak i w aparacie inżyniersko-technicznym.

Unowocześnienie produkcji i stały postęp techniczny zmusiły i zmobilizowały wielu fachowców do uzupełnienia i poszerzenia wiadomości drogą systematycznej nauki w trzyletnich technikach poligraficznych dla pracujących.

Poza tym nowopowstała w roku 1952 Sekcja Poligrafów przy SIMP-ie jako stowarzyszenie naukowo-techniczne zorganizowała kurs przygotowawczy dla pierwszych inżynierów naszego zawodu; kurs ukończyło 24 kandydatów; wielu z nich po złożeniu egzaminów uzyskało tytuł inżyniera-poligrafa.

Liczne wyjazdy przedstawicieli naszego przemysłu za granicę, przede wszystkim do Związku Radzieckiego, Węgier, Czechosłowacji i NRD, umożliwiły wymianę doświadczeń oraz zapoznanie się z nowymi metodami pracy, stosowanymi zwłaszcza w uprzemysłowionych introligatorniach i w technice reprodukcyjnej.

Przystąpiono do organizowania laboratoriów przyzakładowych, lecz ze względu na brak wyposażenia i odpowiednich pomieszczeń oraz obsady laboratoria te muszą się ograniczać jeszcze do skromnego zakresu działalności.

Planowane laboratorium w Drukarni Narodowej nie mogło być uruchomione ze względu na brak dokumentacji technicznej, której nie dostarczyło w terminie Biuro Projektów. W Drukarni Narodowej znajduje się bardzo poważna ilość aparatów kontrolnych i sprzętu laboratoryjnego, który w tych warunkach nie mógł być wykorzystany dla ośrodka krakowskiego naszego przemysłu. Laboratorium zostanie uruchomione dopiero w II półroczu roku 1955.

Laboratorium przy Zakładach Graficznych im. M. Kasprzaka dysponuje 8 m² powierzchni — wymaga szybkiej reorganizacji i odpowiedniego pomieszczenia. W planach przegospodarowania działów produkcyjnych tego zakładu, które mają być realizowane w 1955 roku, dla laboratorium przewidziano odpowiedniejsze pomieszczenie — o powierzchni 30 m². Obecnie prowadzi się tam prace labo-

ratoryjne związane z technikami reprodukcyjnymi oraz prace doświadczalne nad papierem pigmentowym i klejami.

Laboratorium przy Zakładach Kartograficznych znajduje się w stadium organizacji. Pomieszczenie ma wystarczające; jego organizacja uwzględniać będzie głównie potrzeby technik reprodukcyjnych i zostanie przeprowadzona pod nadzorem prof. Romera z Politechniki Wrocławskiej.

Organizacją laboratorium przy Łódzkich Zakładach Graficznych zajmuje się asystent prof. Romera, inż. Janowski.

Centralne Laboratorium w Gdańsku poza normalnymi pracami badawczymi podejmie w drugiej połowie 1955 roku produkcję preparatów dla działów reprodukcyjnych naszych przedsiębiorstw.

Tak w ogólnym zarysie przedstawiają się prace i osiągnięcia w dziedzinie postępu technicznego w przemyśle graficznym w ubiegłym dziesięcioleciu. Dodać tu należy jeszcze wzrastającą ilość wydawanych podręczników z dziedziny wszystkich technik, jak również tłumaczeń z zakresu zawodowej literatury radzieckiej, które przyczyniają się do coraz szerszego i głębszego rozumienia teorii i praktyki poszczególnych technik naszego zawodu.

W dziedzinie postępu technicznego wykonana została bardzo poważna praca, która stworzyła podstawy do lepszego rozwoju techniki i postępu w przyszłym planie pięcioletnim. Plan ten zakłada bardzo poważny wzrost produkcji we wszystkich technikach oraz w oprawach twardej.

Ażeby zadania te mogły być wykonane nie tylko ilościowo, lecz i na wysokim poziomie jakościowym, należy się skoncentrować na takich przedsięwzięciach, które wniosą korzystne zmiany w stosunku do istniejącego stanu w dziedzinie postępu techniki i organizacji produkcji.

Najważniejsze kierunki postępu technicznego w przyszłym planie pięcioletnim byłyby następujące:

1. *Szkolenie kadr.* Podstawowym warunkiem realizowania postępu technicznego jest należyte przygotowanie kadr technicznych. Jest ogólnie wiadome, że taki jest przemysł, jakie są kadry. Przemysł graficzny jest jeszcze nadal ubogi w kadry o wyższym poziomie technicznym i dlatego należy przewidzieć możliwości kształcenia wzgl. włączenia do naszego przemysłu inżynierów o wąskiej specjalności, np. mechaników, chemików, konstruktorów itp. Poziom szkolenia w szkołach i technikach zawodowych należy przystosować do wzrastających wymagań naszego przemysłu.

2. *Instrukcje techniczno-produkcyjne* powinny być przestrzegane we wszystkich procesach technologicznych i stanowić podstawę do organizacji miejsc roboczych, jak również do wykonywania zadań przez pracowników produkcyjnych i dozoru technicznego oraz komórek funkcjonalnych, np. głównego mechanika — w zakresie konserwacji maszyn, działu zaopatrzenia — co do uzupełnienia sprzętu i wyposażenia itp.

3. *Organizacja produkcji* powinna być przeprowadzona pod kątem widzenia potrzeb planu 5-letniego. Trzeba dążyć do jak największej specjalizacji i typizacji przedsiębiorstw. Szczególną uwagę należy zwrócić na przygotowanie form typo i repro oraz na usprawnienie pracy w introligatorniach przez wprowadzenie potokowego systemu produkcji. W każdym przedsiębiorstwie powinien być zorganizowany dział przygotowania produkcji, któ-

rego zadaniem będzie opracowanie wpływających zamówień pod względem technologicznym.

4. *Wprowadzenie nowej technologii.* Rozszerzyć zakres pracy stereotypii przez wprowadzenie urządzeń do produkcyjnych procesów technologicznych opierających się na tworzywach sztucznych. W miejsce płyt stereotypowych wprowadzać płyty z tworzyw sztucznych, jak „grafolit” i winidur. W technice offsetowej rozszerzać stosowanie skróconej skali barw i mechanicznego retuszu oraz płyt bimetalowych.

5. *Podniesienie jakości farb i materiałów pomocniczych.* Zadania fabryk farb powinny iść w kierunku podniesienia jakości farb, jak również produktów pomocniczych oraz masy walcowej. Niezbędne jest nawiązanie współpracy z przemysłami: papierniczym, włókienniczym i chemicznym — dla ustalenia jakości i normalizacji produkowanych materiałów i surowców z uwzględnieniem potrzeb przemysłu.

6. *Jakość i estetyka produkcji graficznej.* Odlewnia Czcionek powinna zwiększyć asortymenty produkowanych czcionek przez wprowadzenie nowych krojów pism dla podniesienia estetyki i nadania narodowego polskiego charakteru produkowanej książce i innym drukom.

Specjalną uwagę trzeba rozłożyć nad istniejącymi laboratoriami zakładowymi i przyspieszać uzupełnianie ich sprzętu i wyposażenia oraz polepszać warunki ich lokalizacji. Przeprowadzić podział zakresu prac badawczych — niezależnie od prac codziennych, związanych z produkcją — dla poszczególnych laboratoriów na specjalności, jak np. prace badawcze nad klejami, płótnem introligatorskim, tworzywami sztucznymi, preparatami do procesów technologicznych w reprodukcji itd. Przyspieszyć uruchomienie ośrodka dokumentacji naukowo-technicznej, co łącznie z laboratoriami powinno się stać podstawą do zorganizowania w przyszłości instytutu technologicznego dla przemysłu graficznego, który by opracowywał zagadnienia problemowe przemysłu i wpływał w dużym stopniu na prace laboratoriów oraz głównych techników i inżynierów postępu technicznego.

Jan Karolczak

Słownik górniczy

W końcu bieżącego roku ukaże się **Ilustrowany Górniczy Słownik Encyklopedyczny** mgra inż. S. Gismana. Słownik zawiera 9000 haseł i około 1000 rysunków, zdjęć fotograficznych oraz tablic całostronicowych. Obejmuje słownictwo nie tylko górnicze z zakresu górnictwa węglowego, rudnego, solnego i kamiennego, wiertnictwa, eksploatacji ropy naftowej, lecz również słownictwo z zakresu przeróbki mechanicznej, koksownictwa, przeróbki chemicznej węgla oraz słownictwo z zakresu miernictwa, geologii, petrografii, mineralogii.

Słownik przeznaczony jest dla inżynierów i techników pracujących w górnictwie, koksownictwie itp., jak również dla osób zajmujących się działalnością naukową w tych dziedzinach, dla słuchaczy szkół technicznych wszelkich typów oraz dla szerokich kół interesujących się zagadnieniami techniczno-gospodarczymi.

Słownik należy zamawiać już teraz w księgarniach technicznych Domu Książki, w kioskach przyzakładowych i u kolporterów zakładowych.

Bezpieczeństwo i ochrona pracy w przemyśle graficznym w okresie minionego 10-lecia

Pierwsze lata powojenne, to okres organizowania przemysłu w możliwych naówczas warunkach. Wzrastające z roku na rok zadania w zakresie słowa drukowanego, rozbudzony w społeczeństwie głód książki, świadczący o dokonującej się rewolucji kulturalnej w naszym kraju, stwarzały konieczność uruchamiania zakładów produkcji graficznej tam, gdzie to było możliwe, niejednokrotnie w warunkach urągających zasadom bezpieczeństwa i higieny pracy. Odziedziczone pokapitalistyczne zakłady, to przeważnie małe drukarnie w nieodpowiednich lokalach, często mieszczące się w ciemnych, wilgotnych i dusznych pomieszczeniach, w większości pozbawione nawet prymitywnych urządzeń higieniczno-sanitarnych. Zniszczenia wojenne wpłynęły jeszcze na pogorszenie tego stanu w znacznym stopniu, w wyniku czego zdarzały się zakłady pozbawione dachu, gdzie nieomal na otwartym powietrzu odbywała się produkcja. Maszyny i inne urządzenia produkcyjne, często spalone, wydobywano z gruzów, montowano pospiesznie i oddawano do eksploatacji, cały wysiłek wkładając wówczas głównie w ich uruchomienie. Zrozumiałe jest, że w takiej sytuacji urządzenia te i maszyny z obiektywnych przyczyn, wynikających ze stanu gospodarczego naszego kraju, posiadały szereg braków, wpływających na podniesienie się stopnia niebezpieczeństwa przy ich obsłudze.

Ochrona pracy w pierwszych latach po wyzwoleniu

W pierwszych latach odbudowy gospodarczej działalność i inicjatywa w zakresie poprawy warunków pracy w zakładach graficznych zależały nieomal całkowicie od gospodarności kierowników tych zakładów, od stopnia ich uświadomienia, ambicji i poczucia odpowiedzialności za zakład i załogę powierzoną ich kierownictwu; kontrolę nad stanem zakładów, opartą o istniejące przepisy w zakresie ochrony pracy, sprawowała nieliczna w stosunku do ogromu zadań Państwowa Inspekcja Pracy.

Działalność zarządu przemysłu graficznego i branżowego związku zawodowego w kierunku podniesienia stanu warunków pracy w zakładach w pierwszym okresie była prawie żadna; nawet po opracowaniu umowy zbiorowej w r. 1946, normującej elementarne zagadnienia w zakresie ochrony pracy w przemyśle graficznym, działalność ta była stosunkowo słaba i przejawiała się głównie w zaopatrywaniu pracowników w odzież roboczą, środki do mycia, mleko jako profilaktyczny środek odżywczy dla zatrudnionych przy ołowiu.

Punkty sanitarne w formie apteczek wyposażonych w leki lepiej czy gorzej organizowano, ale nie posiadały one, z nielicznymi wyjątkami, fachowej obsługi.

Znikoma ilość zakładów dysponowała takimi urządzeniami, jak: wentylatory, umywalnie z bieżącą wodą zimną (nie mówiąc już o ciepłej); łaźnie przyzakładowe były zjawiskiem prawie niespotykanym, podobnie jak wydzielone pomieszczenia na szatnie. Dla niejednego zakładu zagadnienie urządzenia ustępowego było problemem. Nie istniały nieomal takie urządzenia, jak ambulatoria przyzakładowe, czy pijalnie mleka. Nie było w ogóle przy zakładach pralni i szwalni odzieży roboczej. Wobec ogromu innych braków, nawet w dużych naówczas zakładach o takim luksusie, jak palarnie, można było tylko marzyć,

a o pokojach higienicznych dla kobiet nikt w przemyśle nawet nie śnił w owym okresie ogólnej ruiny i zniszczenia. Wydarzające się wypadki przy pracy skłaniały niekiedy kierowników zakładów do stosowania pewnych zabezpieczeń przy maszynach i urządzeniach, natomiast stan instalacji elektrycznych, ogrzewniczych i innych urągał elementarnym przepisom.

Scharakteryzowany w przybliżeniu i dużym skrócie stan zakładów, którymi dysponował zarząd przemysłu graficznego w początkowym okresie swojej działalności oraz wzrastające poważnie z każdym rokiem zadania w zakresie produkcji graficznej, będące wyrazem dynamiki naszego rozwoju kulturalnego, stawiały kierownictwo przemysłu w trudnej sytuacji. Aby sprostać tym zadaniom, konieczne było dokonanie szeregu posunięć organizacyjnych zmierzających do przekształcenia drukarstwa z rozdrobnionego i rozproszonego rzemiosła drukarskiego w przemysł, a przynajmniej nadania nadzorowanym jednostkom pewnych cech zakładów przemysłowych. Likwidowano zatem i przenoszono do innych miejscowości drukarnie, których kierowanie było utrudnione, a istnienie na danym miejscu gospodarczo nieuzasadnione, komasowano drobne zakłady z większymi itd. Zmiany te, z wielu względów uzasadnione i słuszne w poszczególnych zakładach, w niejednym wypadku nie wpływały na polepszenie warunków pracy, czasem nawet, potęgując ciasnotę, przejściowo je pogarszały.

Wypadkowość przy pracy

Wprawdzie przemysł graficzny nie zalicza się do najbardziej niebezpiecznych przemysłów, jeżeli chodzi o groźbę wypadków przy pracy, niemniej wypadki zdarzają się i na tym odcinku sytuacja w przemyśle graficznym nie przedstawia się najlepiej. Brak dokładnych i pełnych danych za cały okres dziesięciolecia uniemożliwia przedstawienie ilości powstałych wypadków w poszczególnych latach i dokładne zobrazowanie kształtowania się tej sytuacji na przestrzeni minionego okresu.

Mimo że obowiązek meldowania o wypadkach w zasadzie istniał od początku zorganizowania przemysłu, nie wszystkie zakłady go przestrzegały.

Na podstawie posiadanych niepełnych danych wypadkowość w przemyśle można zobrazować w następujący sposób:

W pierwszych latach bardzo zły stan zakładów, maszyn i urządzeń powodował częste występowanie wypadków, przy czym nieomal powszechny brak ochron, osłaniających ruchome części maszyn, transmisje oraz inne niebezpieczne miejsca przy maszynach powodował, że duża ilość wypadków zdarzała się z tych przyczyn. Z każdym rokiem polepszany stan zabezpieczeń i systematyczne ich uzupełnianie wpływało na stopniowe zmniejszanie się ilości wypadków powodowanych brakiem ochron, a obecnie notuje się już znikomą ilość wypadków powstałych z tego powodu.

Mimo niewątpliwego zmniejszania się stopnia zagrożenia w maszynach, nie można stwierdzić, aby wypadkowość w naszym przemyśle wyraźnie malała zarówno pod względem częstotliwości jak i ciężkości. Różnorodność przyczyn jest bardzo duża.

Zarówno w pierwszych latach jak i obecnie przeważająca ilość wypadków znajduje źródło w lekceważeniu przepisów bhp, tak przez kierownictwo techniczne, jak i załogę. Największy procent powstałych wypadków powodowany jest wykonywaniem niedozwolonych czynności podczas ruchu maszyn. Jednocześnie trzeba stwierdzić, że to niewłaściwe zachowanie się robotników przy pracy ma swoje głębsze przyczyny, którymi są: przestarzały w przeważającej części, pozostawiający dużo do życzenia park maszyn i urządzeń, niedostateczna jego konserwacja, niedostateczne zawodowe i pod względem bhp wyszkolenie pracowników, braki techniczne w materiałach, nierównomierne nasilenie tempa produkcji oraz lekkomyślne ryzykanctwo, bagatelizowanie życia i zdrowia swojego i współpracowników, wynikające z braku właściwego dozoru technicznego i niedostatecznej dyscypliny w pracy.

Do prowadzenia skutecznej walki z poważnym źródłem wypadków, jakim jest lekceważenie przepisów bhp, nie wystarczy nawet najlepsza praca służby inżynieryjno-technicznej bhp, jeżeli nie będzie ścisłego współdziałania w tym zakresie przede wszystkim kierowniczego personelu technicznego zakładów, głównie odpowiedzialnego za organizację pracy na każdym stanowisku roboczym, za stosowanie przez robotników właściwych metod pracy gwarantujących maksimum bezpieczeństwa, wreszcie za wyszkolenie załogi i właściwą dyscyplinę w pracy. Aktywne współdziałanie rad zakładowych, a szczególnie zakładowej inspekcji pracy, ma w tej walce również bardzo poważne znaczenie.

Wzmoczenie większej aktywności w tym kierunku jest konieczne chociażby i z tego względu, że rozwój techniczny naszego przemysłu obecnie nie jest jeszcze w stanie w równej mierze nadążyć za wzrostem zadań, jakie przemysł ma do wykonania, i dlatego trzeba dużej mobilizacji wszystkich czynników do podjęcia energicznej walki z wypadkami przy pracy w naszych zakładach, ze szczególnym uwzględnieniem konieczności zastosowania skutecznej metody wychowawczej w stosunku do załogi. Poza szkoleniem służby bhp, dla lepszego zapoznania z wagą zagadnień bezpieczeństwa i higieny pracy oraz metodami walki o polepszenie stanu bhp w zakładach przeprowadza się szkolenie personelu kierowniczego administracyjnego i inżynieryjno-technicznego na branżowych kursach bhp. Przeszkolono już personel 35 przedsiębiorstw, a dalsze szkolenie w toku.

Działalność w zakresie ochrony zdrowia

Wiadomo powszechnie, że właściwością produkcji w przemyśle graficznym jest praca z ołowiem i chemikaliami, które wywierają szkodliwy wpływ na organizm pracowników i mogą wywoływać schorzenia zawodowe. Z tego też względu sprawa higieny pracy i ochrony zdrowia jest jednym z najistotniejszych zagadnień ochrony pracy w przemyśle graficznym.

Należy stwierdzić, że w stosunku do stanu, w jakim znajdowały się zakłady w pierwszym okresie po wyzwoleniu, uzyskano znaczny postęp na tym odcinku. Zdajemy sobie przy tym sprawę, że nie jest jeszcze całkiem dobrze, wiele jest braków, niejednokrotnie poważnych, których usunięcie dotychczas nie było możliwe z uwagi na trudne warunki lokalowe lub ograniczone możliwości finansowe, jednak przez tych 10 minionych lat dokonano znacznego wysiłku, aby w miarę możliwości, w mniejszym czy większym stopniu w każdym zakładzie polepszyć higieniczne warunki pracy.

Na podstawie posiadanych materiałów od roku 1948 o zachorowaniach na ołowicę w zakładach graficznych obserwuje się stopniowy i systematyczny spadek ilości zachorowań. Jedynie w roku 1950 nastąpiło pewne pogorszenie w stosunku do roku 1949, na co niewątpliwie wpłynęło przejście w ramach upaństwowienia znacznej ilości zakładów bardzo zaniedbanych, w których warunki higieny sprzyjały powstawaniu stanów chorobowych.

W roku 1948 stwierdzono największy stopień zachorowań na ołowicę, bo na 182 zatrudnionych przypadła 1 chory. Przyjmując stan z roku 1948 za 100, można przedstawić kształtowanie się sytuacji w następnych latach:

Rok	Wskaźnik stwierdzonych zachorowań na ołowicę
1948	100,0
1949	87,5
1950	90,0
1951	75,2
1952	68,6
1953	56,1
1954	45,6

Chorzy kierowani są na leczenie sanatoryjne bądź kliniczne, ewentualnie na wczasy lecznicze do ośrodków górskich.

Biorąc pod uwagę fakt, że leczenie ołowicy jest przewlekłe i zachorowania stwierdzane w latach następnych są przeważnie przypadkami z lat poprzednich, można stwierdzić, że groźba ołowicy w przemyśle graficznym została w znacznym stopniu opanowana, a dalsze polepszanie warunków higieny pracy w zakładach oraz stosowanie środków profilaktycznych zlikwiduje całkowicie zagadnienie ołowicy w przemyśle graficznym.

Z innych chorób występują niekiedy przypadki egzem u zatrudnionych przy chemikaliach.

Przypadki te są coraz mniej spotykane, a występują głównie u bardziej uczulonych na pewne składniki chemiczne oraz u niedostatecznie przestrzegających stosowania rękawic ochronnych. Dla zatrudnionych przy chemikaliach, niezależnie od rękawic, stosuje się ochronny krem do rąk, a specjalnie wrażliwych przenosi się do prac nie wymagających bezpośredniego stykania się z kwasami.

Oprócz mleka, które otrzymuje jako odżywkę ochronną ca 57% załogi, tj. robotnicy zatrudnieni przy szkodliwościach, jak ołów i chemikalia, oraz przy pracach ciężkich, od końca 1952 roku wprowadzone zostało w przemyśle graficznym (na wzór praktyki radzieckiej, dającej dobre wyniki), podawanie witaminy „C” dla pracowników najbardziej narażonych na szkodliwy wpływ ołowiu i chemikaliów. Obecnie otrzymuje witaminę „C” około 35% załogi. Poza tym, zatrudnionym przy ołowiu i chemikaliach wydaje się szczotki i proszek do mycia zębów.

W zakresie opieki sanitarnej uzyskano również pewne wyniki w porównaniu ze stanem okresu początkowego. Częściowy rozwój obrazują cyfry poniższej tabelki, wskazujące na ilość istniejących ambulatoriów przyzakładowych i liczbę personelu lekarsko-sanitarnego w poszczególnych latach:

Wyszczególnienie	l a t a					
	1948	1949	1950	1951	1952	1954
Ambulatoria	3	8	11	15	16	16
Lekarze	3	11	13	14	17	11
Pielegniarki	—	—	—	3	19	18
Sanitariusze	50	105	282	334	474	560

W roku 1955 przeprowadza się dalszą akcję szkolenia sanitarnego. Mimo znacznego zwiększenia, w porównaniu do roku 1948 ilości ambulatoriów i personelu lekarsko-sanitarnego, dotkliwie daje się odczuwać brak dostatecznej opieki lekarskiej w zakładach przemysłu graficznego. Od roku 1953 nie udało się powiększyć ilości ambulatoriów, a personel lekarsko-pielęgniarski uległ zmniejszeniu. Zlikwidowano nawet istniejące od szeregu lat ambulatorium przy Poznańskich Warsztatach Napraw Maszyn Drukarskich. Sytuacja taka powstała w wyniku przeprowadzanej przez resort zdrowia reorganizacji przyzakładowych poradni leczniczo-zapobiegawczych. Pracownicy zakładów nie posiadających ambulatoriów mają możliwość korzystania z poradni rejonowych, które są w większości wypadków nadmiernie przeciążone. Przeprowadzanie okresowych badań pracowników i prowadzenie racjonalnej działalności profilaktycznej w takich warunkach jest bardzo utrudnione.

Nakłady finansowe na poprawę warunków pracy

Jednym z najwymowniejszych wskaźników rozwoju bezpieczeństwa i higieny pracy jest wielkość dokonywanych nakładów finansowych na poprawę warunków pracy. W przemyśle graficznym wskaźnik ten kształtuje się dość korzystnie, świadcząc o postępie w działalności zmierzającej do podniesienia w zakładach stanu bhp na jak najwyższy poziom.

W początkowym okresie do roku 1949 nie wydzielano ewidencyjnie, zarówno w planach, jak i w sprawozdaniach z dokonanych nakładów na działalność gospodarczą zakładów, środków przeznaczonych lub zużytych na poprawę warunków pracy. Nakłady na ten cel były jednak dokonywane i szereg prac w tym zakresie do roku 1949 zostało wykonanych, ale brak danych uniemożliwia ocenę ich wielkości.

Wysokość poczynionych nakładów na bhp od roku 1949 charakteryzuje wskaźnik, wyrażający przeciętną wielkość nakładów w złotych na 1 pracownika:

Rok	Nakłady w zł na 1 prac.	% wzrostu w stosunku do r. 1949
1949	97.—	100
1950	255.—	263
1951	357.—	368
1952	533.—	550
1953	745.—	768
1954	897.—	922

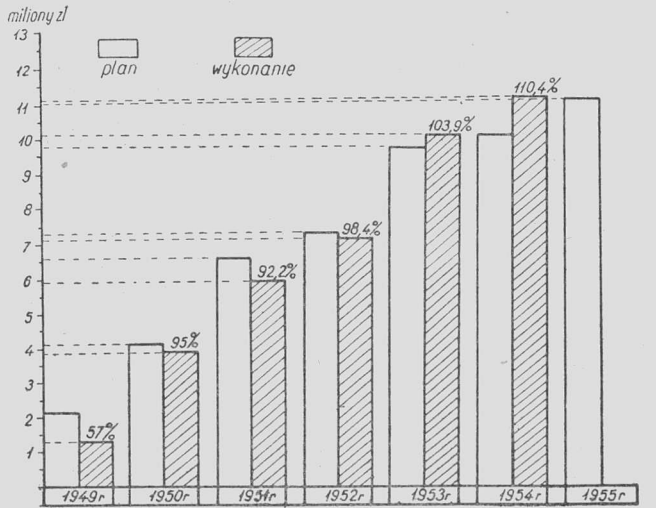
Jak z wyżej podanej tabelki wynika, nakłady na bhp z roku na rok znacznie wzrastają i niewątpliwie wzrastać będą w następnych latach, bo potrzeby są jeszcze bardzo duże.

Zadania nakreślone Planem 6-letnim w zakresie rozwoju bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle graficznym zostały bardzo poważnie przekroczone. Niewątpliwym wpływ na wzrost aktywności w kierunku poprawy warunków pracy w zakładach wywarły mobilizujące uchwały II Zjazdu PZPR, podkreślone wydaniem w r. 1953 Uchwały Prezydium Rządu w sprawie zapewnienia postępu w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny pracy.

Od roku 1949 na poprawę warunków pracy w zakładach nadzorowanych w tym czasie przez Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego dokonano łącznych nakładów ponad 50 mln. zł. Z tego na inwestycje i kapitalne remonty o charakterze bhp, wybitnie wpływające na polepszenie warunków pracy — około 5 mln. zł., nie licząc budowy nowych drukarni w Warszawie i Lublinie, jak również

wielu adaptacji i robót kapitalnych, które w maksymalnych rozmiarach w zależności od zakresu robót uwzględniały wymagania przepisów bhp.

Dla lepszego zobrazowania kształtowania się zarówno wielkości planowanych nakładów na bhp, jak i ich wykonania w poszczególnych latach, przedstawiamy to na niżej zamieszczonym wykresie.



Obok systematycznego wzrostu nakładów na bezpieczeństwo i higienę pracy w poszczególnych latach, zwiększa się jednocześnie celowość ich wykorzystania. W wyniku dokonywanych nakładów stopniowo zwiększało się wyposażenie zakładów w najniezbędniejsze urządzenia. Obecnie szatnie posiadają wszystkie zakłady, z tym, że wydzielone dla mężczyzn i kobiet — ma ponad 90% zakładów. Umywalnie mają wszystkie zakłady, a około 80% z bieżącą ciepłą wodą do mycia rąk. Łaźnie przyzakładowe w 1949 r. były tylko w 19 zakładach, w 1951 — w 24, a obecnie już pracownicy ponad 50% zakładów mają możliwość korzystania z przyzakładowych urządzeń kąpielowych; pozostali pracownicy na koszt zakładu korzystają z kąpielisk miejskich. Około 50% zakładów posiada wydzielone pomieszczenia do spożywania posiłków i picia mleka. W 30% zakładów urządzono pokoje lub kabiny higieniczne dla kobiet.

Coraz więcej zakładów organizuje własne pralnie i szwalnie odzieży roboczej. W szeregu zakładów, gdzie tylko na to pozwalają warunki lokalowe, wydzielają się pomieszczenia na palarnie. Zecernie zakładów wyposażono w urządzenia do mechanicznego odkurzania kaszt itd. Dla przykładu — tylko w przeciągu roku 1954 i w I kwartale 1955 r. wykonano:

	1954 r. w liczbie przedsięb.	I kw. 1955 r. w liczbie przedsięb.
I. W zakresie bezpieczeństwa pracy:		
1) uzupełniono nowe, wymieniono lub wyreperowano istniejące osłony i zabezpieczenia przy maszynach	39	19
2) uziemiono maszyny oraz zainstalowano urządzenia sygnalizacyjne	11	4
3) dokonano zabezpieczeń przejść i otworów	5	—
II. W zakresie higieny pracy:		
1) poprawiono stan wentylacji mechanicznej instalując nowe urządzenia, bądź remontując istniejące	43	13

	1964 r.	I kw. 1955 r.
	w liczbie przedsięb.	w liczbie przedsięb.
2) założono instalacje wyciągowe i hermetyzacyjne	12	3
3) poprawiono stan oświetlenia	20	5
4) poprawiono stan urządzeń ogrzewniczych przez częściową instalację nowych oraz przeróbki i remont istniejących	44	14
5) izolowano działy o produkcji szkodliwej	4	2
6) wykonano urządzenia do przechowywania materiałów żrących i łatwopalnych	5	—
III. W zakresie urządzeń higieniczno-sanitarnych		
1) wykonano instalacje wodno-kanalizacyjne do urządzeń sanitarnych	6	—
2) urządzono nowe, wyremontowano lub uzupełniono wyposażenie łazni	21	7
3) wyposażono w nowe urządzenia, bądź wyremontowano istniejące umywalnie	22	10
4) wyposażono w urządzenia do grzania wody do mycia rąk	12	—
5) wyremontowano lub uzupełniono wyposażenie szatni	21	3
6) urządzono pralnie	2	2
7) urządzono pokoje higieniczne dla kobiet	9	2
8) urządzono pijalnię mleka	4	—
9) wyposażono ambulatorium przyzakładowe w aparat rentgen.	1	—

Do poważnych osiągnięć przemysłu graficznego zaliczyć należy budowę wspólniały, nowoczesne wyposażonych zakładów, jak: Drukarnia im. Rewolucji Październikowej, DSP i MON-u w Warszawie, będącą na ukończeniu budowę drukarni w Lublinie, pięknych pałaców pracy, posiadających obszerne, jasne pomieszczenia wyposażone w urządzenia klimatyzacyjne.

Radykalne zmiany w zakresie poprawy warunków pracy uzyskano dzięki przeprowadzeniu poważnych robót adaptacyjnych w Opolu, Koszalinie, Zielonej Górze, Zakładach Offsetowych i Drukarni Prasowej w Krakowie, Wrocławskiej Drukarni Dzielowej, Szczecinie, Gdańsku i innych.

Dużym wysiłkiem kierownictwa i załogi dokonano przebudowy Drukarni Naukowej w Krakowie.

W wielu zakładach przeprowadzono poważne roboty o charakterze remontowym lub inwestycyjnym, podyktowane wymaganiami bhp. Np.: w Drukarni Anilinowej w Złotowie wyremontowano pomieszczenia i wyposażono w nowe urządzenia sanitarne, jak umywalnie, szatnie, łazienki itd. W Krakowskich Zakładach Graficznych dokonano adaptacji pomieszczeń dla zakładu przy ul. Karmelickiej, wykonano szereg poważnych prac porządkujących zakład przy ul. Orzeszkowej oraz wiele prac w innych zakładach tego kombinatu. W Stalinogrodzkich Zakładach Graficznych przeprowadzono poważne roboty remontowe w Mikołowie, uzupełnienia i remonty urządzeń sanitarnych, instalacji oświetleniowych i ogrzewniczych w innych zakładach, zorganizowano pralnię obsługującą po-

trzeby zakładów tego przedsiębiorstwa. Na podkreślenie zasługują korzystne zmiany jakie uzyskano w wyniku przeprowadzonych remontów w Drukarni Naukowej we Wrocławiu i Wałbrzyskiej Drukarni Akcydensowej. Dzięki wysiłkowi kierownictwa i załogi zmieniły się w dużym stopniu bardzo uciążliwe do niedawna warunki pracy w Drukarni Naukowej w Poznaniu, podobnie w Warszawskiej Fabryce Farb w wyniku starań kierownictwa wykonano skutecznie działającą instalację wentylacyjną. Wskutek szeregu przeprowadzonych prac i ulepszeń, znacznym zmianom na korzyść uległy warunki pracy w Toruńskiej i Gdańskiej Fabryce Farb. W Zakładach Typograficznych w Łodzi przerobiono instalację elektryczną siły i światła, przebudowano podłogi i schody, wyreperowano urządzenia sanitarne, przeprowadza się instalację wentylacji nawiewno-wywiewnej w całym zakładzie, podłącza się zakład do miejskiej sieci wodnej, prowadzi się przebudowę kotłowni i instalacji ogrzewniczej, budowę instalacji ciepłej wody do mycia rąk i szereg innych prac wpływających na podniesienie poziomu bhp w tym zakładzie.

Można by wymienić jeszcze wiele zakładów, gdzie dokonano szeregu poważnych prac, które znacznie wpłynęły na poprawę stanu bhp.

Przystępuje się również do poważnych prac w zakresie wentylacji. Dotychczasowe urządzenia do mechanicznego wietrzenia częściowo tylko rozwiązywały sprawę wentylacji pomieszczeń pracy. Do niedawna jeszcze powszechnie występująca paląca potrzeba szybkiej poprawy stanu wentylacji zakładów, a jednocześnie ograniczone limity inwestycyjne oraz trudności techniczne zmuszały do stosowania w tym zakresie prowizorycznych środków zaradczych. Obecnie przystępuje się już do stopniowego właściwego rozwiązywania tego zagadnienia, w związku z czym opracowano, bądź opracowuje się dokumentację nowoczesnej wentylacji mechanicznej — na razie dla 8 zakładów. W okresie najbliższej 5-latki planuje się całkowitą instalację właściwych urządzeń wentylacyjnych w 28, a częściową w 8 zakładach. Rozwiązanie zagadnienia wentylacji dla pozostałych zakładów przewiduje się w dalszej 5-latce.

Należy stwierdzić, że obok stopniowej poprawy warunków pracy w naszych zakładach, wzrasta również wśród pracowników zrozumienie dla spraw bhp, coraz bardziej zaznacza się aktywność robotników w kierunku poprawy warunków pracy. Wyrazem wzrostu tej aktywności jest udział coraz większej ilości zakładów we współzawodnictwie bhp, w podejmowaniu zobowiązań w ramach umów zakładowych, w zgłaszaniu coraz większej ilości pomysłów racjonalizatorskich w zakresie bhp, udział załóg w ożywionych dyskusjach i wysuwanie na zebraniach i naradach produkcyjnych wniosków zmierzających do poprawy istniejącego stanu warunków pracy.

Reasumując należy stwierdzić, że w okresie minionych 10 lat uzyskano pewne realne osiągnięcia w zakresie poprawy warunków pracy w zakładach przemysłu graficznego, że w znacznym stopniu odrobiono zacofanie pozostawione nam w spuściznie po gospodarce kapitalistycznej. Było to możliwe dzięki wielkiej trosce Partii i naszego Rządu Ludowego o człowieka i warunki jego pracy.

Eugenia Subicz

O niektórych zagadnieniach społecznych w przemyśle graficznym w okresie minionego dziesięciolecia

Roztaczana przez Państwo Ludowe opieka społeczna nad pracownikami jest jednym z poważnych czynników realizacji wymagań podstawowego prawa ekonomicznego socjalizmu. O stopniu zaspokojenia potrzeb materialnych i kulturalnych człowieka pracy nie decyduje wyłącznie wysokość zapłaty, otrzymywanej za wykonaną pracę. Nie mały udział mają w nim wszelkiego rodzaju urządzenia społeczne, które korzystając z jednej strony z pomocy finansowej państwa, z drugiej — opierając się na inicjatywie załóg poszczególnych zakładów pracy realizują w ten sposób konkretne zadanie poprawienia warunków bytowych pracowników i ich rodzin.

Postawienie opieki społecznej nad pracownikami na wysokim poziomie służy jednak nie tylko pełniejszemu zaspokajaniu potrzeb pracowników. Urządzenia społeczne spełniają wielką i powszechnie u nas nie docenianą rolę zacieśniania więzi między załogą a zakładem pracy oraz pomiędzy poszczególnym pracownikiem a kolektywem załogi. Urządzenia społeczne są jednym z poważnych czynników zwalczających płynność kadr i budujących uczucie zdrowej dumy pracowników ze swego zakładu pracy. Stwarzają one pole do wyładowania tak właściwych człowiekowi i tak w nim cennych ambicji dopomożenia współtowarzyszom pracy znajdującym się w trudniejszej sytuacji.

Konkretna praca i konkretne osiągnięcia w dziedzinie społecznej stanowią ważny czynnik cementujący załogę, stwarzający z niej zwarty kolektyw. Wspólna wycieczka, wspólna uprawa ogródka działkowego, wysłanie dzieci na tę samą własną kolonię, uczestniczenie w działalności kasy zapomogowo-pożyczkowej, urządzenie choinki noworocznej dla własnych dzieci — to przykładowo wymienione dziedziny, w których pracownicy stykają się poza pracą zawodową najbardziej osobiście, poznają się, uczą się wspólnie myśleć i pracować dla dobra całego kolektywu.

Ta strona tego zagadnienia wymaga szczególnego podkreślenia. Bez jej zrozumienia omówione poniżej niektóre formy akcji społecznej wydadzą się zespołem przypadkowych i nie powiązanych ze sobą fragmentów.

W artykule niniejszym chcielibyśmy naświetlić sytuację i rozwój niektórych form wchodzących w zakres akcji społecznej w przedsiębiorstwach podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Graficznego w okresie minionego dziesięciolecia.

Przedstawienie cyfrowe rozwoju zagadnień społecznych w przemyśle graficznym za ten okres nastrocza poważne trudności. Jak wiadomo, obecna struktura organizacyjna przemysłu graficznego, podporządkowanego Centralnemu Urzędowi Wydawnictw, ustabilizowała się dopiero w 1951 roku, kiedy ustaliła się koncepcja podziału przemysłu na przedsiębiorstwa o charakterze kluczowym i na przedsiębiorstwa drobne, którym powierzono wykonywanie produkcji na pokrycie potrzeb terenowych. Realizacja tej koncepcji organizacyjnej spowodowała przesunięcie z gestii CZPGraficznego kilkuset zakładów do przemysłu terenowego, co w okresie równoczesnego przeprowadzania komasacji i likwidacji drobnych zakładów powoduje, że niesposób ustalić zestawienia porównywalnych danych do obecnego okresu.

Urządzenia opieki nad matką i dzieckiem

W dziedzinie opieki nad matką i dzieckiem dwa rodzaje urządzeń własnych, a mianowicie żłobki i przedszkola, prowadzone są w niewielkim rozmiarze. Obok przyczyn, o których mówiliśmy, wpływają na to głównie dwa czynniki. Po pierwsze — przedsiębiorstwa graficzne podległe Centralnemu Urzędowi Wydawnictw z nielicznymi wyjątkami nie są tak dużych rozmiarów, aby zapewniały pełne wykorzystanie tego rodzaju urządzeń przez własne załogi. Własne przedszkola i żłobki mogą być z natury rzeczy organizowane tylko przy dużych zakładach pracy o skoncentrowanym zatrudnieniu. Po drugie — potrzeby w tym zakresie zaspokajane są głównie przez urządzenia administrowane przez wydziały oświaty i zdrowia rad narodowych. Rozmieszczenie tych urządzeń umożliwia ulokowanie dzieci w miejscu możliwie jak najmniej oddalonym od miejsca zamieszkania.

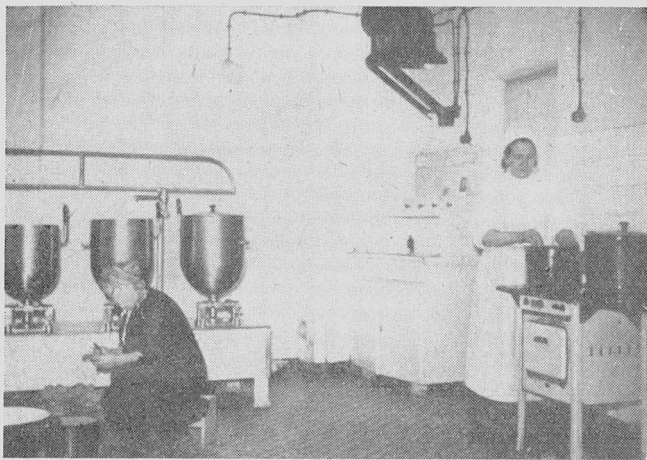
Z tych względów istniejąca obecnie w przedsiębiorstwach graficznych własna sieć przedszkoli i żłobków jest niewielka. Składa się ona ze żłobka przy Zakładach Graficznych im. M. Kasprzaka w Poznaniu oraz z przedszkola przy Drukarni im. Rewolucji Październikowej w Warszawie.

Żłobek przy Zakładach Graficznych im. M. Kasprzaka w Poznaniu istnieje od 1949 roku. Jest to urządzenie obliczone na 50 dzieci, dobrze wyposażone i spełniające należycie swą rolę. Charakterystyczne jest, że od momentu uruchomienia tego żłobka wykazuje on z roku na rok coraz to większy stopień wykorzystania. O ile w r. 1951 ilość osobodni (liczba dzieci mnożona przez ilość dni, które dzieci te spędziły w żłobku) wynosiła 11 003, o tyle w r. 1954 liczba ta podniosła się do 13 617, tj. wykorzystanie wzrosło o 24%, a liczba osobodni wykorzystanych w I kwartale 1955 roku jest wyższa od odpowiedniej liczby z roku ubiegłego o 15%.

Oprócz istniejącego od roku 1951 i dobrze funkcjonującego przedszkola przy Drukarni im. Rewolucji Październikowej w Warszawie, które ma około 100 miejsc, posiadaliśmy do połowy ubiegłego roku przejęte od „Książki i Wiedzy“ drugie takie urządzenie przy Drukarni Dziełowej w Łodzi. Zostało ono zlikwidowane decyzją władz terenowych, które przydzieliły lokal zajmowany przez przedszkole na inne cele.

Posiadane przez zakłady graficzne przedszkole i żłobek stanowią sieć całkowicie nie wystarczającą. Z tego względu planuje się budowę przedszkola przy Z. G. im. M. Kasprzaka w Poznaniu, żłobka i przedszkola przy Domu Słowa Polskiego w Warszawie. Ponadto we wszystkich większych obiektach przemysłu graficznego, które mają zostać wybudowane w ciągu najbliższej pięcioletki, planuje się wybudowanie przyzakładowych żłobków i przedszkoli.

Przedszkole przy Zakładach im. M. Kasprzaka w Poznaniu wejdzie w stadium realizacji w 1956 roku i pod koniec tego roku powinno być uruchomione. Budowa żłobka i przedszkola przy Domu Słowa Polskiego w Warszawie, która ze względu na wielkość tego przedsiębior-



Kuchnia przedszkola Drukarni im. Rewolucji Październikowej w Warszawie

stwa i na znaczny, bo wynoszący ponad 45% odsetek zatrudnionych kobiet, jest zagadnieniem szczególnie palącym, uzależniona jest od budowy biurowca, założenia zabudowy terenu nie pozwalają bowiem na postawienie tych obiektów jako budynków wolno stojących.

Najbardziej intensywnie rozwijającą się formą opieki nad dzieckiem w przemyśle graficznym są kolonie letnie dla dzieci. Urządzenia kolonii letnich we własnym zakresie rozwijają się szybko i zaspokajają w coraz to większym stopniu potrzeby w tym zakresie.

Pierwszy własny ośrodek kolonijny powstał w roku 1949 kiedy to zorganizowano kolonię w Dąbrowce, mogącą przyjąć około 100 dzieci na jeden turnus.

W 1952 roku zorganizowano 3 ośrodki kolonijne, z których korzystało 529 dzieci.

W roku 1953 uruchomiono 4 punkty kolonijne, a liczba dzieci korzystających wzrosła do 822.

Rok 1954 przynosi dalszy rozwój w tej dziedzinie, doprowadzając liczbę korzystających z kolonii własnych do 961. W roku tym po raz pierwszy przekroczono plan usług w zakresie kolonii, głównie dzięki uruchomieniu przez załogi niektórych przedsiębiorstw pewnych kwot z funduszy zakładowych.

W 1955 roku plan usług przewiduje wysłanie na kolonie 1400 dzieci pracowników przemysłu graficznego i plan ten zostanie przekroczony. Ilość punktów kolonijnych została podwyższona do 8-miu. Kolonie organizuje się w zasadzie w stałych punktach, których urządzenia mogą być dzięki temu z roku na rok udoskonalane.

Spśród istniejących w roku 1954 czterech punktów kolonijnych dwa, a mianowicie kolonia w Charcicach

W przedszkolu Drukarni im. Rewolucji Październikowej
Budujemy mosty — na razie z klocków...



w województwie poznańskim, prowadzona przez Zakłady Graficzne im. M. Kasprzaka w Poznaniu, oraz kolonia w Dąbrowce w powiecie Łębskim, prowadzona przez Łódzką Drukarnię Dziełową, mieszczą się w budynkach przekazanych na własność wymienionym przedsiębiorstwom. W obydwu wypadkach są to pałace położone w pobliżu jeziora i lasu; w każdym znajduje wygodne pomieszczenie 100 dzieci. Pozostałe punkty kolonijne mieszczą się w szkołach przystosowanych do tego celu.

W szkole w Gdowie koło Krakowa znajdują pomieszczenie dzieci pracowników zakładów graficznych Krakowa. Dzięki energii i znacznemu wysiłkowi załogi Drukarni Narodowej w Krakowie, organizatora tej kolonii, wybudowano na terenie szkoły sposobem gospodarczym budynek pomocniczy, służący w czasie miesięcy letnich dzieciom, przebywającym na kolonii, jako jadalnia i świetlica, w pozostałych zaś miesiącach jako sala gimnastyczna szkoły.

W Rogoźnie Wielkopolskim, gdzie umieściliśmy kolonię dla dzieci pracowników Drukarni im. Rewolucji Październikowej, w Niemczy pow. Dzierżoniów, gdzie znajdują się dzieci pracowników wrocławskich zakładów graficznych, w Kaczorowie pow. Jawor, gdzie zorganizowano kolonię dla dzieci pracowników Domu Słowa Polskiego — szkoły stanowiące siedzibę kolonii są dobrze przygotowane do goszczenia dzieci.

Zorganizowany w tym roku punkt kolonijny w Chylicach pod Warszawą przeznaczony został na kolonię dla dzieci przedszkolnych. Kolonia tego typu organizowana jest w naszym przemyśle w tym roku po raz pierwszy. Pozwoli ona na zapewnienie dzieciom naszych pracowników wypoczynku letniego w miesiącach, w czasie których przedszkola są okresowo zamknięte. Organizatorem tej kolonii jest załoga Drukarni Akcydensowej w Warszawie, która przy pomocy załóg innych warszawskich zakładów graficznych postawiła na terenie szkoły budynek pomocniczy, w którym znajduje się kuchnia, jadalnia i świetlica, gabinet lekarski, umywalnia i magazyn.

Zorganizowanie tych ośrodków letniego wypoczynku dla dzieci pozwoliło nam w roku bieżącym objąć własnymi urządzeniami dzieci pracowników przedsiębiorstw położonych na terenie siedmiu województw, a mianowicie: m. st. Warszawy, Łodzi, poznańskiego, wrocławskiego, stałogrodzkiego, krakowskiego i lubelskiego.

Wymienione ośrodki kolonii letnich mają jeszcze znaczne braki w zakresie wyposażenia, które uzupełniane są w miarę posiadanych środków budżetowych oraz w miarę uruchamiania przez załogi poszczególnych przedsiębiorstw sum z funduszy zakładowych. O ile w latach 1952 i 1953 na wyposażenie kolonii wydatkowano minimalne kwoty, nie przekraczające 20 tys. zł rocznie, o tyle w roku ubiegłym wydatkowano około pół miliona zł, a w roku bieżącym na ten cel przeznaczona jest kwota przekraczająca 600 tys. zł.

Trzeba podkreślić, że wysoki poziom prowadzenia kolonii w latach ubiegłych, dobre warunki mieszkaniowe, dobre wyżywienie i wysoko postawiona opieka zdrowotna przyczyniły się do znacznej popularyzacji tej akcji wśród załóg naszych zakładów pracy.

W perspektywie najbliższych lat akcja kolonii letnich dla dzieci zarówno w wieku szkolnym, jak i przedszkolnym musi być nadal intensywnie rozwijana. Zdobyte w okresie minionym doświadczenia wskazują, że kolonie urządzone we własnym zakresie spełniają lepiej swoje zadania, głównie dzięki temu, że znajdują się one pod bez-



Z lewej strony: Kolonia dla dzieci w wieku przedszkolnym w Chylicach. Budynek pomocniczy postawiony przez załogę Drukarni Akcydensowej przy pomocy załóg innych warszawskich zakładów graficznych i Centrali Wydawniczej Druków nie należy do piękności architektonicznej, ale... (z prawej strony): wewnątrz zostało urządzone z wielką pieczołowitością i smakiem. Oto sala jadalna

pośrednią opieką załóg zakładów pracy, których dzieci z kolonii korzystają. Szczególnie w okresie, w którym liczba dzieci w wieku kolonijnym znacznie wzrasta, nakłada to specjalne obowiązki. Fakt, że sieć szkół, nadających się na kolonie, jest w zasadzie w pełni wykorzystana, czyni rzeczą niezbędną przystąpienie w okresie planu 5-letniego do budowy ośrodków kolonijnych.

Pracownicze ogrody działkowe

Pracownicze ogrody działkowe mają w przemyśle graficznym bardzo niedługą tradycję, mimo że ta forma pracy i wypoczynku powinna być wśród pracowników tego przemysłu szczególnie popularna z uwagi na szkodliwy dla zdrowia wpływ wycieków ołowiu, ksyleny i innych gazów i chemikaliów, z którymi związana jest praca zawodowa drukarza.

Pierwszy ogródek działkowy zorganizowały Zakłady im. M. Kasprzaka w Poznaniu w drugiej połowie 1953 roku, uzyskując 2,9 ha powierzchni i zakładając na niej 55 działek pracowniczych. Z dotacji budżetowych przeznaczono w tym roku 28 tys. zł na ogrodzenie działek i na doprowadzenie wody. Za Zakładami im. M. Kasprzaka poszła załoga Drukarni im. Rewolucji Październikowej, która założyła przy ul. Waszyngtona 50 działek o łącznej powierzchni 2,5 ha. Z winy zbyt małej ruchliwości administracji gospodarczej i rad zakładowych przeznaczona z budżetu kwota ponad 50 tys. zł w r. 1954 na dalsze uzbrojenie i urządzenie terenów zajętych pod te ogródki została nie wykorzystana.

Na terenie innych zakładów graficznych nie notujemy dotąd żadnych osiągnięć w dziedzinie pracowniczych ogródków działkowych.

Starania czynione przez załogi zakładów graficznych w Krakowie i przez załogę Domu Słowa Polskiego w Warszawie nie doprowadziły — jak dotąd — do pozytywnych rezultatów.

Zorganizowanie ogródków działkowych nie jest sprawą prostą. Rozstrzyga tu znalezienie terenu niezbyt oddalonego od miejsca pracy i nadającego się pod względem glebowym do tego celu oraz znalezienie odpowiedniej liczby chętnych. Doświadczenia nasze z organizowaniem ogródków działkowych dla załogi Domu Słowa Polskiego wskazują, że błąd raz popełniony trudno jest naprawić. Wskazany teren okazał się litym piaskiem, na którym nie można było uprawiać nawet ziemniaków. Zapał wzbudzony wśród kilkudziesięciu członków załogi ochłodził i po-

nowne wzbudzenie go będzie wymagało przełamania narosłych niechęci.

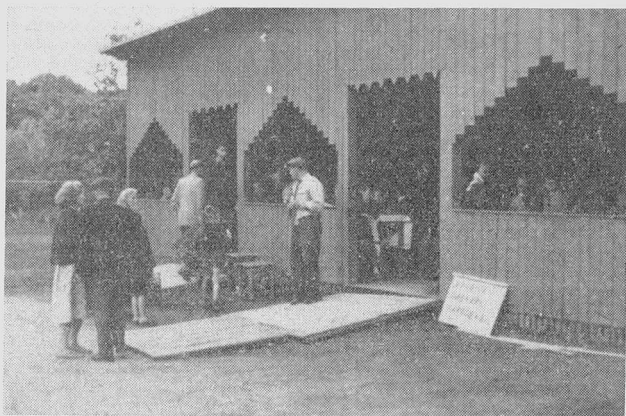
Organizowanie ogródków działkowych jest typowym przykładem akcji, której powodzenie zależy niemal wyłącznie od inicjatywy załogi i organizacji związkowych danego terenu. Jest to bardzo cenna forma organizowania wypoczynku pracownikom, dostarczająca wiele przyjemności i korzyści materialnych. Z tych względów należy w najbliższych latach zwrócić szczególną uwagę na jej rozwijanie.

Wczasy świąteczne

Wczasy świąteczne to forma wypoczynku szczególnie cementująca załogę. Dzięki urządzeniu wspólnych wycieczek organizujemy nie tylko wypoczynek, ale — co nie mniej ważne — poznawanie naszej pięknej ojczyzny. Dużą wagę, jaką przywiązuje Państwo do rozwoju wczasów świątecznych, podkreśla fakt, że są one dotowane ze środków budżetowych. Środki te nie są wielkie i stanowią jak gdyby zachętę do rozejrzenia się za dalszymi środkami zdobytymi z imprez urządzanych przez załogę, czy z innych źródeł, a które w sumie umożliwiłyby obejście takiego czy innego zakątka kraju. Wczasy świąteczne są coraz to popularniejsze wśród naszych załóg. Wycieczki do Warszawy, Krakowa, Stalinogrodu i innych ośrodków przemysłowych, kulturalnych czy wypoczynkowych są coraz częstszymi imprezami, cieszącymi się coraz większą frekwencją.

Kolonia letnia w Chylicach
W budynku szkolnym urządzone sypialnie dla „przedszkolaków”





Z lewej strony Pawilon-jadalnia na terenie kolonii letniej w Gdowie zbudowany rękoma załogi Drukarni Narodowej w Krakowie. W przewiewnym budynku dzieci towarzyszy z Krakowa smacznie spożywają posiłki. Z prawej strony: Przed szkołą w Chylicach Rodzice przybyli z pierwszą niedzielą wizytą do swoich pociec

Kasy zapomogowo-pożyczkowe

Mówiąc o zagadnieniu opieki socjalnej nad pracownikiem niesposób pominąć działalności kas zapomogowo-pożyczkowych. Pracownicze kasy zapomogowo-pożyczkowe powstały w obecnej formie w roku 1949 i w latach następnych, opierając się o uchwałę Sekretariatu CRZZ. Realizują one — z jednej strony — jedną z form opieki socjalnej Państwa nad pracownikami, rozdzielając dotacje ze Skarbu Państwa na zapomogi bezwrotne, z drugiej strony — są potężną szkołą samopomocy koleżeńskiej, opierającą swą działalność o sumę wkładów pieniężnych całego kolektywu pracowniczego, którą rozdzielają w formie pożyczek najbardziej potrzebującym.

Kasy zapomogowo-pożyczkowe administrowane są przez organizacje związkowe przy finansowej pomocy Państwa, które opłaca z funduszu płac pracowników prowadzących księgowość kas. Spośród pięćdziesięciu kilku przedsiębiorstw nadzorowanych przez Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego tylko Warszawska Fabryka Farb Graficznych nie miała do końca 1954 r. zorganizowanej kasy zapomogowo-pożyczkowej. Załogi wszystkich innych zakładów zorganizowały kasy i, jak to wynika z danych, które niżej przytoczymy, prowadzą je z ogromnym pożytkiem dla pracowników.

W działalności kas, jak to powiedzieliśmy wyżej, wyróżniają się wyraźnie dwie formy pracy. Pierwsza, która miała podstawowe znaczenie dla przyspieszenia rozwoju kas, to rozdzielanie zapomóg bezzwrotnych pracownikom dotkniętym szczególnymi przypadkami losowymi. Niestety, nie dysponujemy danymi z tego zakresu od chwili utworzenia kas. W okresie tym przemysł uległ gruntownej reorganizacji, co utrudnia niezwykle podanie danych porównywalnych. W latach 1951 do 1954 włącznie za pośrednictwem kas rozdzielono dotację Skarbu Państwa na kwotę przewyższającą 800 tys. złotych, udzielając ponad 4300 zapomóg bezzwrotnych.

Drugą podstawową formą pracy kas jest udzielanie pożyczek swym członkom z funduszy zebranych od członków w formie składek miesięcznych, których wysokość ustalona została przez walne zebranie członków kas. Osiągnięta w chwili obecnej siła gospodarcza kas jest znaczna i pozwala w dużym stopniu zabezpieczyć pomoc pracownikom przy pokrywaniu większych wydatków.

Stan majątkowy kas w przedsiębiorstwach podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Graficznego wynosił pod koniec 1951 roku około 700 tys. zł. W 1952 roku osiągnął

kwotę 950 tys. zł, w 1953 roku — około 1 550 tys. zł, a na koniec 1954 roku przekroczył kwotę 2 250 tys. zł, co oznacza ponad 3-krotny wzrost w ciągu czterech lat.

Poniższa tabela podaje ilość i wartość (w zaokrągleniu do 10 tys. zł) pożyczek udzielonych w poszczególnych latach (kwoty podane w tysiącach zł):

Wyszczególnienie	1951	1952	1953	1954	Wskaźnik wzrostu 1954 : 1951
Ilość udzielonych pożyczek	4 714	6 480	8 232	10 717	227
Kwota udzielonych pożyczek	1 500	2 180	3 480	5 030	355

Rozwój kas zapomogowo-pożyczkowych zależy w dużym stopniu od aktywności samych załóg. W niektórych przedsiębiorstwach kasy wykazują niezwykle szybki rozwój, wskazujący jasno, że przy zwiększeniu zainteresowania załogi tą bardzo ważną formą organizowania samopomocy wzrost zasobów majątkowych, a więc i rozwój usług oddawanych przez kasy, może być znacznie zwiększony. Tak na przykład kasy pracowników Stołecznych Zakładów Graficznych i Drukarni Akcydensowej w Warszawie powiększyły swój stan majątkowy w ciągu 4 lat przeszło 5-krotnie. Kasy zapomogowo-pożyczkowe pracowników Stołecznych Zakładów Graficznych i Zakładów im. M. Kasprzaka w Poznaniu podwyższyły kwotę wydanych pożyczek w 1954 roku w stosunku do 1951 roku siedmiokrotnie, kasa pracowników Drukarni Prasowej w Krakowie sześciokrotnie, a kasy pracowników Drukarni Biletowej w Poznaniu i Opolskich Zakładów Graficznych — ponad ośmiokrotnie.

Średnia wysokość jednej pożyczki wzrosła w 1954 roku w stosunku do 1951 roku o połowę. Wynosiła ona w 1951 roku około 320 zł, w 1954 roku około 480 zł.

Mimo wzrostu przeciętnej wysokości udzielonej pożyczki przeciętny czas spłacania zaciągniętych pożyczek zmalał ze 170 dni w roku 1951, do około 162 dni w roku 1954. Umożliwiło to obsłużenie przez kasy większej liczby członków, wzmogło częstotliwość pożyczek i zwiększyło przeciętną ich wysokość.

Administracja kas zapomogowo-pożyczkowych jest na ogół sprężysta. Wskazują na to dane co do stanu gotówki w kasach, z których wynika, że praktycznie cały majątek kas jest w ciągłym obrocie. Kasa zapomogowo-pożyczkowa Grudziądzkich Zakładów Graficznych wykazu-

je np. stan gotówki w kasie na dzień 31. XII. 1954 nieco ponad 100 zł, podczas gdy kwota udzielonych pożyczek w ciągu tego roku przekroczyła w tym zakładzie 60 tys. zł. Fabryka Farb Graficznych „Atra“ w Toruniu wykazuje stan gotówki w kasie na koniec 1954 roku niecałe 100 zł, podczas gdy w roku tym udzieliła pożyczek w kwocie ogólnej przekraczającej 100 tys. zł.

Przykładów takich jest więcej.

Peerspektywy dalszego rozwoju kas zapomogowo-pożyczkowych w przemyśle graficznym są jak najlepsze. Można stwierdzić, że jeżeli kasy będą się rozwijały w tym samym tempie — a wszystko wskazuje na to, że powinny rozwijać się w tempie jeszcze szybszym — kasy będą w stanie podwyższyć ilość udzielonych pożyczek do 20 tysięcy rocznie a przeciętną ich wysokość do około 1000 zł. Zapewni to każdemu pracownikowi zrzeszonemu w kasie możliwość uzyskania więcej aniżeli jednej pożyczki w roku.

Fundusz zakładowy a zagadnienia socjalne

Wszystkie formy akcji socjalnej, znajdujące zasadnicze oparcie finansowe w dotacjach z budżetu Państwa, są rozwijane przez załogi przedsiębiorstw przy pomocy dodatkowych środków z funduszy zakładowych.

Fundusze zakładowe powstały na zasadzie Ustawy o funduszu zakładowym z dnia 4 lutego 1950 r. Zgodnie z postanowieniami tej ustawy i wydanych rozporządzeń wykonawczych fundusz zakładowy tworzy się z części zysku planowanego i ponadplanowego wypracowanego przez przedsiębiorstwa. Fundusz, którym dysponuje dyrektor przedsiębiorstwa, na wniosek załogi, reprezentowanej przez organizację związkową, przeznaczony jest na inwestycje kulturalne i socjalne, budownictwo mieszkaniowe, nagrody dla pracowników oraz na pomoc finansową dla akcji socjalnej. Stwarza on możliwości bezpośredniego oddziaływania na poziom bytu załogi, dzięki czemu stanowi poważny czynnik mobilizacji załóg do przekraczania planów produkcyjnych i oszczędnej gospodarki.

Za okres od powstania funduszy zakładowych do końca 1954 roku w przedsiębiorstwach podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Graficznego wydatkowano z tych funduszy kwotę ponad 1 240 tys. zł na inwestycje kulturalne i socjalne. Kwota ta została zużyta na budowę i urządzenia świetlic, radiofonizację zakładów, wyposażenie najrozmaitszych organizacji kulturalnych, jak koła sportowe, zespoły teatralne, taneczne, chóry, orkiestry itd. itd.

Pomiędzy rokiem 1951 a 1954 obserwujemy znaczny wzrost kwot wydatkowanych na te cele.

O ile w pierwszym roku na inwestycje kulturalne i socjalne wydatkowano niecałe 160 tys. zł, o tyle w 1954 roku wydatkowano ponad 400 tys. zł, co stanowi wzrost ponad dwu i półkrotny. Oprócz tego zwiększyły się również znacznie wydatki na zasilenie akcji socjalnej z tych funduszy. O ile w r. 1951 wydatkowano na te cele zaledwie 50 tys. zł, o tyle w 1954 roku kwota wydana na te cele osiągnęła niemal 170 tys. zł. W całym okresie od powstania funduszy zakładowych wydatkowano na zasilenie akcji socjalnej ponad 370 tys. zł.

Uwaga załóg skierowana w poprzednich latach na wszystkie formy akcji socjalnej, koncentruje się ostatnio głównie na zasileniu akcji wczasów dla dzieci. W 1955 roku, np. załogi według posiadanych przez nas informacji zdecydowały już o wydatkowaniu ponad 125 tys. zł na wyposażenie kolonii letnich, zakupując sprzęt kuchenny,

łóżka, bieliznę pościelową, materace, sprzęt sportowy, gry, zabawy itd.

Uwagi końcowe

Powyższy niepełny przegląd zagadnień socjalnych w przemyśle graficznym pozwala na wysunięcie pewnych uogólniających wniosków na przyszłość.

Trzeba stwierdzić, że mimo znacznego postępu w ostatnich latach osiągnięcia na odcinku socjalnym są wyrażnie nie wystarczające. Przyczyn tego należy się doszukiwać w kompleksie niedociągnięć i nieporozumień, obciążających zarówno administrację gospodarczą jak i organizacje związkowe. Charakterystycznym przykładem niezrozumienia konieczności szybkiego rozwoju urządzeń socjalnych przez administrację jest fakt, że przy wstępnych pracach nad projektem planu 5-letniego żadne z przedsiębiorstw nie zgłosiło potrzeb w zakresie budowy czy urządzenia nowych żłobków, przedszkoli i domów kolonijnych. Nawet tam, gdzie sprawa budowy urządzenia została postanowiona, realizacja tego postanowienia przeciąga się. Za przykład może tu służyć sprawa budowy przedszkola przy Zakładach im. Kasprzaka w Poznaniu, która pierwotnie miała się zakończyć w 1954 roku, a tymczasem dopiero w końcu 1955 roku będziemy mieli gotową pełną dokumentację techniczną. Nie ulega kwestii, że niezbędne jej przewyżczenie pewnej oportunistycznej niechęci administracji gospodarczej do angażowania swego wysiłku w dziedzinie rozszerzenia zakresu własnych urządzeń socjalnych.

Rok 1954 i rok bieżący stanowią okres, w którym wprowadza się wzorem Związku Radzieckiego nowy czynnik mobilizacji załogi i administracji gospodarczej do wykonania i przekroczenia planów produkcyjnych oraz do polepszenia warunków pracy i warunków bytowych załóg.

Zmobilizowanie administracji gospodarczej do wzmożenia wysiłków o rozwinięcie i ulepszenie pracy w zakresie opieki socjalnej nad pracownikami powinno być przeprowadzone przez odpowiednie postawienie tych zagadnień przy opracowywaniu zakładowych umów zbiorowych oraz umów o współzawodnictwie długofalowym. Umowy zawarte w 1955 r. podnoszą wprawdzie zagadnienia socjalne, jednak w sposób nie wystarczająco śmiały i nie cechujący się takim rozmachem, jak tego należałoby oczekiwać. Trudno znaleźć stosowniejszą i bardziej skuteczną drogę nacisku załóg na administrację, aby jej zainteresowanie skierować na te sprawy. Trzeba ją odpowiednio wykorzystać, a szczególną uwagę poświęcić kontroli wykonania postanowień umów zakładowych dotyczących zagadnień socjalnych.

Podany przez nas przegląd ważniejszych zagadnień socjalnych w przemyśle graficznym wykazał z wielką jasnością, że nie ma takiej formy opieki socjalnej nad pracownikiem, którą można by oprzeć wyłącznie na inicjatywie wychodzącej od góry. Przeciwnie — nawet w tych formach akcji, jak żłobki i przedszkola, których zorganizowanie wymaga uruchomienia środków przez władze centralne, wysunięcie odpowiednich postulatów przez załogi, a następnie szczerą i serdeczną opieką nad poszczególnymi etapami realizacji zamierzonego urządzenia jest nieodzownym czynnikiem zapewniającym powodzenie.

Troska o te zagadnienia ze strony Centralnego Zarządu i Centralnego Urzędu Wydawnictw połączona z wykazaniem przez poszczególne załogi pełnej inicjatywy zapewni niewątpliwie szybki rozwój wszelkich form opieki socjalnej nad pracownikami przemysłu graficznego.

Mgr T. Kowalak

Papier offsetowy, jego produkcja, właściwości i przystosowanie do druku

Artykuł niniejszy oparty jest na pracy D. P. Tatijewa pt. „Aklimatyzacja offsietnoj bumagi”, wydanej w Moskwie w r. 1951. Autor, jak widać z przytoczonej przez niego literatury krajowej i zagranicznej, zapoznał się wszechstronnie z omawianym przedmiotem oraz wykorzystał wiele doświadczeń i prób przeprowadzonych w Związku Radzieckim z papierem offsetowym, przeznaczonym do druku map wszelkiego rodzaju. W artykule rozmyślnie pominąłem większość rozważań czysto naukowych, pomieszczonych w cytowanej pracy, starając się raczej podać te wiadomości, które się przydadzą praktycznie każdemu pracownikowi przemysłu poligraficznego. Z tego też założenia wychodząc uzupełniłem pracę wiadomościami zaczerpniętymi z odnośnej literatury oraz nabytymi w długoletniej pracy w papiernictwie.

Do różnych druków wielobarwnych używany jest, zależnie od rodzaju robót, papier drzewny, bezdrzewny, a nawet z zawartością szmat, jeżeli chodzi o mapy, wykonywane dziś wyłącznie techniką offsetową.

Papier bezdrzewny kl. II i III najbardziej odpowiada wymaganiom techniki offsetowej druku wielobarwnego choćby dlatego, że podlega on najmniejszym zmianom pod wpływem wilgoci w szerokości i długości arkusza. Na drugim miejscu należy postawić papiery drzewne, poczynając od gatunków o mniejszej zawartości ścieru. Dowodzi tego własna praktyka drukarska oraz liczne dane z fachowej literatury światowej. Oczywiście, mówiąc o wpływie wilgoci na papier i jego odkształceniach podczas druku, mamy na uwadze, że papier został wyrobiony zgodnie z wymaganiami technologii papieru offsetowego, zwłaszcza jeżeli chodzi o zmielenie włókna.

Rozmielenie włókna na papier offsetowy

Włókna masy celulozowej, a również i szmaciane włókna w tym stanie, w jakim się je otrzymuje z warzenia, przygotowania półmasy i odbielenia nie nadają się jeszcze do wyrobienia z nich papieru i wymagają dalszej obróbki. Polega ona na rozszczępieniu pierwotnego włókna podłużnie i skróceniu go w długości. Proces ten odbywa się w tzw. holendrach i nosi nazwę mielenia. Różny stopień rozdrobnienia masy celulozowej lub szmacianej nazywa się rozmieleniem.

Każdy gatunek papieru i każdy rodzaj włókna wymaga określonego ustawienia mechanizmu mielącego w holendrze, czasu mielenia i koncentracji włókna, tj. stosunku ilościowego masy włóknistej do wody, w obecności której jest ona w holendrze obrabiana. W zależności od stopnia i charakteru rozdrabniania włókna rozróżnia się następujące zasadnicze rodzaje rozmielenia:

- 1) chude długie rozmielenie
- 2) chude krótkie rozmielenie
- 3) tłuste długie rozmielenie
- 4) tłuste krótkie rozmielenie.

W rozmieleniu „chudym” włókna pozostają grube, nierozdrobnione. Papier z takiej masy otrzymuje się pulchny, kruchy i chmurkowaty. Ta „chmurkowatość” papieru spowodowana jest nierównomiernym skupieniem włókien w budowie taśmy papieru. W zależności od tego, w jakim stopniu włókno jest w holendrze skracane (cięte), otrzymuje się rozmielenie chude długie, chude średnie i chude krótkie.

Jeżeli rozmielenie doprowadzi się do krańcowego zdyspergowania włókna, to otrzyma się masę taką, że nie bę-

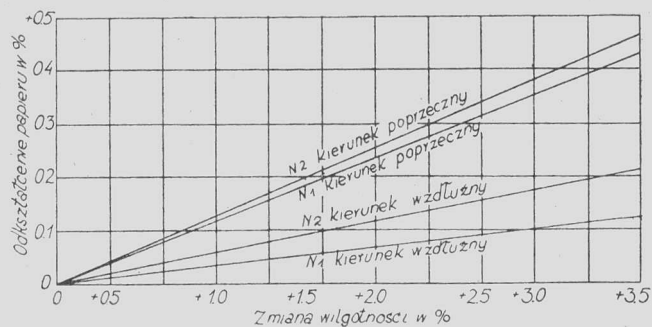
dzie można wyrobić z niej papieru, ponieważ włókna nie będą się spłśniały (przeplatały).

Masę o smarnym (tłustym) zmieleniu otrzymuje się przez „rozczesywanie” włókien i rozcieranie ich między nożami mechanizmu mielącego w holendrze. Włókna przy tym robią się słuzowate, wiążą wodę, hydratyzują się i pęcznieją. W dotyku masa wydaje się „tłusta”. W zależności od stopnia skrócenia przy tym włókien rozmielonych smarnie charakteryzuje się masę jako smarną długą lub smarną krótką.

Liczne dane eksperymentalne wykazały, że papier offsetowy wyrobiony z włókien chudych długich podlega najmniejszym deformacjom w druku wielobarwnym. Wpływ rozmielenia masy celulozowej na właściwości papieru z niej wyrobionego związany jest z wielkością powierzchni włókien po ich rozdrobnieniu. Mniejsza skłonność do deformacji przy rozmieleniu chudym tłumaczy się mniejszym rozdrobnieniem włókien, tzn. mniejszą ogólną powierzchnią masy włóknistej i również mniejszym skupieniem włókien. Przy rozmieleniu smarnym zachodzi zjawisko odwrotne. Tak więc mniejsze deformacje zachodzą przy chudym długim rozmieleniu.

Rys. 1 ilustruje ten stan w odniesieniu do czterech gatunków papieru offsetowego, zupełnie jednakowych we wszystkich technicznych wskaźnikach, a różniących się tylko rodzajem rozmielenia włókien. Na osi odciętych podano zwiększenie zawartości wilgoci w $\% / \%$ -ch w stosunku do początkowej ilości, a na osi rzędnych podano powiększenie liniowych rozmiarów arkusza w $\% / \%$ -ch w stosunku do rozmiarów wyjściowych papieru. Wszystko w warunkach względnej wilgotności powietrza 27% i temperaturze 26°C.

Z rysunku wynika, że papier offsetowy N1 wyrobiony z włókien chudych długich odkształca się mniej przy po-



Rys. 1. Wpływ wilgoci na odkształcenia w papierze wykonanym z odmiennie zmielonych włókien

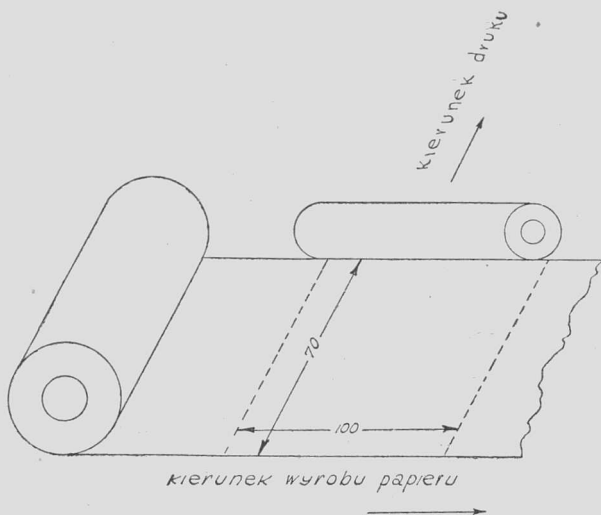
większonej wilgotności tak poprzecznie, jak i podłużnie w stosunku do biegu papieru na maszynie papierniczej, aniżeli trzy gatunki takiegoż papieru offsetowego, wyrobionego z włókien chudych, krótkich lub smarnych krótkich. (Dla 3 gatunków papieru N2 podano oznaczenia średnie).

Rozmielenie wykazuje także wpływ na charakter rozłożenia naprężeń w arkuszu papieru, powodujących jego odkształcenie. Tak np. w niektórych pracach (N. M. Wołkow: Wpływ odkształceń papieru na rezultaty pomiarów wg map) stwierdza się falowaty charakter miejscowych odkształceń, przy tym zbieżność kierunku falowania z kierunkiem obrotu cylindra maszyny drukarskiej wynika z natury rzeczy i może być objaśniona następującymi przyczynami:

a) w momencie formowania się papieru na sicie maszyny papierniczej zawieszono w wodzie włókna skupiają się w jednych miejscach gęściej, a w innych rzadziej. Jest naturalne, że przy podwyższeniu się wilgotności w takim papierze i przy pęcznieniu włókien w tych miejscach, gdzie skupienie ich jest większe, następuje większe odkształcenie, a gdzie skupienie włókien jest mniejsze, odkształcenie następuje w mniejszym stopniu,

b) ponieważ odkształcenie arkusza może być zasadniczo większe w kierunku poprzecznym, aniżeli w podłużnym, a to wskutek przeważającej ilości włókien ułożonych długością w kierunku biegu papieru na maszynie papierniczej, to również odkształcenie w oddzielnych miejscach arkusza o różnych skupieniach włókien będzie również większe w poprzecznym kierunku,

c) zwykle arkusz nakłada się na maszynę poprzeczną stroną wyrobu w kierunku obrotu cylindra drukarskiego, jak to ilustruje rys. 2.



Rys. 2. Dostosowanie kierunku wyrobu papieru do kierunku druku (przykł. z form. 70 × 100 cm)

Połączenie wymienionych czynników powoduje zarówno powstawanie miejscowych odkształceń papieru, jak też i falowaty ich charakter oraz kierunek powstającego falowania.

Warunki zasadnicze, które winna zachować papiernia przy produkcji papieru offsetowego

Aby więc otrzymać dobre wyniki w druku należy zastosować już w papierni następujące zasadnicze warunki wyrobu papieru offsetowego:

a) w zależności od składu użytych do wyrobu włókien roślinnych rozmielenie ich nie powinno być smarne, ani zbyt krótkie; uwzględniając zawartość ścieru, należy przyjąć, że przemiał masy celulozowej i ew. szmacianej powinien być w zasadzie z lekka smarny długi, zaklejenie żywiczne pełne,

b) wymieszanie różnych rodzajów włókien tak pod względem gatunku, jak i stopnia rozmielenia powinno być bardzo dokładne w holendrze mieszalnym,

c) wylew masy na sito winien być równy na całej jego szerokości i tak regulowany, aby papier miał równą i jednolitą grubość na całej szerokości taśmy,

d) prędkość i długość wstrząsów sita muszą być dostosowane do charakteru rozmielenia włókna, a układ włókien długich i krótszych winien być stosunkowo równomierny w kierunku podłużnym i poprzecznym; należy dbać o bezchmurność przezrocza,

e) odwadnianie nie może być za szybkie, gdyż trzeba dać możność dobrego rozłożenia się włókien zawieszonych w wodzie,

f) wszystkie wałki prowadzące, prasy odwadniające, cylindry suszące muszą być utrzymywane w dobrym stanie, dobrze wyważone, filce prowadzące równo założone i naciągnięte, ponieważ te czynniki mogą w wysokim stopniu ujemnie działać na równą spoiistość taśmy papieru,

g) suszyć papier należy stopniowo, nie gwałtownie i unikać przesuszenia, które źle działa na każdy papier, a wyjątkowo na papier offsetowy; wilgotność papieru przy wejściu na nawijkę nie powinna być mniejsza od 5,5—6%; dobrze jest nawilżyć następnie papier do wilgotności 6,5—7%,

h) wały gładzika muszą być umiejętnie oszlifowane (lekka bombiastość), tak aby gładzenie papieru odbywało się równomiernie na całej szerokości wstęgi,

i) nawijanie na role uważne, tak aby uniknąć tworzenia się fałdek, psujących równą powierzchnię nie tylko na odcinku, na którym one powstały, ale wpływających również ujemnie na odcinki nawarstwiającej się w tym miejscu taśmy,

j) arkusze krajane z roli muszą być prostokątne; jeżeli tego warunku nie można dotrzymać na krajalnicy, to należy je na gilotynie wyrównać,

k) podczas krajania i sortowania należy baczyć, aby arkusze układały się zawsze stroną górną do góry, a siłową na dół; mieszanie strony górnej z dolną jest niedopuszczalne,

l) papier należy starannie zapakować w mocne obwołuty w paczki odpowiedniej wielkości; paczki stykające się bezpośrednio z deskami dobrze jest zapakować w papier chroniący od wilgoci (papier skleiony asfaltem — „Ocean“); uniknie się w ten sposób częstego trwałego odkształcenia papieru w warstwach stykających się z deskami; pod pełne deski dać gruby, mocny papier pakowy i belę ściągnąć trzema obręczami,

m) należy pamiętać, że odkształcenie arkusza w kierunku podłużnym bywa niewielkie, a w kierunku poprzecznym — znacznie większe. Dlatego też zwykle arkusz nakłada się na maszynę drukarską tak, aby kierunek biegu papieru był równoległy do osi cylindrów.

Zaklejenie papieru i zawartość popiołu

Papier offsetowy zakleja się w masie za pomocą kleju żywicznego i siarczanu glinu. Zaklejenie ma na celu zmniejszenie wchłaniania wody przez papier. Pogląd, że zaklejenie papieru zmniejsza wchłanianie farby przez pa-

pier jest niesłuszny. Przeciwnie, farba drukarska wnika w papier tym silniej, im mocniejsze było jego zaklejenie, ponieważ wskutek tego następuje hydrofobizacja papieru.

Zawartość popiołu określa się przez pełne spalenie i wyżarzenie badanej próbki papieru i wyrażenie pozostałości popiołu w ‰-ch w stosunku do ciężaru próbki przed jej spalaniem. Popiół ten może się składać:

- 1) z naturalnego popiołu materiałów włóknistych,
- 2) z popiołu pozostałego po materiałach zaklejających,
- 3) z popiołu z wypełniaczy (kaolin itp.).

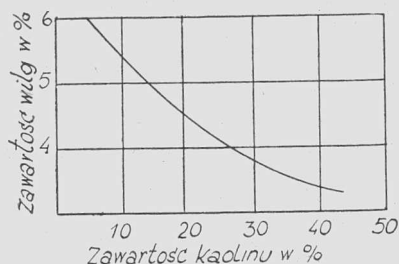
Wypełniacze pochodzenia mineralnego wprowadza się do masy papierowej, ażeby polepszyć właściwości powierzchniowe, uczynić tę powierzchnię bardziej gładką, równą, podnieść stopień przyjmowania przez papier farby drukarskiej, zmniejszyć przezroczystość papieru i do pewnego stopnia polepszyć jego białość. Wypełniacze mogą jednak nadać papierowi i ujemne właściwości, jak np. pylenie i zmniejszenie mechanicznej wytrzymałości. W druku offsetowym stykanie się taśmy gumowej pod dużym ciśnieniem z papierem zawierającym dużą ilość wypełniacza doprowadza do zabrudzenia gumy i częstego jej przemywania, co zmniejsza wydajność maszyny, psuje i pogarsza gatunek druku. Dlatego też papier offsetowy powinien zawierać jak najmniej popiołu. Zawartość tę określa się zasadniczo na 4 do 6‰. Należy dodać, że tak samo jak przy mocniejszym zaklejeniu, również i przy zwiększeniu ilości wypełniacza papier jest odporniejszy na wchłanianie wody, a w związku z tym lepiej się pokrywa farbą drukarską.

Wytrzymałość mechaniczna papieru: samozerwalność, ilość podwójnych zgięć i rozciągliwość — zmniejsza się z powiększeniem ilości wypełniacza.

Przy zmianach wilgotności atmosferycznej papier zachowuje tym większą suchość, im więcej zawiera wypełniacza.

Np. przy względnej wilgotności powietrza 65% papier szmaciany bez wypełniacza zawierał 6,3‰ wilgoci, a przy wprowadzeniu do papieru 20% wypełniacza, wilgotność wynosiła 4,5‰.

Rys. 3 ilustruje zmiany wilgotności papieru w zależności od zawartości wypełniacza.



Rys. 3. Zmiana wilgotności papieru w zależności od ilości zawartego w nim wypełniacza

Można stąd wysnuć wniosek, że wypełniacz znajdujący się w porach papieru powinien zmniejszać jego skłonność do odkształceń.

Porowatość papieru

Papier porowaty, słabo satynowany wilgotnieje szybciej przy podwyższonej wilgotności względnej powietrza, lecz odkształca się mniej.

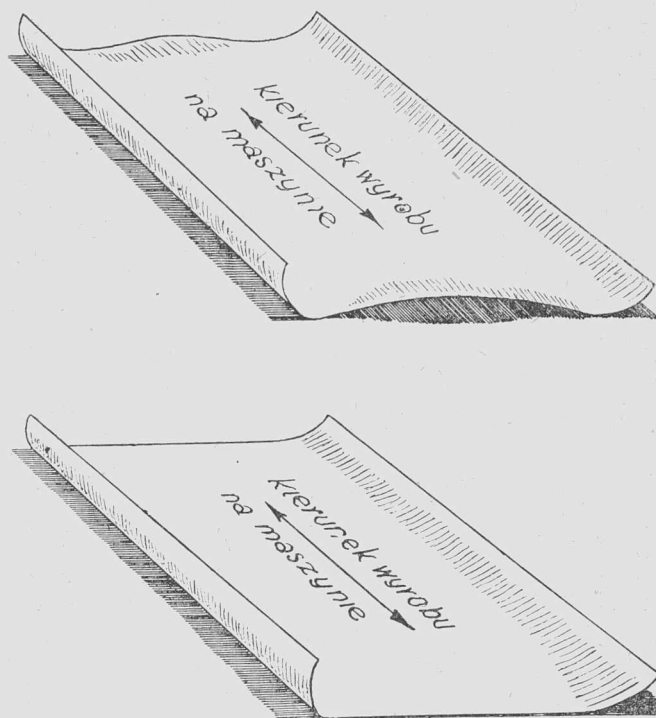
Im papier jest mniej ścisły i słabiej sprasowany (satynowany), im jest bardziej porowaty, tym mniej podlega odkształceniom i odwrotnie.

Wpływ względnej wilgotności powietrza na zawartość wilgoci w papierze

Praktyczne znaczenie regulowania względnej wilgotności powietrza w zakładach graficznych jest wielkie. Niedostatek wilgoci lub jej nadmiar doprowadzają nie tylko do odkształceń papieru i niepasowania kolorów w druku; obniżona względna wilgotność powietrza może spowodować zwijanie się papieru, falowatość arkuszy powstawanie statycznej elektryczności, powiększenie pylenia papieru itp. Przy podwyższonej względnej wilgotności powietrza papier zaczyna się związać. To samo zjawisko nastąpi, jeżeli do pomieszczenia z normalną względną wilgotnością powietrza wniesiemy przesuszony papier.

Zwijanie się papieru związane jest z różną wilgotnością górnej i dolnej (sitowej) strony arkusza. Zwijanie się arkuszy powstaje z powodu niejednakowego i nierównomiernego ich odkształcania, jak to widać z rys. 4.

Z powodu orientacji krótszych włókien w poprzecznym kierunku papieru i dłuższych włókien w podłużnym kierunku oraz zbliżenia się ich między sobą, po stronie arkusza ze zniżoną wilgotnością powstają naprężenia do-

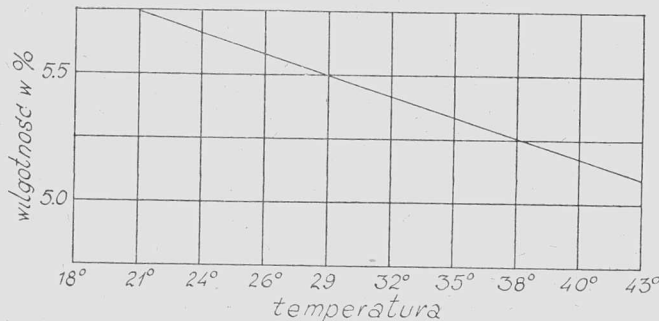


Rys. 4. Zwijanie się papieru

prowadzające do zwijania się papieru w kierunku suchej strony arkusza i poprzecznie do kierunku wyrobu papieru. Niekiedy zwijanie się arkusza odbywa się w dwóch kierunkach, lecz i w takim wypadku arkusz związa się bardziej w kierunku poprzecznym do wyrobu papieru.

Różnorodność struktury górnej i dolnej (sitowej) strony papieru również wywiera wpływ na zwijanie się arkusza. Jeżeli wilgotność papieru zmienia się ostro, to nawet w warunkach równomiernego jej rozłożenia w całej grubości arkusza, może się on związać. W atmosferze dużej wilgotności można obserwować zwijanie się w kierunku górnej strony arkusza. W atmosferze małej wilgotności papier będzie się związał w kierunku strony sitowej.

Składowanie papieru w belach i rozpakowanego w stosach w wilgotnych pomieszczeniach zawsze doprowadza do pofalowania brzegów arkuszy papieru, do powstania zmarszczek na całej powierzchni arkuszy i przy następnym wysychaniu takiego zwilgotniałego papieru arkusze jeszcze podlegają zwiżaniu się. Przy wysychaniu papier na brzegach oddaje wilgoć prędzej i brzegi zaczynają się zbiegać (kurczyć), a w środku stosu wilgotność pozostaje przez pewien czas nie zmieniona. Nierównomierne nawilżenie lub przeschnięcie papieru w stosach jest tym więk-



Rys. 5. Zależność między temperaturą i wilgotnością papieru przy stałej względnej wilgotności powietrza 45%

sze, im silniej był on satynowany, im papier był ściślej-szy i im stos był wyższy. Niekiedy arkusze podlegają jednocześnie i zwiżaniu się i falowaniu. Zjawisko zwiżania się i falowania papieru bywa czasem bardzo nieznaczne, prawie niedostrzegalne, dopóki papier znajduje się w stosach, lecz ujawnia się ono bezwarunkowo podczas druku, sprawiając duże trudności w podawaniu i prowadzeniu arkuszy. Przy wyrównywaniu, „wygladzaniu“ pod naciskiem cylindra papier posiadający takie wady musi bezwarunkowo wykazać fałdki i zmarszczki.

Przy równomiernym przenikaniu wilgoci w papier arkusz przyjmuje postać powierzchni płaskiej. Jednak w szeregu wypadków odkształcenia doprowadzające do zwiżania lub falowości papieru noszą charakter uporczywy. Walka zakładów graficznych z takiego rodzaju „ostatecznym“ odkształceniem jest bardzo trudna. Papier powinien być umieszczony w kamerze klimatyzacyjnej, gdzie względna wilgotność powietrza powinna wolno i stopniowo zwiększać się do 90—95%, a następnie wolno obniżać się do stanu normalnego 55—65%.

Jeżeli wilgotność papieru offsetowego przeznaczonego do druku wielobarwnego jest niedostateczna (mniej niż 4—5%), co znaczy, że papier był przesuszony, to powiększa się jego pylenie. Maszynę trzeba zatrzymywać do częstego mycia walców, oczyszczania formy itp. Pylenie doprowadza do znacznego obniżenia gatunku reprodukcji wielobarwnej. Nadmiernie suchy papier bywa przyczyną nie tylko nadmiernego pylenia i zwiększonej deformacji, lecz także i powstawania elektryczności statycznej, co powoduje szereg znanych drukarzom trudności.

Prawidłowa droga walki z elektrycznością statyczną to podwyższenie w zakładzie graficznym względnej wilgotności powietrza.

Względna wilgotność powietrza ma wielkie znaczenie i dla walców maszyny offsetowej, dla pracy oddziału fotograficznego i wszelkich innych prac produkcji drukarskiej.

Wpływ temperatury na zawartość wilgotności w papierze

Przy podwyższaniu się temperatury ilość wilgoci w papierze zmniejsza się i odwrotnie.

W temperaturze 43°C wilgotność wynosi 5%, w temp. 38°C — powiększa się do 5,25%. Z obniżeniem się temperatury do 29°C zawartość wilgoci w papierze zwiększy się do 5,5%, przy temp. 21°C — do 5,75% itd. Ustalono regułę, wg której zmianom temperatury o 5°C odpowiada zmiana w zawartości wilgoci w papierze o 0,15%.

W związku z tym w pomieszczeniach poligraficznych, gdzie przeprowadza się kondycjonowanie powietrza, należy kontrolować wahania temperatury w dosyć wąskim zakresie plus minus 3°C.

Równoważna wilgotność papieru i czas potrzebny do jej osiągnięcia

Papier, jako materiał higroskopijny, pochłania wilgoć ze środowiska powietrznego o określonej wilgotności i temperaturze do tej chwili, dopóki arkusz papieru nie osiągnie stałego ciężaru. Zachodzi to dlatego, że każdej względnej wilgotności powietrza i znanej temperaturze odpowiada określona krańcowa zawartość wilgoci w papierze, tzn. prężność par wodnych, znajdujących się w powietrzu, zostaje zrównoważona z prężnością par wodnych i wilgocią, zawartymi w papierze. Stan równowagi między wilgotnością papieru i wilgotnością powietrza nazywa się równoważną wilgotnością papieru.

Poniższa tabela podaje równoważną wilgotność niektórych papierów (wg N. W. Rjuchina i E. M. Bakajewa, Centralny Naukowy Instytut Badawczy Papieru — Bu-maźnaja Promyszlennost' Nr 5/1955).

Temp. 18 — 20°C									
Papier	Zakle- jenie w mm	Ciężar objęt. g/cm³	% po- piołu	Względna wilgotność powietrza w %					Równoważna wilg. papieru w %
				40	55	65	75	85	
Gazetowy	—	0,56	5,0	7,5	8,6	9,05	10,4	12,2	
Słownikowy „A“	0,25	0,80	21,0	4,6	5,3	6,0	6,5	8,6	
Drukowy N 2	0,25	0,64	14,0	6,4	7,0	8,1	8,7	19,5	
Wkłęśdrukowy	0,50	1,09	20,6	4,9	5,75	7,25	6,7	8,5	
Piśmienny N 1	1,75	0,96	6,51	6,0	6,8	7,7	8,3	10,7	
Kartograficzny	2,00	0,96	5,0	5,7	6,7	7,3	8,0	10,1	
Litograficzny N 1	2,00	0,77	8,9	6,1	6,8	7,5	8,3	9,9	
(wg Tatijewa)									
Offsetowy	—	—	—	—	6,1	7,1	8,1	—	
Kredowy jednostr.	—	—	—	—	5,4	6,3	7,1	—	
Kredowy dwustronny	—	—	—	—	6,1	7,5	8,5	—	

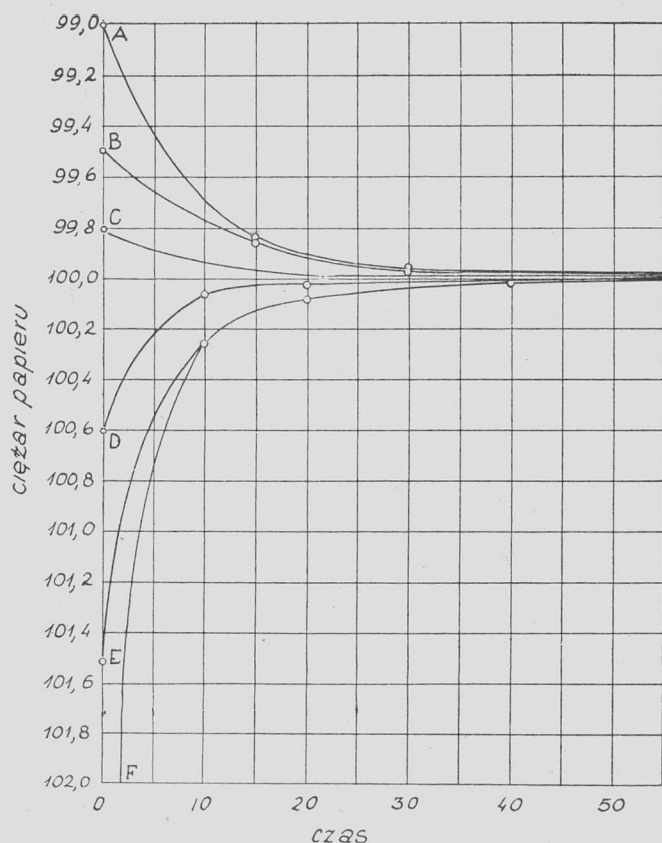
Powstaje pytanie, jak szybko następuje taka równo-waga? Inaczej mówiąc, ile czasu potrzebuje papier, aby się zaklimatyzować?

Wg badań przeprowadzonych przez stację naukowo-ba-dawczą kombinatu poligraficznego im. W. M. Mołotowa w r. 1940 nad klimatyzacją szmacianego papieru karto-graficznego 110-gramowego ustalono, że równoważna wilgotność papieru następuje w ciągu 2—3 godzin dla ryzy papieru rozwieszanej na wieszadłach paczkami po 50 ar-kuszy.

Julius Bekk (Illustrationsdruck und Papierqualität, wy-danie Zellstoff und Papier, Berlin 1933) podaje, że cienki arkusz papieru, dobrze owiewany powietrzem ze wszyst-kich stron, w ciągu 10—15 minut podlega tym zmianom w 50—75%.

Wg Ch. Webera i L. Snidera (US Departament of Com-merce, Bureau of Standarts, Journal of Research Paper vol. 12 January 1934) wzory papieru litograficznego z za-

wartością wilgoci, odpowiadającą względnej wilgotności 28, 33, 38, 55, 65 i 72,5% były klimatyzowane w środowisku powietrznym o względnej wilgotności 45% i temperaturze 26,5°C i ważone co 10 minut, aż do osiągnięcia stałej



Rys. 6. Czas potrzebny do klimatyzacji papieru offsetowego. Początkowa równoważna wilgotność:

A — 27%	D — 55%
B — 33%	E — 65%
C — 38%	F — 72,5%

go ciężaru. Ustalono wtedy, że we wszystkich wypadkach 75% wszystkich zmian zawartości wilgoci we wzorach papieru były osiągnięte w ciągu 10 minut, a stały ciężar, tj. równoważna wilgotność, w przeciągu 1 godziny. Rozumie się, że przytoczone dane mogą się zmieniać w zależności od gatunku klimatyzowanego papieru.

Słabo zaklejone papiery aklimatyzują się prędzej, a mocno zaklejone — wolniej. W ogólności słabo zaklejone papiery aklimatyzują się w stosie w ciągu 1 tygodnia, a papier w roli — w ciągu około 2 tygodni.

Jan Kocięcki

Nie lekceważmy drobiazgów

Metrampaż wystawił z regału kolejne szpalty potrzebne mu do łamania. Zdjął szpagat z jednej, drugiej, trzeciej...

Materiał jest gotowy do brania na kolumny.

Nowy artykuł zaczyna się na szpalcie w środku. Odśunał górę — koniec innego artykułu, i wreszcie jest przy potrzebnym mu w tej chwili składzie.

Energiczny ruch ręki w prawo i cztery wiersze: ślepy tytuł i dwie rygi zatoczyły łuk; powiększyły stos materiału do kotła.

To wiersze niepotrzebne.

— Jeśli niepotrzebne (a rzeczywiście niepotrzebne one są w kolumnie), to niechby ich było jak najmniej — pomyślałem obserwując metrampaża.

*

Ta scenka przypominała mi się, kiedyś czytałem notatkę pt. „Gdy gospodarność jest czczym słowem“, zamieszczoną w nrze 3/55 „Poligrafiki“. Dlatego chciałbym się podzielić swoimi uwagami.

Spojrzą na te sprawy ze stanowiska redakcji czasopisma oraz ze stanowiska drukarni.

Odbitki szpaltowe do korekty i do makietowania zawierają: 1) sygnaturę, 2) ślepy tytuł, 3) rygę i 4) w środku szpalty często podtytuły z odstępami w postaci ryg.

Po kolei rozważę krótko poszczególne wymienione elementy składu.

1) Sprawa sygnatury omówiona jest wyczerpująco w dziale F. Zasady oznaczania składu w instrukcji produkcyjno-technicznej nr 16 (Składanie na linotypie).

Jeśli by do elementów sygnatury zamieszczonych w instrukcji dodać jeszcze jeden — na samym końcu wiersza, a mianowicie cyfrę — może rzymską — wskazującą kolejność szpalty przy składzie ciągłym danego numeru czasopisma, to taka sygnatura zaspokajałaby w pełni potrzeby drukarni i wydawnictwa. Trzeba jednak stwierdzić, że to, co jest uświęcone instrukcją i wcale nie dyskutowane, bo uważane za słuszne, w tym całkiem wyraźnie określonym układzie — dość ekonomicznym, w praktyce jest bardzo rzadko stosowane.

Dlaczego kierownictwo drukarni nie zwraca na to uwagi, wcale tego nie rozumiem, choć ucieczka od tej zasady — stosowanie sygnatur w indywidualnym układzie — z reguły prowadzi do pewnego marnotrawstwa, do zbędnej obfitości informacji dawanej w dowolnym nieekonomicznym układzie (jak to wskazuje m. in. notatka podana w numerze 3/55 „Poligrafiki“); zamiast potrzebnego jednego wiersza zjawiają się czasem aż trzy. I w ciągu dnia powtarza się to przecież wielokrotnie!

Słuszne uwagi kierownictwa naszego przemysłu, że składki nie przestrzegają przepisów instrukcji, znajdują m. in. potwierdzenie w dowolnym układzie sygnatur.

Wskazując to konkretne w praktyce drukarni odstępstwo od przyjętej technologii składu, chciałbym im tymi uwagami dopomóc do przestrzegania słusznych zasad.

Lekceważenie przez składaczy i kierownictwo zećmi tej pozornie błażej sprawy doprowadza też do takiego wypaczenia, czasem spotykanego, że między sygnaturą a ślepym tytułem widzi się też rygę, co znacznie jeszcze pogarsza dla drukarni sytuację ekonomiczną tego elementu składu.

2) Ślepe tytuły artykułów do czasopism mają różną długość: raz mieszczą się one całkowicie w jednym wierszu, kiedy indziej zajmują dwa lub trzy wiersze.

Nad tym elementem składu zatrzymam się dłużej.

Jak wiadomo redakcje czasopism dają do drukarni rękopisy w całości, a tylko wyjątkowo w dwóch lub trzech dużych partiach; rękopisy te mają ciągłą numerację, niezależnie od numeracji poszczególnych artykułów.

To ułatwia czytanie korekty — w drukarni i w wydawnictwie.

Jest zwyczajem, a powinno się to stać stałą zasadą, że wraz z odbitkami szpaltowymi wydawnictwo otrzymuje z drukarni odbitki tytułów złożonych właściwym pismem.

Dla kogo w tych warunkach drukarnia robi pełne ślepe tytuły?

Czy dla tzw. korekty domowej? Obserwacja wskazuje, że chyba nie, bo redakcja otrzymuje nierzadko ślepe tytuły z błędami nie poprawionymi przez korektę drukarni; drukarnia przechodzi niejako do porządku nad tym elementem składu; mało ją on interesuje.

W takim razie może dla redakcji technicznej? Redaktor makietujący numer uważa ślepe tytuły tylko za znak pomagający mu w ogóle odnaleźć potrzebny materiał — nigdy nie czyta ślepego tytułu w całości, orientuje się wg pierwszego jego wyrazu, dokładnie natomiast sprawdza odpowiednie tytuły złożone pismem większych stopni ręcznie lub maszynowo, a w razie zauważenia tam błędów poprawia je od razu w makiecie.

Co stwierdzamy po tych uwagach? Że pełny ślepy tytuł — myślimy tu o długich wielowierszowych tytułach — nie jest potrzebny korekcie drukarni, bo ma ona zawsze do swej dyspozycji rękopis z ciągłą numeracją i nim się kieruje w swej pracy przy czytaniu materiału; redakcji przy makietowaniu jest tylko potrzebny znak orientacyjny, a więc wystarczy niecały ślepy tytuł, ograniczony z reguły do jednego wiersza, bo redaktor — w razie potrzeby — ma możliwość sprawdzenia brzmienia tytułu w rękopisie, który powinien mu towarzyszyć przez cały czas pracy nad danym numerem czasopisma, jako jedyne źródło informacji.

Z tego stwierdzenia wynika wniosek, że ślepe tytuły można ograniczyć do jednego wiersza, bo umożliwia to ich pomocnicza — tylko pomocnicza — funkcja w pracy drukarni i wydawnictw nad czasopismem.

3) Chciałbym też zająć stanowisko wobec sprawy ryg (tak, są one aż sprawą, bo stanowią ok 2% całej produkcji linotypii).

Co w tym zagadnieniu widzę drożnego? Widzę co najmniej pomniejszanie tej sprawy (w praktyce produkcyjnej urasta ona do poważnych rozmiarów, jeśli drukarnia zatrudnia kilku, kilkunastu lub kilkudziesięciu składaczy maszynowych, a każdy z nich do swego składu odleje w ciągu dnia 10—30 ryg, które nie wykorzystane idą do kotła!). Kierownictwo drukarni musi sobie z tego jasno zdać sprawę. Drogą legalną — bez wstawiania raportów — ucieka drukarni ok. 2% zapłaconej pracy, której drukarnia „nie sprzedaje“.

Na czym polega to zło? Częściowo na niedomówieniach instrukcji, a częściowo na niegospodarnym postępowaniu przez linotypistów.

Jak to zagadnienie wygląda w linotypii?

Szczerze mówiąc składacz maszynowy daje rygi wszędzie, gdzie istnieje choćby cień ich potrzeby, nie myśląc przy tym wcale kategoriami gospodarza zakładu, nie myśląc dość wyraźnie o tym, że ryga, za której odlanie weźmie pieniądze, będzie przez metrapaży wyrzucona, a więc zleceniodawca za nią nie zapłaci.

Weźmy jeden z częstych wypadków: linotypista składa podtytuł i daje dwie rygi: jedną przed tytułem, drugą za tytułem. Składając na garmoncie obie rygi daje garmontowe, składając petitem obie daje petitem. Rezultat tego jest taki, że najczęściej obie rygi idą — jak to się w drukarni mówi — do kotła, bo metrapaż musi przy składzie na garmoncie dać od góry 12 pkt., a za tytułem 8 lub 14 i 6.

Odpowiednio w peticie.

(Doświadczony metrapaż niechętnie operuje interliniami przy składzie żeberkowym, bo wie, że żeberka zniekształcają w druku — po sklinowaniu formy — cienkie interlinie).

Kiedy można by tego marnotrawstwa uniknąć? Gdyby składacz maszynowy w każdej chwili robiąc to czy owo stale miał gospodarski stosunek do swej pracy i stale się czuł — jak jest w rzeczywistości — gospodarzem zakładu.

Taki stosunek do pracy uprzytomniłby mu, że jeśli logika wymaga zróżnicowania odstępów przy podtytule, to on — składając te odstępów — powinien to uwzględnić; składając np. garmontem powinien założyć od góry (przykładowo) rygę 12-punktową, u dołu zaś — 8-punktową. Zróżnicowane odstępów (rygi) byłyby w 80—90% produkcyjnie wykorzystane, nie tak jak obecnie, prawie w 100% idą do kotła, bo nie są różnicowane.

Nie jest to trudno zrobić każdemu linotypiście, jeśli myśleć będzie perspektywicznie i każdą wolną chwilę lub chwilę większego zmęczenia w pracy przeznaczy na odlew potrzebnych mu dziś lub jutro ryg właściwej (użytkowej) grubości.

W tym duchu należałoby w przyszłości zmienić instrukcję Nr 16 — myślę o obowiązku zakładania przez linotypistę celowo zróżnicowanych ryg.

Instrukcja Nr 16 mówi, że po każdym ślepym tytule dawać należy rygę. Właściwe chyba będzie takie stanowisko, że przepis ten należy obecnie w praktyce stosować, nie rezygnując z dyskusji nad nim.

Wydaje mi się, że gdyby wiersz ze ślepym tytułem oznaczany był na początku mocnym ornamentem, tak jak powinien być oznaczony pierwszy wiersz, to by cała grupa, mająca charakter szerokiej sygnatury, dostatecznie odcinała się od składu; w tych warunkach ryga będzie zbędna. Jeśli zecer nie będzie składał rygi za ślepym tytułem, w bardzo łatwy sposób zecerńia osiągnie w skali rocznej pokaźne oszczędności.

W instrukcjach trzeba niejedno zmienić i niejednym je uzupełnić, a przede wszystkim personel produkcyjny musi je dobrze znać — musi stale do nich wracać.

Brak wypowiedzi personelu z bezpośredniej produkcji na temat instrukcji wskazuje na kardynalną wadę organizacyjną — instrukcje nie dotarły widać dość szeroko do robotników, dla których były opracowane, zapewne dlatego nie ma w zakładach dyskusji na temat ich dobrych i słabszych stron. Gdyby konkretne dyskusje na ten temat w zakładach były, ich echa przedarłyby się przecież na łamy naszego czasopisma zawodowego.

Tymi „drobnymi“ sprawami: sygnaturami, ślepyimi tytułami, zbędnymi rygami wcale się nie interesuje kierownictwo zecerńia, ani też naczelne kierownictwo drukarni.

Szkoda!

W średnim i dużym zakładzie w skali rocznej powoduje to zwyżkę kosztów zecerńia rzędu dziesiątków tysięcy złotych.

Praktyka naszych drukarni i wydawnictw jest dziś dość szeroka i obfituje w sprawy wymagające okresowych rewizji, i to dokonywanych w terminach niezbyt długich.

Szczegółnej uwagi wymagają sprawy z pogranicza zainteresowań drukarni i wydawnictw; do tych należą te, które tu pokrótce omówiłem. Sprawy te powinny być nadal przedmiotem szczegółowej dyskusji z udziałem obu stron.

Drukarnie teraz mają o co walczyć, a problem ten urośnie jeszcze bardziej przy przejściu na metody planowania w tytułach; wtedy każdy procent nie wykorzystanej efektywnie pracy działu produkcyjnego będzie z całkowitą bezwzględnością pomniejszał jego wyniki. Dlatego bardzo jest na czasie o tym mówić.

Pamiętajmy, że co dzień powtarzające się drobne marnotrawstwo w skali rocznej staje się szkodą poważnych rozmiarów.

Z zagadnień specjalizacji zakładów graficznych

W Związku Radzieckim, zarówno na łamach prasy fachowej, jak i na zebraniach WNITO (tamtejsza Naczelna Organizacja Techniczna) dyskutuje się żywo sprawę specjalizacji zakładów graficznych.

Pragnąc systematycznie informować czytelnika polskiego o zasadniczych tezach i głosach w dyskusji na ten bardzo interesujący temat, podajemy poniżej omówienie artykułu S. Kostrzewskiego,

*

Tow. Kostrzewski w artykule swym postawił zasadnicze pytania: Co należy zrobić, aby książki były wykonywane szybko i na wysokim poziomie, aby z dnia na dzień podnosiła się wydajność pracy, aby obniżyć koszty własne produkcji i wykorzystywać w pełni zdolność produkcyjną zakładów oraz aby drukarnia pracowała sprawnie i rytmicznie?

Droga do tego prowadzi przez specjalizację i kooperację zakładów graficznych — odpowiada autor artykułu.

W jakim kierunku powinna pójść specjalizacja przedsiębiorstw przemysłu poligraficznego?

Zdaniem tow. Kostrzewskiego istnieją dwa zasadnicze kierunki tej specjalizacji:

Pierwszy — to specjalizacja przedsiębiorstw według stadiów procesu technologicznego zachodzących w naszym przemyśle. Znaczy to, że należy uruchomić zecernie-fabryki, centralne cynkografie, fabryki form offsetowych, fabryki do produkcji barwnych wklejek, map, okładek i obwolot oraz specjalistyczne przedsiębiorstwa zajmujące się drukiem książek i ich oprawą.

Ażeby usprawnić i przyspieszyć proces składu, należy połączyć poszczególne zecernie w duże zecernie-fabryki. Tego rodzaju zmiany spowodują wyzwolenie powierzchni użytkowej, usprawniają system obciążania zamówieniami poszczególnych zakładów i dadzą możliwość złożyć książkę dowolnej objętości nie w ciągu 30—40 dni, lecz w ciągu 3—4 dni, tj. dziesięć razy szybciej.

Bazując na jednym z moskiewskich przedsiębiorstw należy stworzyć fabrykę wyspecjalizowaną w produkcji form offsetowych, która by zaopatrywała w diapozytywy i gotowe formy wydziały offsetowe drukarni Moskwy oraz kombinatów poligraficznych w Kalininie, Czelabińsku itd.

Natomiast organizacja centralnych miejskich cynkografii, zarówno w Moskwie, jak i w Leningradzie pozwoli lepiej wykorzystać zdolność produkcyjną i urządzenia tych zakładów i podnieść jakość produkcji klisz.

Drugim kierunkiem specjalizacji jest tworzenie przedsiębiorstw drukarskich według rodzajów produkcji wymagającej stosowania tej samej technologii (literatura polityczna, podręczniki szkolne, wydania masowe, literatura techniczna, encyklopedie, książki dziecięce itp.).

W tym wypadku trzeba mieć na uwadze, że specjalizacja powinna przebiegać nie tylko wg rodzajów literatury, lecz również w zależności od objętości książek, ich nakładów, a niekiedy i w zależności od formatów.

Autor proponuje, aby zakłady drukarsko-introligatorskie podzielić na cztery zasadnicze grupy:

1. Bardzo duże przedsiębiorstwa przeznaczone dla wydawnictw o dużych nakładach i o dużej średniej i małej objętości.

2. Przedsiębiorstwa przeznaczone do produkcji książek o objętości 12—24 arkuszy przy nakładzie 50—200 tysięcy egzemplarzy.

3. Przedsiębiorstwa przeznaczone do produkcji książek o objętości 7—16 arkuszy przy nakładzie do 50 tys. egzemplarzy.

4. Przedsiębiorstwa przeznaczone do produkcji książek o objętości 25—60 arkuszy (i więcej) przy nakładzie do 50 tys. egzemplarzy.

Dzięki specjalizacji przedsiębiorstw z punktu widzenia wielkości nakładów można będzie lepiej wykorzystać moc produkcyjną maszyn drukarskich i linii potokowych w introligatorni, a specjalizacja w zakresie objętości książek pozwoli na drukowanie w jednym rzucie wszystkich arkuszy danej książki.

Powstaje pytanie: Gdzie drukować książki wymagające szczególnie wysokiego opracowania artystycznego i niezwykle starannego wykonania drukarskiego? Czy prace te włączyć do któregoś z wyspecjalizowanych zakładów?

Zdaniem Kostrzewskiego do druku takich książek należy wydzielić specjalne przedsiębiorstwa.

Wyjaśniewszy sobie z grubsza zasadnicze kierunki specjalizacji autor wyjaśnia sposób kooperacji specjalistycznych przedsiębiorstw drukarskich oraz podaje korzyści, jakie płyną z wprowadzenia specjalizacji.

Wszystkie specjalistyczne przedsiębiorstwa wykonujące formy drukarskie, klisze, wklejki wielobarwne powinny być ściśle powiązane systemem planowania z przedsiębiorstwami zajmującymi się drukiem i oprawą książek.

Fabryki form drukowych pozostające w układzie kooperacji z zakładami drukującymi posyłają im matryce do druku książek, których nakłady przewidziane są do rozpowszechnienia w danym rejonie.

Wśród korzyści płynących ze specjalizacji drukarni tow. Kostrzewski wymienia przede wszystkim wyzwolenie znacznej przestrzeni produkcyjnej w zakładach bez specjalnych nakładów inwestycyjnych, wprowadzenie we wszystkich fazach produkcji drukarskiej potoku i kompleksowej mechanizacji, skrócenie cyklu produkcyjnego i podwyższenie jakości produkcji poligraficznej.

*

Na zebraniu Stowarzyszenia Naukowo-Technicznego Pracowników Przemysłu Poligraficznego i Wydawnictw w Leningradzie dyskutowano m. in. problem specjalizacji drukarni według tez postawionych przez tow. Kostrzewskiego.

Dyskutanci byli zgodni co do tego, że należy przeprowadzać specjalizację według procesów produkcji i że w pierwszej kolejności zacząć od tworzenia fabryk-zecerni.

Natomiast głosy były podzielone jeśli chodzi o problem lokalizacji nowych zecerni-fabryk. Część dyskutantów była zdania, że należy budować nowe pomieszczenia z przeznaczeniem na zecernie-fabryki, inni uważali, że należy się oprzeć na istniejących zecerniach. Dyskutowano również, czy specjalizację przeprowadzać w skali ogólnozwiązkowej, czy też tylko terytorialnej.

Wszyscy dyskutanci byli zgodni co do tego, że nie można oddzielić cynkografii od zecerni-fabryki — jak to proponował tow. Kostrzewski.

Większość dyskutantów wypowiedziała się również przeciwko projektom tow. Kostrzewskiego co do specjalizacji drukarni wg rodzajów produkcji, uważając, że istotnym elementem w tym wypadku mogą być jedynie formaty i nakłady książek. (aw.)

O organizacji pracy kierownictwa technicznego w produkcji bezpośredniej w dużym zakładzie produkcyjnym

W części pierwszej omówiłem głównie pracę naczelnego inżyniera w dużym zakładzie graficznym na odcinku organizacji pracy kierownictwa technicznego produkcji bezpośredniej. Obecnie poruszę zagadnienia organizacji pracy personelu technicznego, podległego naczelnemu inżynierowi, tj. majstrów, szefów produkcji, kierowników technicznych poszczególnych technik druku.

Czytelnikom, którzy część I artykułu czytali w Nr 1 „Poligrafiki” z b. r., rzuci się w oczy fakt, że zamiast omawiać organizację pracy następnego po naczelnym inżynierze pracownika kierownictwa produkcji bezpośredniej, tj. kierownika technicznego jednej z technik druku, zmieniam kolejność i zaczynam „z dołu do góry” — od majstra do kierownika technicznego.

Czynię to świadomie, pragnę bowiem podkreślić rolę i znaczenie majstra, którego wpływ na przebieg produkcji jest największy z całego personelu kierowniczego. Najlepsze koncepcje dyrekcji bez realizacji ze strony majstra na nic się nie zdadzą. Dalej należy stwierdzić, że ogniwo majstrów do dziś pracuje najslabiej z całego aparatu kierowniczego w naszych zakładach.

Aby zagadnienie organizacji pracy kierownictwa technicznego opracować należycie, musimy uporządkować sobie pewne problemy, wynikające z zadań, jakie stoją przed tym kierownictwem, gdy chce ono właściwie spełniać swoją rolę.

Kierownictwo techniczne odpowiedzialne jest przede wszystkim za wykonanie planu produkcyjnego zakładu we wszystkich wskaźnikach ekonomicznych i asortymentowych, przy zachowaniu dobrej jakości produkcji.

W ten sposób charakteryzuje się zadania we wszystkich zakładach przemysłowych.

To słuszne podstawowe założenie zostało w praktyce dnia codziennego zwulgaryzowane; dla dobra „wykonania planu” poświęca się często pozostałe, niemniej ważne problemy, przypominając je sobie „od święta” — na odprawach czy zebraniach partyjnych i społecznych, jak: postęp techniczny i mechanizacja procesów produkcyjnych, podnoszenie kwalifikacji personelu produkcyjnego, wychowanie nowego człowieka budującego socjalizm (co stanowi ogromną pomoc w pracy organizacji społecznych), ujawnianie dalszych rezerw produkcyjnych przez lepszą organizację pracy i przeprowadzanie racjonalnej konserwacji i remontów maszyn itp.

Niejednokrotnie plan wykonuje się z pominięciem tego nieodzownego warunku, jakim jest dobra jakość produkcji.

Musimy pamiętać, że plan w zakładzie nie jest naszym celem, lecz środkiem do osiągnięcia tego celu, jakim jest socjalizm!

Aby zapewnić realizację tych podstawowych zadań, należy pracę kierownictwa technicznego produkcji bezpośredniej ująć w takie ramy organizacyjne, by zadanie to było jasne dla każdego, powiązania w hierarchii pełne (w sensie ząębienia pracy poszczególnych kierowników),

by nie było wypadków dublowania się w pracy czy wkroczenia wzajemnie w cudze kompetencje.

Na jakie zagadnienia należy zwrócić uwagę przy opracowywaniu tego problemu?

Musi być dokonane:

1) opracowanie planów pracy poszczególnych kierowników w skali rocznej, oparte o plan problemowy i o wytyczne naczelnego inżyniera,

2) przekazanie materiałów dotyczących planu techniczno-przemysłowo-finansowego poszczególnym kierownikom (odpowiednie wycinki wydziałowe), i musi być uwzględnione:

3) zagadnienie organizacji pracy danego kierownika na dziale (wydziale),

4) zagadnienie nadzoru nad jakością produkcji w czasie trwania cyklu produkcyjnego,

5) zagadnienia techniki i technologii,

6) kontrola przebiegu produkcji wg harmonogramu i związana z tym sprawozdawczość,

7) opracowanie przez dział produkcyjno-techniczny planu tematycznego opartego o zdolność produkcyjną w skali miesięcznej dla kierownictwa technicznego poszczególnych działów,

8) zagadnienia natury polityczno-społecznej.

Punkt pierwszy — opracowanie planów pracy poszczególnych kierowników w oparciu o plan problemowy naczelnego inżyniera, nie wymaga specjalnego naświetlenia; był dokładnie omówiony w części pierwszej artykułu.

Bardzo istotny jest punkt drugi, omawiający zagadnienie przekazania materiałów dotyczących planu techniczno-przemysłowo-finansowego poszczególnym kierownikom, dla wydziałów przez nich kierowanych.

Należy tu stwierdzić, iż w przeważającej części zakładów graficznych walka o wykonanie planu produkcyjnego opiera się o sprawozdawczość na podstawie danych przekazywanych przez komórkę planowania wg wartości w cenach niezmiennych wykonanych zadań przez poszczególne działy; rzadziej do dziennych sprawozdań dodawane są cyfry dotyczące wykorzystania godzin przepracowanych w stosunku do zaplanowanych.

I to wszystko.

Jasne jest, że kiedy kierownik czy majster najpierw rzuci okiem na efekt końcowy, tj. ile % planu dziennego wykonał zakład, następnie — ile jego dział (na to zwraca się mniejszą uwagę; 90 czy 103% — to nie jest istotne). Ale to tylko dla formalności, nie gra to bowiem większej roli dla niego. Premia liczy się bez względu na wynik pracy działu od wykonania planu przez cały zakład.

Dlaczego tak się dzieje?

Dzieje się tak dlatego, iż poszczególni kierownicy nie znają zadań nałożonych na nich w planie przedsiębiorstwa i nikt nie wymaga od nich realizacji tych zadań.

Każdy kierownik, od majstra do naczelnego inżyniera, winien otrzymać wycinek planu swego wydziału (oddziału) nie tylko wg wartości w cenach niezmiennych, lecz

pełne dane, dotyczące ilości produkcji w jednostkach, ilości etatów, zmian, godzin produkcyjnych i nieprodukcyjnych, % nadwyżki normowej, fundusz płac dla niego przypadający i winien mieć wyprowadzony wydziałowy wskaźnik wydajności pracy.

Tylko w tym wypadku, gdy każdy kierownik, od majstra poczynając, będzie systematycznie kontrolował i analizował przebieg wykonania planu produkcji wg pełnego wachlarza wskaźników ekonomicznych, możemy spodziewać się realizacji planu obniżki kosztów własnych i zwiększenia rentowności naszych zakładów.

Jednocześnie spowoduje to konieczność głębokiego poznania i zrozumienia wszystkich wskaźników ekonomicznych przez cały personel kierowniczy, co w poważnym stopniu podniesie jego kwalifikacje, ułatwi organizację szkolenia tego personelu — jednym słowem bardziej skuteczne wykonanie swoich obowiązków.

Punkt trzeci — to problem właściwej organizacji pracy danego majstra czy kierownika w swoim dziale (wydziale).

Omawiając zagadnienie organizacji pracy majstra, nie chcę mu budować regulaminu pracy. Dokładne wytyczne zawarte są w Uchwale K. E. R. M.-u z dnia 12 maja 1950 r. i opracowane w zakładowych regulaminach pracy.

Pragnę przeanalizować przyczyny, dlaczego mimo tych wytycznych praca majstrów nie przebiega w większości wypadków tak, jak powinna, i podzielić się swymi doświadczeniami w tej dziedzinie.

Jedną z podstawowych przyczyn obecnego stanu rzeczy jest fakt, iż na stanowiska majstrów nie zawsze są wysuwani najlepsi fachowcy. Z jednej strony decyduje o tym krótkowzroczne stanowisko kierownictwa: „szkoda tak dobrego fachowca zabierać z produkcji, bo plan na tym ucierpi“, z drugiej — niechęć ze strony dobrych fachowców, wysoko przekraczających normy, do objęcia funkcji majstra ze względów natury finansowej.

Drugą przyczyną jest konserwatywne stanowisko poważnej części majstrów do systemu pracy z ołówkiem w rękę, opartej o dobrze opracowany plan pracy.

Niektórzy twierdzą, iż „wszystko mają w głowie, po co pisać; jest to zbędna biurokracja“.

Słusznie, że biurokracja jest zbędna, ale trudno dziś w dużym zakładzie przemysłowym pracować majstrowi sposobem rzemieślniczym, licząc tylko na swoją pamięć.

Jasne jest, że inna ostateczność — zawalenie majstra robotą papierkową — uniemożliwia mu całkowicie spełnienie swoich obowiązków.

Trzeci problem — to stosunek majstrów do podległego personelu.

Niejednokrotnie spotykamy się z tolerowaniem złej jakości produkcji, przy czym majster tłumaczy, że „ludzie muszą zarobić, bo pracują na normy“, albo względy koleżeńskie decydują o większej tolerancji.

Rola następnych przełożonych majstra polega na tym, by wyżej wspomniane błędy systematycznie usuwać i pomagać majstrowi we właściwym zorganizowaniu pracy.

A teraz kilka uwag z naszych doświadczeń:

a) Majster.

Majster winien rozpocząć pracę od kontroli obecności pracowników, następnie przydzielić pracę brygadystom lub bezpośrednio pracownikom.

Większość pracowników kontynuuje pracę rozpoczętą w dniu poprzednim i nie wymaga z rana przydziału nowych zleceń.

Po przydzieleniu pracy pozostałym majster winien skontrolować pracę całego personelu, działanie maszyn

i urządzeń, smarowanie maszyn, wypełnić kontrolkę obciążenia maszyn swojej zmiany zleceniami, wpisując numer maszyny, numer zamówienia, tytuł, arkusz, nakład, termin wykonania, tak by następny w hierarchii przełożony mógł się natychmiast zorientować w sytuacji działu.

Majster II zmiany ma ułatwione zadanie przy organizowaniu pracy, posługując się tą kartoteką.

W podobny sposób winien zorganizować pracę majster każdego innego działu.

Bardzo ważnym szczegółem w pracy majstra jest to, by kontrolując wykonywanie zadań zwrócił uwagę na konieczność wpisywania n-ru zamówienia na raporcie pracy nie po zakończeniu pracy, lecz przed jej rozpoczęciem, co umożliwi kontrolę i pozwoli na ewentualne skorygowanie błędów w czasie trwania danej fazy produkcji, a nie po 2 dniach — przez dział norm czy planowania; (bywa też, że błąd nie zauważony zniekształca obraz sytuacji w księgowości na zbiornikach zleceń).

Jeżeli majster spełni i ten warunek — podpisywanie raportów po zakończeniu zmiany, ich kontrola nie zabierze zbyt wiele czasu i zagwarantuje prawidłowość raportów.

Z kolei zagadnienie nadzoru nad jakością produkcji ze strony majstra w czasie trwania cyklu produkcyjnego.

Należy stwierdzić, iż niska jakość naszej produkcji w bardzo poważnym stopniu jest wynikiem niedostatecznego nadzoru ze strony majstra. Gdyby majster hali maszyn raz w ciągu godziny obszedł swój dział i porównał odbitkę z maszyny z tym, co podpisał, niewątpliwie stwierdziłby poważne odchylenia, a tym samym zapobiegłby takim wypadkom, że całe arkusze w 10 czy 20 000 egzemplarzy nakładu bywają „sknócone“. Jeżeli dodamy do tego kontrolę międzyoperacyjną ze strony KT, efekty będą na pewno lepsze. Oczywiście pod warunkiem, że odbitka zostanie należycie sprawdzona w chwili, gdy maszynista dostarczy ją po przyrządzeniu, a majster akceptuje ją do druku.

Podobnie ma się rzecz i w retuszu rotograviurowym — już w momencie opracowywania negatywu czy w tra wiarni chemigraficznej; częstość kontroli jakości ze strony majstra decyduje o dobrej produkcji.

Należy stwierdzić, iż tego rodzaju systematyczna kontrola jakości produkcji w poważnym stopniu wpływa na ustosunkowanie się do tego zagadnienia ze strony pracowników. Po pewnym czasie przekonywając się, iż brakóróbstwo nie wpływa dodatnio na ich zarobek, przyzwyczajają się do pracy dobrej jakościowo, po prostu „wchodzi im to w krew“, co jest charakterystyczne dla pracowników-uczników zakładów, tradycyjnie wykonujących produkcję wysokiej jakości, jak Drukarnia Narodowa w Krakowie czy R. S. W. „Prasa“ przy ul. Marszałkowskiej w Warszawie.

Omawiając problem jakości produkcji nie możemy pominąć następnego punktu wspomnianego na początku, mianowicie techniki i technologii. Dobra wola, sumienność ze strony pracownika nie wystarcza, by dał on produkt wysokiej jakości. Nieodzowne są wysokie kwalifikacje techniczne.

Jaką rolę spełnia tu majster?

Zdarza się jeszcze — jak wspomniałem — niestety dość często, że na stanowiska majstrów nie są wysuwani najlepsi fachowcy. Majster, nie będąc dostatecznym autorytetem w kwestiach technicznych, traci wiele na wartości — nie jest w stanie spełniać należycie swej roli. Z chwilą ujawnienia błędów majster powinien umieć wyjaśnić przyczynę, a poza tym pokazać, jak praca winna być wykonana prawidłowo.

Należy tu stwierdzić, iż o wiele prostsza jest ta sprawa w działach typograficznych, gdzie z reguły majstrem zeceru jest zecer, majstrem hali maszyn — maszynista.

Trudniejsza w praktyce jest sprawa majstra w przygotowalni offsetowej czy rotograwiurowej, gdzie występują bardzo zróżnicowane specjalności, jak np. fotograf, kopiści-retuszer czy trawiacz. Tu operować winniśmy brygadystami — najlepszymi specjalistami w swoim zawodzie.

Następnym zagadnieniem jest rola majstra w dziedzinie nadzoru nad prawidłowością przebiegu reżimów technologicznych.

W tym miejscu następuje powiązanie: kontrolując jakość produkcji w czasie trwania cyklu, sprawdza on również zgodność z reżimem technologicznym. Narzędziem dla majstra jest w tym wypadku koperta-zlecenie, która winna być opracowana w myśl instrukcji technologicznych, wydanych przez C.U.W., przez dział techniczno-produkcyjny. Od dokładności tego opracowania zależy dokładność kontroli dokonywanej przez majstra.

Jakiegokolwiek odstępstwo od kierunku wskazanego przez dział techniczno-produkcyjny (gł. technologa) — bez jego zgody — jest niedopuszczalne.

Z kolei przejdę do zagadnienia kontroli produkcji przez majstra harmonogramu pracy. Koperta zlecenia zawiera szczegółowy harmonogram przebiegu produkcji poszczególnych faz. Winny być one dobrze opracowane, by gwarantowały realność wykonania w normalnych warunkach. Poszczególne daty winny być traktowane przez majstra nie jako obowiązujące, lecz jako oznaczające czas, przed którym — jak to się mówi popularnie — „należy uciekać”, tzn. trzeba kończyć poszczególne fazy przed terminem oznaczonym w harmonogramie. Wtedy tylko można dotrzymać terminów podanych w harmonogramie, gdy zostaną wytworzone rezerwy na nieprzewidziane okoliczności w dalszej fazie.

Sprawozdawczość wg harmonogramu przez majstra ogranicza się do meldunku do działu techniczno-produkcyjnego, załączonego po zakończeniu zmiany do raportów o przebiegu poszczególnych zleceń: jaka faza została zakończona na danej zmianie.

Nie można pominąć, mówiąc o właściwej organizacji pracy majstra, zagadnień natury politycznej.

Najlepszy majster, jeżeli nie będzie korzystał z pomocy grupowego partyjnego, męża zaufania (związek) oraz oddziałowej organizacji ZMP, nie spełni całkowicie swego zadania.

Szczególnie wielkie znaczenie ma to podczas narad produkcyjnych wydziału, kiedy majster jako gospodarz referuje zagadnienia, a organizacje: partyjna, związkowa i ZMP-owska współpracując z majstrem zdobywają poważny materiał do pracy ze swymi członkami.

Na zakończenie należy powiedzieć kilka słów o współzawodnictwie pracy.

Właściwym organizatorem ruchu współzawodnictwa ze strony dyrekcji zakładu jest majster. Referent współzawodnictwa w Radzie Zakładowej nie zastąpi kilkunastu majstrów; jego rola ma raczej charakter administracyjny, majstrowie zaś kierujący bezpośrednio pracownikami produkcyjnymi, będąc z nimi w ciągłym kontakcie, a więc znając ich najlepiej, są w stanie pomóc realizować podjęte zobowiązania w praktyce codziennej.

b) Szef produkcji.

Szczegółowa analiza programu pracy naczelnego inżyniera z jednej strony, a majstra z drugiej ułatwia omó-

wienie organizacji pracy zmianowego szefa produkcji oddziału oraz kierownika technicznego jednej z technik druku.

Koordynacja pracy wydziałów produkcyjnych kierowanych przez majstrów jednej zmiany leży w ręku zmianowego szefa produkcji (zakłady nasze z reguły pracują na dwie pełne zmiany).

Szef produkcji opiera swoją pracę o plan problemowy, zbudowany na podstawie wytycznych kier. techn. danej techniki, oraz o wycinkowy plan swego oddziału (produkcyjny i tematyczny) — podobnie jak majster w skali wydziału.

Jak już wspomniałem analiza wskaźników ekonomicznych przebiega u szefa produkcji nieco inaczej, obejmuje kilka wydziałów; dodatkowo należy tu przeanalizować powiązania ich i wzajemne oddziaływanie.

Najważniejszym jednak zadaniem zmianowego szefa produkcji jest takie zaplanowanie organizacji cyklu produkcyjnego zleceń, by przebieg ich był harmonijny i bez przestojów na poszczególnych wydziałach.

Opierając się na miesięcznym tematycznym planie produkcji, jaki otrzymał od kierownika technicznego, tak ustawia produkcję, by wydziały zeceru, linotypów czy stereotypii mogły rytmicznie, bez przestojów, wykonywać plan.

Dobrze opracowana koperta-zlecenie, zawierająca szczegółowe dane co do normogodzin potrzebnych na wykonanie danej fazy produkcji, jest drugim — obok planu tematycznego — narzędziem w pracy zmianowego szefa produkcji. U niego zapada decyzja, w jakiej kolejności należy wykonywać poszczególne zlecenia, by dotrzymać narzuconych w harmonogramie terminów.

Jeżeli zaplanowanie robót i ich podział zostaną przez szefa produkcji należycie wykonane, będzie on dysponował dostateczną ilością czasu na wykonywanie drugiego, niemniej ważnego zadania, jakim jest pomoc podległym majstrom w rozwiązywaniu przez nich najtrudniejszych problemów nadzoru nad jakością produkcji, szczególnie przy przekazywaniu półfabrykatów przez jednego majstra drugiemu i przy kontroli prawidłowości stosowania reżimu technologicznego.

Bardzo istotne jest to, by szef produkcji w maksymalnym stopniu mógł się oddawać nadzorowi produkcji; do minimum należy ograniczyć jego „papierkową” robotę.

Opracowanie cyklu produkcji, pomoc majstrom, nadzór nad przebiegiem produkcji i analiza wskaźników ekonomicznych — oto zakres działania szefa produkcji na swojej zmianie.

c) Kierownik techniczny (typo, offset, rotograwiura).

Kierownik techniczny jednej z technik druku koordynuje pracę szefów produkcji oddziałów poszczególnych zmian. Jest on właściwym organizatorem produkcji danej techniki druku.

W dużym zakładzie graficznym naczelnym inżynier mający w swoim pionie oprócz komórek produkcji bezpośredniej, takie wydziały, jak: głównego mechanika, techniczno-produkcyjny, inwestycje, służbę BHP, referat techniki i racjonalizacji — nie jest w stanie być bezpośrednim organizatorem produkcji i winien mieć do pomocy kierowników technicznych poszczególnych technik druku.

Przy tego rodzaju organizacji można ogarnąć całość spraw i każdy z poszczególnych kierowników jest w stanie prawidłowo wykonać swoje zadania.

Po otrzymaniu wytycznych od naczelnego inżyniera kierownik techniczny buduje swój plan problemowy oraz wytyczne dla szefów produkcji. Posiada plan produkcji w pełnym asortymencie i ze wszystkimi wskaźnikami ekonomicznymi, za których wykonanie całkowicie odpowiada. Na nim spoczywa pełna analiza przebiegu produkcji i przygotowanie założeń do budowy przyszłorocznego planu produkcji (nie cyfry — to robi dział planowania, lecz materiał analityczny z uwzględnieniem techniki i technologii).

Następny problem, to współpraca z działem techniczno-produkcyjnym przy opracowywaniu nowych zleceń, jak również w czasie wykonywania przyjętych do produkcji.

Analiza technicznego przebiegu produkcji, prawidłowość stosowanych norm, normatywy surowcowe i materiałowe, rozstawienie kadr, kształtowanie się funduszu płac, obniżka kosztów własnych, przebieg i organizacja

współzawodnictwa, ścisła współpraca z egzekutywami oddziałowych organizacji partyjnych, związkowych i ZMP-owskich — oto zakres działania kierownika technicznego, gospodarza i organizatora produkcji bezpośredniej.

Poszczególne kierownicy techniczni winni mieć pozo-
stawioną w maksymalnym stopniu samodzielność w kie-
rowaniu produkcją, co zwiększa ich odpowiedzialność za
prowadzony przez nich odcinek pracy i pobudza ich ini-
cjatywę.

Nici wiążące produkcję bezpośrednią (ruch), przygoto-
wanie produkcji (dział techniczno-produkcyjny), konser-
wację maszyn i urządzeń (gł. mechanik) oraz pozostałych
komórek pionu technicznego zbiegając się w rękę naczeln-
ego inżyniera, przy należytej organizacji pracy dają peł-
ną gwarancję wykonania zadań stojących przed pionem
technicznym w dużym zakładzie graficznym.

Inż. Apolinary Brodecki

„Wspomnienia drukarzy“

„Wspomnienia drukarzy 1945—1955“. Wydawca: Zwią-
zek Zawodowy Pracowników Kultury. Str. 136 + 1 wklej-
ka. Opr. płóc.

*

Jest to książka napisana przez drukarzy o trudnych, bardzo trudnych początkach przemysłu graficznego w Polsce Ludowej. Sposób mówienia o najróżniejszych sprawach w niczym nie przypomina tu języka używanego przez drukarzy w swoich wspomnieniach pisanych do r. 1939. Aktywni uczestnicy wielkich, historycznych przemian, uczestnicy marszu do socjalizmu, wprost nie mamy czasu myśleć o tym, jak socjalizm na s zmie-
nia — przede wszystkim widzimy, jak socjalizm zmienia nasz byt. Gdy jednak przy jubileuszowych podsumowa-
niach — książka była pisana na X-lecie działalności prze-
mysłu graficznego w Polsce Ludowej — znajdujemy chwile na głębszą analizę postępowania człowieka, widzimy, że tymczasem bardzo się zmieniliśmy, że stajemy się zu-
pełnie innymi ludźmi. „Wspomnienia“ dobitnie mówią o tym, że drukarze są dziś robotnikami u siebie, na swoim, i to właśnie gruntownie zmienia ich psychikę. Chociaż jeszcze niemałe muszą w nas zająć zmiany, ażeby nasz marsz do socjalizmu — dla wspólnego naszego dobra — był szybszy, to już choćby z tej książki wyraźnie widzi-
my, że na tej słusznej drodze jesteśmy, że drukarze w tym historycznym marszu nie są na pewno ostatni.

W książce tej głos zabierają ludzie, dobrze reprezen-
tujący kilkudziesięciotysięczną masę drukarzy polskich, działający jak troskliwi gospodarze wspólnego dobra na-
rodowego.

Autorzy tych opowiadań, to bynajmniej nie ludzie, któ-
rzy zawodowo piszą, z małymi wyjątkami nie mają na-
wet wyższego wykształcenia, które ułatwia pisanie, a jed-
nak dobrze i pięknie opisali to, co osobiście przeżywali,
w czym brali osobisty udział. Niezręcznie czasem użyte
wyrażenia i chropowate — robociarskie — słowa wcale
nie pomniejszają wartości tych opowiadań. Tu odkrywa-
my pewną zagadkę „rzemiosła“ pisarskiego — widzimy,

jak głębokie przeżycia, wiara w słusność tego, co robi-
my dla socjalistycznej Ojczyzny, może dać siłę do podję-
cia czynu, zdawałoby się przekraczającego w ogóle nasze
możliwości. Nie umiejętności pisarskie — na pewno nie —
dały autorom tych opowiadań siłę do ich napisania. Siłę
tę czerpali ze swojej głębokiej wiary w to, co socjalizm
daje społeczeństwu, widząc — zupełnie słusznie — że ich
codzienna praca też jest częścią socjalizmu, gdy wyko-
nują swoje obowiązki jak świadomi gospodarze dobra
społecznego.

Dobrze widział sprawy drukarstwa białostockiego tow.
Roman Baranowski, słusznie, bardzo słusznie rozumiał
wielkie znaczenie doprowadzenia planu do stanowisk
tow. Antoni Płocienniczak, dobrze ocenił wkład pracy
Sickau'a tow. Marian Malinowski, sercem za serce „za-
płacił“ tow. Marii Bartoszyńskiej tow. Aleksander Bi-
riukow.

To samo można powiedzieć o wszystkich pozostałych
opowiadaniach i ich autorach.

Znaczenie „Wspomnień“ polega nie tylko na pokazaniu
przez nie, jak drukarze rozumieli i realizowali swoje obo-
wiązki wobec Polski Ludowej — Polski ludu pracującego,
gdy powstawała do życia; mają one — jak dużo z tego,
co dziś robimy — wartość historyczną i — wychowawczą.

Starsi towarzysze pisali je bez myśli o naśladowcach,
ale piękno tego, czemu poświęcili część swego życia, w ich
przedstawieniu ma siłę prostej, ale mocnej zachęty.

Ich naśladowcy rodzą się co dzień. (fr)

W y d a w c a: Naczelna Organizacja Techniczna — Warszawa,
Czackiego 3/5. Redaguje Kolegium: Redaktor Naczelny — Inż.
I. Apfelbaum. Sekretarz — Mgr J. Frydrychewicz. Redaktorzy
działowi: Dr Adam Wysocki, Inż. Wacław Mosiężny. A d m i n i-
s t r a c j a: Warszawa, Mickiewicza 18. Telefon 330-111. R e d a k-
c j a: Warszawa, Jasna 26, pokój 422. Telefon: Centrala 6-62-31,
w. 181. Nakład 1550 egz. Ark. druk. 4 1/2. Papier ilustr. V kl. 70 g/m²
61 × 86/8. Rękopis otrzymano 16.8.55. Podpisano do druku 29.8.55.
Druk ukończono 31.8.55. Drukarnia im. Rewolucji Październiko-
wej, Warszawa. Zamówienie 1049c/55. B-6-1165

Wydawnictwa o poligrafii w minionym dziesięcioleciu

Jednym z przejawów troski o podwyższenie kwalifikacji pracowników przemysłu poligraficznego jest dostarczenie odpowiedniej ilości i na odpowiednim poziomie książek fachowych, broszur i czasopism.

Przedmiotem niniejszego artykułu będzie omówienie naszego dorobku w dziedzinie książek, broszur i czasopism poligraficznych w minionym dziesięcioleciu. Artykuł ten nie będzie nosił charakteru wyczerpującego przeglądu bibliograficznego, będzie on stanowił jedynie omówienie ważniejszych pozycji i próbę charakterystyki ukazujących się wydawnictw.

Jak mi wiadomo, w minionym dziesięcioleciu nikt głosu w tej sprawie nie zabierał na łamach prasy, poza recenzentami.

Głód słowa drukowanego, głód książki i czasopisma fachowego w języku polskim występował również wśród drukarzy.

Brak polskich dzieł dotyczących przemysłu poligraficznego, podręczników o drukarstwie, czy też czasopisma, które by omawiało żywotne sprawy drukarstwa — był bardzo dotkliwy.

Wszyscy pamiętamy wrażenie, jakie wywołało w r. 1947 ukazanie się pierwszego numeru „Poligrafiki”, miesięcznika poświęconego sprawom przemysłu poligraficznego, wydawanego przez ówczesny Centralny Zarząd Państwowych Zakładów Graficznych.

Również ukazanie się jednej z pierwszych książek o technice drukarskiej, mianowicie R. Jackowskiego, pt. „Książka powstaje” — było wydarzeniem. Książka ta zawierała praktyczne wskazówki dla autorów, wydawców, redaktorów, grafików, kreślarzy i korektorów i została wydana w 1948 roku przez Główną Księgarnię Wojskową. Praca ta, aczkolwiek nie przeznaczona dla drukarzy, była przez nich żywo czytana.

KSIAŻKI

Wydawanie książek o poligrafii nie było w pierwszym okresie dziesięciolecia ujęte w odpowiednie ramy organizacyjne. Kierownictwo przemysłu zajęte było zagadnieniami bez wątpienia ważniejszymi, jak organizowaniem baz produkcyjnych i realizacją produkcji.

Wydawnictwa prywatne nie były zainteresowane w wydawaniu tych książek, gdyż nie znały potrzeb rynku i bały się deficytowych przedsięwzięć, spółdzielcze zaś i powstające państwowe wydawnictwa nie były na to w początkach swej działalności nastawione. Drukarze nie mieli również swego stowarzyszenia naukowo-technicznego, które by starało się te braki załatać, i z tego względu wydawanie książek o poligrafii w pierwszych latach z natury rzeczy musiało nosić charakter rzadki i przypadkowy.

Z tych też względów nie opracowano perspektywicznego planu wydawniczego w zakresie poligrafii, nie ustalono zasadniczych potrzeb. Stwierdzić również należy, że nie dysponowaliśmy odpowiednią kadrą autorów, którzy by mogli napisać książkę fachową na odpowiednim poziomie. Brak było w przemyśle ludzi z wyższym wykształ-

ceniem technicznym, którzy by w sposób naukowy, czy też popularnonaukowy mogli napisać książkę.

Istniejące centrale przemysłu poligraficznego, jak Centralny Zarząd Przemysłu Graficznego, „Czytelnik” i powstała nieco później RSW „Prasa”, szkoląc swych pracowników korzystały przede wszystkim z wykładowców, którzy bądź to opracowywali skrypty swoich wykładów, bądź konspekty, będące pierwszymi pomocami naukowymi z tego okresu.

Tę dużą lukę w literaturze zawodowej wypełniły w pewnym stopniu książki zawodowe sprowadzone ze Związku Radzieckiego. Piszę „w pewnym stopniu”, gdyż nie wszyscy drukarze znali język rosyjski na tyle, aby móc korzystać z podręcznika lub książki fachowej w języku rosyjskim.

Okres ten trwa do chwili rozpoczęcia wydawania przez Państwowe Wydawnictwa Techniczne broszur w postaci serii „Biblioteka Poligrafa”, tłumaczonych z języka rosyjskiego.

W tym czasie ukazują się w różnych wydawnictwach książki o poligrafii lub dziedzinach pokrewnych.

Wydawnictwo „Wiedza, Zawód, Kultura” T. Zapióra w Krakowie wydaje w roku 1948 książkę Aleksandra Semkowicza pt. „Introligatorstwo”. Książka ta napisana w formie podręcznika przez znanego introligatora przeznaczona była dla osób uczących się zawodu introligatora - rzemieślnika.

Podobną książkę, lecz na niższym poziomie, wydaje „Nasza Księgarnia”. Jest to książka-podręcznik Walentego Czyżyckiego pt. „Introligatorstwo”, wydana w roku 1950.

Spółdzielnia Wydawnicza „Czytelnik”, posiadająca swoje zakłady produkcyjne, wydaje w tym okresie w formie skryptów drukowanych w trzech częściach pracę Czesława Rudzińskiego pt. „Stereotypia”, Warszawa 1950 r. Jest to już książka napisana przez fachowca, posiadającego dużą praktykę przemysłową, przeznaczona dla zakładów graficznych. Również w 1950 r. wydaje „Czytelnik” książkę St. Kopacza w trzech częściach pt. „Maszyny drukarskie arkuszowe”. Ta sama spółdzielnia wydaje w roku 1951 książkę M. Drabczyńskiego pt. „Jak osiągnąć dobry odlew wiersza na linotypie”. Jest to już poradnik specjalistyczny, przeznaczony dla linotypistów, ujmujący w sposób wyczerpujący warunki dobrego odlewu linotypowego.

Drugi rozdział w historii wydawania w dziesięcioleciu książek o tematyce poligraficznej zapoczątkowały, jak już wspomnieliśmy, Państwowe Wydawnictwa Techniczne, które przystąpiły w r. 1951 i 1952 do wydawania szeregu broszur i książek z zakresu poligrafii. W serii „Biblioteka Poligrafa” wychodzą w tym okresie — tłumaczone z języka rosyjskiego — następujące książki: „Wpływ wilgotności na papier w zakładzie drukarskim”; „Przygotowanie płyt albuminowych”; E. Chłusowa „Moja praca na linotypie”; L. Kapłana „Praca składacza-tabelarza”; S. Reszetowa „Praktyczne wskazówki dla składacza”; L. Kapłana „Praca metrapaży”; B. I. Be-

rezina „Co powinien wiedzieć drukarz o farbach“; „Kontrola roztworów zwilżających metodą oznaczania pH“; A. Pierowa „Praca na maszynach dociskowych“ i tego samego autora „Poradnik maszynisty drukarskiego“; M. Bałandina „Wskazówki dla introligatora“; B. Berezina „Kleje introligatorskie“.

PWT wydaje również w tym okresie książkę autora polskiego S. Wołkowskiego „Podręcznik dla maszynistów drukarskich“ i książkę radzieckiego autora P. A. Popriaduchina „Technologia drukarstwa“.

W tym samym czasie inne wydawnictwa wydają książki i skrypty o drukarstwie lub dziedzinach pokrewnych. Państwowe Wydawnictwo Naukowe wydaje skrypt M. Kafla „Zasady techniki drukarskiej oraz układu graficznego gazety i książki“ (1952), „Polgos“ wydaje książkę L. Bogusławskiego „Przygotowanie rękopisu do druku“ i tego samego autora „Korekta drukarska“ (1951). „Ossolineum“ wydaje książkę J. Grycza „Z dziejów i techniki książki“, a Wydawnictwo T. Zapióra obszerną pracę J. Muszkowskiego pt. „Życie książki“.

Zarówno książki PWT, jak i książki pozostałych wydawnictw przeznaczone były dla wykwalifikowanych pracowników przemysłu poligraficznego, a równocześnie służyły za pomoc naukową dla uczniów drukarskich. Są to przeważnie podręczniki czy książki na poziomie średnim i podstawowym. Wypełniły one w poważny, aczkolwiek jeszcze niedostateczny sposób lukę w fachowym księgozbiórze poligrafa polskiego.

W roku 1953 ukazało się stosunkowo mniej książek poligraficznych, niż w roku 1951 czy 1952. Państwowe Wydawnictwa Techniczne wydały w tym okresie B. I. Berezina „Materiałoznawstwo poligraficzne“ oraz „Poradnik dla maszynistów offsetowych“ W. Wołka i M. Kafla „Mały ilustrowany słownik techniki wydawniczej“. Państwowe Wydawnictwo Naukowe wznowiło skrypt M. Kafla „Zasady techniki wydawniczej oraz układu graficznego gazety i książki“, a Spółdzielnia Wydawnicza „Czytelnik“ wydała książkę mgra J. Ślusarczyka „Odlewarka monotypowa“.

Powstała w 1952 roku Sekcja Poligrafów przy Stowarzyszeniu Inżynierów i Techników Mechaników Polskich wzięła na siebie poważne zadanie wydania szeregu książek o poziomie wyższym niż średnim, które miałyby zaspokoić potrzeby podnoszenia poziomu kwalifikacji pracowników inżynieryjno-technicznych przemysłu poligraficznego i umożliwić praktykom drukarzom przygotowanie się do egzaminu na stopień inżyniera-poligrafa.

Staraniem tej Sekcji ukazały się nakładem PWT, a później Wydawnictwa Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, następujące książki, wydane na prawach rękopisu:

J. Bester — „Fotoreprodukcja“.

S. Ciupalski — „Maszynoznawstwo poligraficzne“.

Cz. Gruszczyński — „Farby graficzne“ (Technologia i stosowanie).

M. Drabczyński — „Druk wysoki — zecerstwo“.

A. Jeger — „Technologia druku wypukłego“ (typograficzny): Cz. I. Zasady i elementy druku wypukłego Cz. II. Technologiczna charakterystyka maszyn do druku wypukłego (typograficznego). Cz. III. Technologia druku.

H. Piekarniak — „Stereotypia“.

J. Dorociński — „Druk płaski“: Cz. I. Podstawowe wiadomości z sensytmetrii dla poligrafa. Cz. II. Teoretyczne podstawy powstawania barw. Budowa farb w triadach. Cz. III. Korekta zdjęć półtonowych i rastrowych. Cz. IV. Sporządzanie płyt offsetowych.

Cz. Rudziński — „Rotograwiura“ (2 tomy).

Ponadto w roku 1953 ukazały się jeszcze następujące książki o drukarstwie:

Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego wydało książkę E. Fethkego i I. Woliniewskiej pt. „Ochrona pracy w zakładach przemysłu graficznego“, a Państwowy Instytut Wydawniczy książkę Kaweckiej-Gryczowej pt. „Rola drukarstwa polskiego w dobie Odrodzenia“.

Tak przedstawiałyby się z grubsza przegląd pozycji książkowych i broszur, które ukazały się w minionym dziesięcioleciu Polski Ludowej na temat przemysłu poligraficznego.

Do spisu tego należy dodać jeszcze mutację poligraficzną kalendarza Naczelnej Organizacji Technicznej na lata 1954 i 1955.

Mówiąc już o książkach i broszurach dotyczących poligrafii nie można nie wspomnieć o dużej pracy Centralnego Urzędu Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa, jak i Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego, a mianowicie o wydaniu w 1953 i 1954 roku około 70 instrukcji techniczno-produkcyjnych (pozostałe są w opracowaniu).

Instrukcje te, mające za zadanie ujednolicenie procesów technologicznych, wydane zostały po raz pierwszy w Polsce i z całym powodzeniem mogą być zaliczone do literatury zawodowej. Nie były one w sprzedaży, tylko zostały rozesłane do zakładów pracy jako druk wewnętrzny. A szkoda. Instrukcje takie są w Związku Radzieckim w sprzedaży i stanowią dobry podręcznik. Ostatnio np. w ZSRR ukazały się 2 instrukcje, a mianowicie: „Technologiczskie instrukcje po nabornym processam“, 316 stron + 1 wklejka, nakład 18 000 egz., cena 7 rub., rok wydania 1955 i „Technologiczskie instrukcje po stierieotipirowaniju i podgatowkie tipografskich form k'pieczataniju“, stron 156, nakład 6 000 egz., cena 4 rub., rok wydania 1955.

Można to naprawić przy drugim wydaniu.

Jak można by scharakteryzować działalność wydawniczą w zakresie broszur i książek poligraficznych?

Gdy przyjrzymy się temu, co się dotychczas ukazało, to widzimy, że wydano w zakresie:

zecerstwa ręcznego	4 pozycje
„ maszynowego	3 „
stereotypii	2 „
maszyn typograficznych	5 „
procesów przygot. foto-lito	3 „
druku offsetowego	1 „
wkłęsłodruku	1 „
farb drukarskich	1 „
materiałoznawstwa poligraficznego	2 „
z innych dziedzin	15 „

Należałoby zastanowić się, czy tego rodzaju układ wydanych pozycji odpowiada potrzebom przemysłu graficznego? Nie ulega kwestii, że w dużej mierze wypełnia on istniejącą lukę w literaturze fachowej, ale, jak wiemy, są dziedziny przemysłu graficznego, które potrzebują szybkiej pomocy naukowej i szerokiego spopularyzowania, a nie znalazły one dostatecznego odbicia w naszym ruchu wydawniczym. Do takich tematów należą przede wszystkim: przemysłowa oprawa książek, zagadnienie remontów i konserwacji maszyn poligraficznych, organizacja i ekonomika przemysłu poligraficznego, zarządzanie zakładem drukarskim. Nie ma np. stałego wydawnictwa, które by publikowało i upowszechniało usprawnienia techniczne i produkcyjne poszczególnych zakładów (choćaby raz na rok).

Wydaje się, że jest tu piękne zadanie, zarówno dla Departamentu Produkcji i Techniki Centralnego Urzędu Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa, jak i dla Sekcji Poligrafów, jako stowarzyszenia naukowo-technicznego, aby opracować perspektywiczny plan potrzeb przemysłu graficznego w dziedzinie wydawnictw książkowych i przekazać go do realizacji odpowiedniemu wydawnictwu.

Zdajemy sobie sprawę, że każda z książek, która się ukazała, była ceniona i że na pewno nie zalega na półkach księgarskich, lecz została z miejsca sprzedana i że pracownicy przemysłu poligraficznego z niej korzystają. Lecz z pewnością, gdybyśmy przemysleli lepiej hierarchię potrzeb wydawniczych, wydano by szereg innych książek w miejsce tych, które się ukazały.

Nie przetłumaczono w tym okresie z języka niemieckiego żadnej książki o drukarstwie, mimo że — jak wiemy — drukarstwo w Niemczech stoi wysoko i że niejedyn dobry podręcznik czy monografia na interesujące nas tematy o drukarstwie ukazała się w Niemieckiej Republice Demokratycznej.

CZASOPISMA

I WYDAWNICTWA OKOLICZNOŚCIOWE

Wśród czasopism wydawanych w minionym dziesięcioleciu, a poświęconych zagadnieniom przemysłu poligraficznego, wymienić możemy tylko „Poligrafikę” i „Wiadomości Graficzne”.

„Poligrafika” powstała w 1947 roku, jako organ Centralnego Zarządu Państwowych Zakładów Graficznych, wychodząc jako miesięcznik. W tej formie wychodzi w latach 1947 i 1948. „Poligrafika” poświęcona była zagad-

nieniom przemysłu graficznego i zawierała artykuły z dziedziny produkcji, techniki, organizacji, ekonomiki oraz grafiki.

W latach 1949—1950 „Poligrafika” nie ukazywała się i została wznowiona dopiero w roku 1951, jako wydawnictwo Naczelnej Organizacji Technicznej, a z chwilą powstania Sekcji Poligrafów — jako organ tej Sekcji.

Wznowiona „Poligrafika” jest dwumiesięcznikiem na średnim poziomie naukowym, informującym czytelników o nowych osiągnięciach w zakresie techniki, produkcji, ekonomiki i organizacji, jest do pewnego stopnia trybuną personelu inżynieryjno-technicznego przemysłu poligraficznego.

Drugim czasopismem, które ukazywało się w dziesięcioleciu, są „Wiadomości Graficzne”, organ Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Poligraficznego.

„Wiadomości Graficzne” ukazały się po raz pierwszy po wojnie w grudniu 1945 roku, jako jednodniówka, a potem wychodziły regularnie jako miesięcznik. Wśród materiałów informacyjnych zawierały one również artykuły fachowe, stanowiące do pewnego stopnia pomoc w pracy zawodowej.

„Wiadomości Graficzne” przestały wychodzić w 1950 r.

Poza czasopismami o przemyśle graficznym wymienić należy szereg publikacji okolicznościowych, jakie ukazały się w minionym dziesięcioleciu.

Będą to przede wszystkim jednodniówki wydane przez poszczególne zakłady, obrazujące ich osiągnięcia produkcyjne. Do tej samej kategorii wydawnictw zaliczyć należy również gazetki ścienne, które ukazują się mniej lub więcej regularnie w szeregu drukarni. (aw)

„Słownik poligraficzny rosyjsko-polski”

Słownik poligraficzny rosyjsko-polski — opracował inż. Władysław Tacikowski. Str. 304. PWT. Warszawa 1955. Cena 29 zł.

*

Potrzeba rosyjsko-polskiego słownika poligraficznego odczuwana była u nas od wielu lat. Mniej więcej od roku 1950, gdy poczęła docierać do Polski w dużych ilościach radziecka literatura poligraficzna w języku rosyjskim i gdyśmy stwierdzili jej dużą wartość, potrzeba takiego słownika stała się bardzo pilna.

Drukarze polscy nie mogli w latach 1950—1955 nie korzystać z zawodowej literatury radzieckiej mimo braku słownika, bo szybko zrozumieli — już po zapoznaniu się z pierwszymi dziełami radzieckimi z dziedziny poligrafii — że zawierają one cenny materiał techniczny, a oprócz tego — chyba jeszcze cenniejszy — materiał z dziedziny organizacji pracy w naszym przemyśle, zarówno w komórkach zarządu, jak i w wydziałach produkcyjnych. Ten stan rzeczy spowodował, że duża liczba drukarzy polskich, tylko ogólnie znających język rosyjski, musiała sama „dorobić” sobie rosyjskie słownictwo drukarskie. Była to ciekawa, ale żmudna praca, wymagająca wyteżania umysłu przy czytaniu, praca, przy której ileż to razy — gdy chodziło o nowe pojęcia z dziedziny techniki lub organizacji pracy — dokonywaliśmy w swoim rozumieniu korekty, aż wreszcie doszliśmy do jednoznacznego rozumienia tych pojęć z towarzyszami radzieckimi.

Wydany słownik ułatwi czytanie zawodowej literatury radzieckiej tym drukarzom, którzy z niej dotych-

czas korzystali bez słownika technicznego, a poza tym — i to jest chyba najważniejsze — umożliwi w ogóle korzystanie z radzieckiej literatury poligraficznej tym nowym jej czytelnikom, którzy bez słownika technicznego w oryginale nie korzystaliby z niej wcale.

Mówiąc o tych sprawach należy zwrócić również uwagę na czynnik decydujący u nas o sprowadzaniu radzieckiej literatury poligraficznej, aby jej teraz sprowadzano więcej, bo wraz z ukazaniem się słownika inż. Tacikowskiego niewątpliwie wzmoże się zapotrzebowanie na nią.

Z przedmowy Działu Słownictwa Technicznego PWT dowiadujemy się, że rosyjsko-polski słownik poligraficzny opracowany został w innym trybie, niż pomyślana jest w PWT organizacja pracy nad słownikami. Normalnie słownik techniczny powinien być opracowywany przez duży kolektyw wybitnych specjalistów z różnych dziedzin przemysłu i nauki o tym przemyśle, przy koordynowaniu tych prac przez duży autorytet naukowy, znający jednocześnie przemysł. Nie można sobie wprost inaczej wyobrazić pracy nad słownikiem, który powinien się ukazać w ciągu 3—4 lat od chwili zapoczątkowania nad nim prac. Tak opracowany słownik, gdy koordynator ma jasny jego obraz i umie stawiać współpracownikom wymagania, w chwili ukazania się może zawierać pełne współczesne słownictwo techniczne, przekracza to jednak — w dzisiejszych czasach — możliwości jednego człowieka. Dlatego nie dziwny się, że rosyjsko-polski słownik techniczny inż. Tacikowskiego, jako jednoosobowego autora,

ma luki. Nie wymieniamy ich tutaj nawet przykładowo, bo nieliczne z konieczności przykłady nie są w stanie dać pełnego obrazu luk. Stan ten stwarza konieczność zawiązania możliwie jak najprędzej typowego słownikowego komitetu redakcyjnego, powołanego do opracowania pełnego rosyjsko-polskiego współczesnego słownictwa poligraficznego, tak aby za 3—4 lata mógł się ukazać obszerniejszy rosyjsko-polski słownik poligraficzny, który by w pełni zaspokoili potrzeby studiujących poligrafię na wyższej uczelni oraz potrzeby wykładowców i instruktorów naszego szkolnictwa średniego i pracowników z produkcji, reprezentowanych w naszym przemyśle przez kilkadziesiąt różnych zawodów.

Duże zakłady graficzne, gdzie z zawodowej literatury radzieckiej korzysta więcej osób, posiadać muszą kilka egzemplarzy tego słownika, aby go nie brakło dla nikogo; przy zaopatrywaniu się uwzględnić też należy wypożyczenie słownika do domu.

*

Trochę uwag o szacie graficznej słownika.

Ogólny wygląd robi dobre wrażenie, ale po przyjrzeniu się szczegółom dostrzegamy szereg braków.

Napis tłoczony folią nie jest dokładnie oczyszczony. Zostawia też dużo do życzenia zaokrąglenie grzbietu okładek i rowkowanie. Merla przycięta nierówno i trochę za wąsko wystaje po obu stronach. Wyklejka (forzac) wskazuje na nierówne przycięcie płótna lub na nierówne ułożenie tekturek.

Zainteresujmy się również środkiem. Towarzysze ze Stalinogrodzkich Zakładów Graficznych nie przemysleli z wydawnictwem, jak należy wydrukować i wkleić erratę. Wykonano ją na papierze o innym odcieniu, w jakimś przypadkowym formacie i wklejono w poprzek (!). Wygląda to bardzo źle. W książkach dla drukarzy, opracowywanych przez wyspecjalizowane wydawnictwa, nie powinno być tyle braków. Winę za to głównie ponosi drukarnia, ale i wydawnictwo nie jest bez grzechu, bo nie pomogło drukarni zaprojektować erratę jak należy. Stąd wniossek, że ścisła współpraca między wydawnictwem a drukarnią nie może się urywać przed etapem erraty; jak widać jest ona na tym etapie jeszcze potrzebna.

„Skróty i znaki umowne“ zrobiono w postaci wklejki kartonowej (?) w kolorze chamois, co również świadczy o jakiejś niedopuszczalnej w tego rodzaju poważnym wydawnictwie przypadkowości.

Hasłowe wyróżnienia słownika złożono pismem grubym „żurnalnaja rublenaja“. Krój ten absolutnie się nie nadaje do robót słownikowych. Gruba, o ubogim rysunku czcionka tej grażdanki w sposób zdecydowanie mocny kontrastuje z cienką, o ładnym rysunku Candidą, użytą do objaśnień polskich. W żadnym wypadku nie powinno się to stać zasadą dla PWT na przyszłość. Tyle jest bardziej odpowiednich pism rosyjskich, choćby np. półgruba „obykowiennaja nowaja“ lub „litieraturnaja“. Gruba „żurnalnaja rublenaja“ ma nader mocny rysunek i jest bez szeryfów, dlatego powstaje nadmierne skontrastowanie z Candidą. Rezultat jest taki, że lewe strony szpaltek wyglądają kleksowo, podczas gdy prawe strony są bardzo jasne. Estetyka strony bardzo przez to ucierpiała. Warunki estetyczne strony pogarsza jeszcze układ, przy którym jest bardzo dużo wychodni. Znacznie bardziej „słownikowo“ wygląda układ, który obejmuje w ciągu całe „gniazdo“ słowne. Przywykliśmy do tego, że układ strony słownikowej jest dość zwarty, a wyróżnienia jak najbardziej zharmonizowane z czcionką objaśnień, żeby strona wyglądała „spokojnie“, bez kontra-

stowych ciemnych plam i jasnych partii. Gdy oba teksty słownika (np. francuski i polski) składane są pismem antykwowym odpowiednio zróżnicowanym, sprawa jest o wiele łatwiejsza; przy grażdancie sam rysunek liter stwarza dysharmonię z czcionką antykwową; to wymaga specjalnego namysłu w doborze czcionek hasłowych i objaśnieniowych. Przemysł graficzny musi poważnie potraktować obowiązek przygotowania się do należytego wykonywania robót słownikowych, aby się nie powtórzyły tego rodzaju błędy, jakie tu obserwujemy.

Zasada stonowania układu strony obowiązuje również wydawnictwo w części pracy redakcyjnej. Np. wcale nie sprzyja uzyskaniu jednolitego zwanego obrazu strony dawanie po wyrazie rosyjskim pauzy (myślnika); wraz z dużymi odstępami przy pauzach zabiera to 16—20 punktów miejsca i dodatkowo przeświecila prawą stronę szpaltek i cały układ strony. Pauzy są tu najzupełniej zbędne, psują estetykę tego słownika i są bardzo nieekonomiczne.

Użycie pauz w wąskim formacie spowodowało też, że w wierszu z hasłem niewiele się mogło zmieścić tekstu objaśniającego, dlatego bardzo często pierwszy wiersz nowego hasła nie jest wypełniony do końca(!); sprawia to bardzo złe wrażenie i jest w ogóle niedopuszczalne. Np. na stronie 65 takich wypadków jest aż 9, chociaż jest to strona bynajmniej nie wyszukiwana specjalnie.

Trzeba stwierdzić, że stosowane dwojaki wcięcia półfretowe czynią lewą stronę szpaltek, szczególnie drugiej, bardzo niespokojną; przyczyną tego jest „strzała“ linii działowej, która „odmierza“ różne odstępy tekstu przy niej.

Wskutek ogólnie stosowanej zasady prześwieciania i tak jasnego tekstu objaśnień zjawiał się najniepotrzebniej aż odstęp 2-punktowy, a czasem nawet większy przed wykrzyknikiem po wyrażeniach gwarowych. Przypomnijmy w związku z tym — jest to naszym obowiązkiem — że klasyczny skład słownikowy, jeśli w ogóle gdziekolwiek jest roświeciany, np. przy wykrzyknikach, lub musi gdzieś z konieczności stosować spacjowanie, to używa spacji jednopunktowych.

Łatwo się domyślić, co było przyczyną stosowania spacji włosowych do pewnych wyrażeń lub do odsadzania np. wykrzyknika. Przyczyną tą jest wąski format składu słownikowego. Tę śluzną z punktu widzenia technicznego, ekonomicznego i estetycznego zasadę PWT powinno przyjąć w swej pracy na stałe.

Odsadzenie żywej paginy z linią od tekstu o cycero spowodowało „oderwanie się“ paginy od swej kolumny. Aby uzyskać układ słownikowy, w którym żywa pagina z linią harmonijnie „zleje się“ z tekstem kolumny, trzeba — ze względu na linię działową — dać tam tylko 4 punkty. Będzie to estetyczniejsze (uwzględniając zwarty układ całej strony) i ekonomiczniejsze — prawie dokładnie o 3%, bo pozwoli umieścić na stronie o jeden podwójny wiersz więcej. Dużą też poprawę estetyki strony uzyskać można przez odejście od stosowanego luźnego układu i przejście na układ ciągły całych „gniazd“, poszczególne części „gniazda“ oddzielając tylko średnikami. Zmiana ta przybliżyłaby układy naszych słowników do form klasycznych, które są niewątpliwie ładniejsze, a poza tym zmniejszyłaby objętość słownika o 15—20% i znacznie obniżyła koszty wydawnictwa; PWT musi sobie wyraźnie uświadomić, że za masę tych wychodni — za masę „dziur“, które w słowniku widzimy, płaci tak samo, jak za wiersz wypełniony tekstem.

f.

KSIAŻKI O DRUKARSTWIE

które się ukazały w okresie minionego X-lecia:

1. Co powinien wiedzieć drukarz o farbach. I. B. Berezin. PWT.
2. Druk płaski. J. Dorociński. PWT.
3. Fotoreprodukcja. Inż. J. Bester. PWT.
4. Farby graficzne. Cz. Gruszczyński. PWT.
5. Introligatorstwo. W. Czyżycki. Nasza Księgarnia.
6. Introligatorstwo. Al. Semkowicz. Wiedza-Zawód-Kultura, Kraków.
7. Jak osiągnąć dobry odlew wiersza na linotypie. M. Drabczyński. Czytelnik.
8. Korekta drukarska. L. Bogusławski. Polgos.
9. Kontrola roztworów zwilżających metodą oznaczania pH. PWT.
10. Kleje introligatorskie. B. Berezin. PWT.
11. Maszynoznawstwo poligraficzne. Inż. S. Ciupalski. PWT.
12. Materiałoznawstwo poligraficzne. B. I. Berezin. PWT.
13. Moja praca na linotypie. E. Chłusow. PWT.
14. Ochrona pracy w zakładach przemysłu graficznego. E. Fethke i L. Woliniewska. WPLiS.
15. Przygotowanie rękopisu do druku. L. Bogusławski. Polgos.
16. Poradnik dla maszynistów offsetowych. W. Wołek. PWT.
17. Podręcznik dla maszynistów drukarskich. St. Wołkowski. PWT.
18. Przygotowanie płyt albuminowych. PWT.
19. Praca metrapaży. L. Kaplan. PWT.
20. Praca składacza tabelarza. L. Kaplan. PWT.
21. Poradnik maszynisty drukarskiego. W. Pierow. PWT.
22. Praca na maszynach dociskowych. A. Pierow. PWT.
23. Praktyczne wskazówki dla składacza. S. Reszetow. PWT.
24. Rotograwiura. Cz. Rudziński. PWT.
25. Rola drukarstwa polskiego w dobie Odrodzenia. Kawecka-Gryczowa. PIW.
26. Stereotypia. H. Piekarniak. PWT.
27. Technologia druku wypukłego. A. Jeger. PWT.
28. Technologia drukarstwa. Technika Druku. P. A. Popriaduchin. PWT.
29. Wskazówki dla introligatorów. M. Bałandin. PWT.
30. Wpływ wilgotności na papier w zakładzie drukarskim. PWT.
31. Z dziejów i techniki książki. J. Grycz. Ossolineum.
32. Zecerstwo. M. Drabczyński. PWT.
33. Życie książki. J. Muszkowski. Wiedza-Zawód-Kultura, Kraków.

KSIAŻKI TE MOŻNA NABYĆ W KSIĘGARNIACH TECHNICZNYCH
„DOMU KSIAŻKI“:

Białystok, Rynek Kościuszki 12/14	Kraków, Rynek Gł. 36	Stalinogród, ul. Młyńska 2
Bielsko, ul. Dzierżyńskiego 10	Leszno, Rynek 28	Stalinogród, ul. Stanisława 4
Bydgoszcz, ul. Dworcowa 14	Lublin, ul. Krak. Przedm. 39	(księgarnia wysyłkowa)
Bytom, ul. Stalina 10	Łódź, ul. Piotrkowska 45	Szczecin, Al. Wojska Polskiego 29
Chorzów, ul. Wolności 22	Łódź, ul. Piotrkowska 193	Toruń, Rynek Staromiejski 31
Częstochowa, Al. N. M. P. 12	Olsztyn, Pl. Wolności 2/3	Wałbrzych, ul. Słowackiego 1
Gdańsk-Wrzeszcz, Grunwaldzka 66	Opole, ul. Ozimska 8	Warszawa, ul. Bracka 20
Gdynia, ul. 10 Lutego 9	Ostrów Wlkp., ul. Wrocławska 1/3	Warszawa, ul. Krak. Przedm. 7
Głiwice, ul. Zwycięstwa 31	Poznań, ul. Paderewskiego 6	Warszawa, ul. Piękna 31/37
Jasło, ul. Kościuszki 6	Przemyśl, ul. Stalingradzka 19	Wrocław, ul. Stalina 25
Kielce, ul. Sienkiewicza 37	Radom, ul. Żeromskiego 1	Wrocław, Rynek 14
Koszalin, ul. 1 Maja 14	Rzeszów, ul. 3 Maja 2/II	Zabrze, Pl. Wolności 208
	Sosnowiec, ul. Stalingradzka 23	Zielona Góra, ul. Żeromskiego 16

