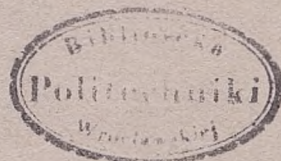




PRZEGLĄD MECHANICZNY

MIESIĘCZNIK NAUKOWO-TECHNICZNY

ZESZYT SPRAWOZDAWCZY
SEKCJI METALOWEJ
KONGRESU TECHNIKÓW POLSKICH
W KATOWICACH
dn. 1—4 XII 46 r.



ENERGETYKA

INSTRUKCJA

ROBKA METALI

TALOZNAWSTWO

AN CENTRALNEGO ZARZĄDU PRZEMYSŁU METALOWEGO
OWARZYSZENIA INŻYNIERÓW I TECHNIKÓW MECHANIKÓW POLSKICH

Rok 1947

Zeszyt 2.

„MECHANIK”

miesięcznik techniczny, wydawany przez Instytut Wydawniczy SIMP

pod egidą

**Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego
i Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich**

pod redakcją

inż.-mech. ADAMA TADEUSZA TROSKOLAŃSKIEGO

omawia w sposób przystępny

wszystkie zagadnienia, związane z przemysłem metalowym,
ze szczególnym uwzględnieniem techniki warsztatowej.

Treść poszczególnych zeszytów obejmuje następujące działy:

- I. Artykuły główne.
- II. Polska Encyklopedia Mechaniki.
- III. Polscy Mechanicy mówią po polsku.
- IV. Dział Normalizacyjny.
- V. Dział Odlewniczy.
- VI. Dział Spawalniczy.
- VII. Gospodarka Narodowa.
- VIII. Młody Mechanik.
- IX. Pomysły i Wskazówki Praktyczne.
- X. Przegląd Czasopism Technicznych.
- XI. Bibliografia.
- XII. Rzeczy ciekawe.
- XIII. Wiadomości SIMP.
- XIV. Kronika.

Adres Redakcji i Administracji:

WARSZAWA ULICA DYGASIŃSKIEGO 34

PRZEDPŁATA KWARTALNA: ZŁ 200.-
ZESZYT POJEDYŃCZY: ZŁ 80.-

Młodzież szkolna przy zgłoszeniach zbiorowych korzysta z prenumeraty
ulgowej w wysokości zł 150.- w stosunku kwartalnym.

PRZEGLĄD MECHANICZNY

ORGAN CENTRALNEGO
ZARZĄDU PRZEMYSŁU
METALOWEGO
I
STOWARZYSZENIA
INŻYNIERÓW I TECHNI-
KÓW MECHANIKÓW
POLSKICH

MIESIĘCZNIK NAUKOWO-TECHNICZNY

ROK VI

Warszawa – Łódź ■ Luty 1947 r.

ZESZYT 2

POKŁOSIE KONGRESU TECHNIKÓW POLSKICH

Kongres Techników był wspaniałą manifestacją polskiego świata technicznego pod hasłem gospodarki planowej i konsolidacji organizacyjnej inżynierów i techników, których udział wywrze decydujący wpływ na realizację trzyletniego planu odbudowy.

Obecność ponad 3000 uczestników w zebraniach plenarnych i około 4000 uczestników w posiedzeniach 14 sekcji świadczy o wyjątkowym w dziejach polskich organizacji technicznych charakterze Kongresu. Jeśli się zważy, że ilość uczestników zależna była od możliwości ich rozmieszczenia i odpowiadała zaledwie połowie zgłoszeń, możemy sobie zdać sprawę z rozmiarów tej manifestacji.

Najwyżsi dostojnicy państwowi uświetnili Kongres swoją obecnością. Prezydent R. P. podkreślił wyjątkowe znaczenie wydarzenia, jakim jest Kongres. Minister Bobrowski, Prezes CUP, określił zasady planowania państwowego. Przewodniczący Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów Minister Minc dał w swym zwięzłym referacie wytyczne dla realizacji Planu Odbudowy Gospodarczej Polski. Minister Skarbu Dąbrowski omówił podstawowe założenia planu finansowego.

Na drugim zebraniu plenarnym, w trzech referatach inżynierskich (Stefanowski, Brach Goetel) wytknięto drogi rozwoju polskiej kultury technicznej i polskiego przemysłu w oparciu o posiadane zasoby surowcowe.

Zagadnienia organizacji polskiego świata technicznego ujął i obrady plenarne Kongresu prowadził Prezes NOT Vice-Minister Rumiński, Przewodniczący Kongresu.

Wnioski ogólne wszystkich sekcji, wygłoszone na plenum, podkreśliły konieczność gospodarki planowej i zawierały wskazówki co do zmian i uzupełnień w opracowaniu CUP.

Sekcja metalowa zgromadziła największą ilość uczestników, bo ponad 400 osób. Obrady cechował wysoki poziom dyskusji i niezwykle ożywienie, świadczące o poważnym zainteresowaniu polskich mechaników zagadnieniami realizacji Planu Odbudowy Gospodarczej. Podstawą prac Sekcji Metalowej były referaty, których skróty ukazały się przed Kongresem w czasopiśmie „Mechanik”. Referaty pełne o przemyśle metalowym i okrętowym, uzupełnione wnioskami ogólnymi i szczegółowymi oraz wynikami dyskusji, stanowią treść niniejszego zeszytu.

Niech referaty te służą ogółowi polskich mechaników, jako materiały do dalszych szczegółowych opracowań, niech służą jako program, który musi być zrealizowany, jako jeden z głównych członów Trzyletniego Planu Odbudowy!

Naszymi uchwałami na Kongresie zobowiązaliśmy się do pełnego udziału w realizacji trzyletniego planu i nie zawiedziemy pokładanego w nas zaufania przez Rząd Rzeczypospolitej Polskiej!

PRZEMYSŁ METALOWY W TRZYLETNIM PLANIE ODBUDOWY

Praca zbiorowa pod redakcją:

inż.-mech. IGNACEGO BRACHA, inż.-mech. MIECZYŚLAWA LESZA

i inż. KAZIMIERZA RACZYŃSKIEGO

A. WSTĘP

Pod pojęciem *przemysłu metalowego* rozumiemy zakłady wytwarzające wyroby ze stali, żeliwa i metali kolorowych.

Przemysł metalowy odznacza się pewnymi swoistymi cechami, które go od innych gałęzi przemysłowych wybitnie odróżniają, a mianowicie:

- bardzo wielką ilością zakładów od najmniejszych do największych,
- wielką różnorodnością zużywanych surowców,
- ogromnym wachlarzem produkcji od szpilki i zatrzasku poprzez śruby, łożysko kulkowe, mikroskop precyzyjny, motocykl, samochód aż do samolotu i pancernika,
- bardzo różną długością procesów produkcyjnych, która dochodzi do 2-ech lat,
- nieraz bardzo kosztownymi i długotrwałymi przygotowaniem do produkcji i stąd wielkim zapotrzebowaniem wykwalifikowanych sił technicznych, a w szczególności inżynierów i techników.

Opracowanie niniejsze ujmuje wszystkie gałęzie przemysłu metalowego z wyjątkiem przemysłu elektrotechnicznego prądów silnych i słabych. Przemysł metalowy należy do przemysłów kluczowych; od rozwoju jego zależne jest uprzemysłowienie kraju. Wytwarzając maszyny, obrabiarki i narzędzia pracy obsługuje potrzeby inwestycyjne i renowacyjne innych gałęzi przemysłowych i komunikacji. Od zdolności produkcyjnej przemysłu metalowego zależy tempo rozwoju wszystkich innych krajowych gałęzi przemysłu oraz komunikacji lądowej, wodnej i powietrznej, a poziom jego odzwierciedla stan krajowej gospodarki przemysłowej. Poza tym przemysł ten zaopatruje ludność w przedmioty powszechnego użytku, sprzęt kuchenny i domowy i t. zw. galanterię metalową.

Duże zapasy węgla i pewne zasoby rudy żelaznej w naszym kraju spowodowały, iż przemysł metalowy łącznie z hutnictwem wysunął się na pierwsze miejsce wśród innych gałęzi przemysłowych, i to zarówno pod względem ilości zatrudnionych pracowników, jak i wartości produkcji. Zatrudnienie ogólne w przemyśle metalowym łącznie z hutnictwem wynosiło w 1937 roku 172.895 pracowników, co stanowiło 21% ogólnego zatrudnienia pracowników przemysłowych.

Dalecy jednak jesteśmy od stanu przemysłu metalowego w innych krajach Europy i USA. Wskaźnikiem stanu uprzemysłowienia może być produkcja stali, przypadająca na głowę ludności w różnych krajach (Tabl. I).

TABLICA I

K r a j	Rok 1937		
	produkcja w mil. ton	ludność w mil.	produkcja w kg na głowę ludności
Stany Zjedn. A. P.	51,2	129,3	395
Niemcy z Austrią	20,0	78,5	254
Z.S.R.R.	17,8	175,5	102
Anglia	13,2	47,3	280
Japonia	5,8	71,3	81
Czechosłowacja	2,3	15,3	150
Italia	2,1	43,6	48
Szwecja	1,1	6,3	175
Polska	1,45	34,5	42

Wymowa tych liczb, pogłębiona koniecznością odbudowy zniszczonego wojną kraju, stawia przemysłowi metalowemu duże zadania i stawia widoki olbrzymiego rozwoju, zarówno pod względem jakościowym, jak i ilościowym.

Pobieżny przegląd rozwoju przemysłu metalowego, zwłaszcza od roku 1934 wskazuje, iż w wielu działach przemysłu metalowego zostały osiągnięte pomyślne wyniki. Powstały nowe gałęzie produkcji, dobrze rozwinął się przemysł zbrojeniowy, wytwarzając wszelki sprzęt wojenny do dział przeciwlotniczych włącznie, przemysł obrabiarkowy, narzędziowy, precyzyjny i motoryzacyjny oraz lotniczy, co wskazuje na możliwości osiągnięcia dalszych poważnych wyników. W świetle warunków gospodarczych, w jakich kraj się znajdował, zniszczony pierwszą wojną światową, w atmosferze długotrwałego ciężkiego kryzysu światowego, powodującego znaczny spadek zapotrzebowania na rynku wewnętrznym, osiągnięcia w okresie przedwojennym, nasuwają uzasadnione przypuszczenie, iż w obecnym układzie jednolitego kierownictwa i planowej gospodarki, dążenia do podniesienia naszego poziomu gospodarczego i rozwoju przemysłu metalowego będą zrealizowane.

Odbudowa zniszczonego wojną kraju na wszystkich jego odcinkach daje ogromne pole do pracy przemysłowi metalowemu i winna być podstawą jakościowego i ilościowego rozwoju produkcji.

B. STAN PRZEMYSŁU PRZED WOJNĄ**1. Ogólna ilość zakładów**

Według statystyki świadectw przemysłowych posiadaliśmy w roku 1935 25.820 zakładów przemysłu metalowego i elektrotechnicznego kat. I — VIII, przy czym rozkład na poszczególne grupy kategorii podają tablice II i III.

TABLICA II

Ilość zakładów według świadectw przemysłowych 1935 r.

	Razem I—VIII	I—V	VI—VII	Suma I—VII	VIII
Razem . . .	25.820	692	1.196	1.888	23.932
zakłady hutnicze	60	60	—	60	—
zakłady elektrot. przem. met. przetw. . .	3.142	108	84	192	2.950
	22.618	524	1.112	1.636	20.982

TABLICA III

Ilość zakładów wg statystyki zakładów przemysłowych.

	I—VII	I—V	VI—VII	VIII	Ogółem
przem. met. i hut. . . .	1.564	783	781	—	—
hutnictwo . . .	60	60	—	—	—
w roku 1935	1.504	723	781	20.982	22.486
w roku 1937	1.693	848	845	23.322	25.015

Miarodajną jest dla nas tablica III. Dane w tablicy II zostały wprowadzone dla uzyskania ilości zakładów kat. VIII, co do której nie ma innych materiałów. Dane z 1937 r. zostały oszacowane na podstawie posiadanego stosunku ilości zakładów kat. I—VII za 1935 r. i 1937 r.

Z braku danych za rok 1938 przyjmujemy ilość zakładów taką samą jak w r. 1937, chociaż mogła być ona nieco większa.

W 1937 r. posiadaliśmy więc 25.015 zakładów przemysłu metalowo - przetwórczego, w tym zakładów zatrudniających powyżej 50 robotników 848, a zatrudniających od 4 do 50 robotników — 845. Drobne przedsiębiorstwa, zatrudniające do 4 pracowników, stanowiły przeważającą ilość zakładów.

TABLICA IV

Świadectwa rzemieślnicze przemysłu metalowego 1937 r.

	Ilość świadectw rzemieślniczych	Wykupione świadectwa przemysłowe	Różnica
kowalstwo . . .	32.360	12.385	19.975
ślusarstwo . . .	10.900	7.683	3.217
blacharstwo . . .	6.470	3.000*)	3.470
zegarmistrzostwo	4.684	2.000*)	2.484
	54.414	25.268	29.146

*) cyfry orientacyjne.

Rzemiosło metalowe wykupiło za rok 1937—54.414 świadectw rzemieślniczych, z czego jednakże znaczna część, bo około 25 268 wykupiła świadectwa przemysłowe kat. VIII i wyższych, a więc zostało już objęte podanymi poprzednio zakładami. Z zakładów ścisłe rzemieślniczych pozostało 29.146 (tabl. IV).

2. Zatrudnienie

Wg Małego Rocznika Statystycznego przemysłu metalowego łącznie z hutnictwem w zakładach I — VII kat., zatrudniał w 1937 r. 155.715 pracowników fizycznych i 17.180 pracowników umysłowych. W samym przemyśle metalowym było zatrudnionych 117.660 pracowników fizycznych i 13.340 pracowników umysłowych.

Odnosnie kategorii VIII i rzemiosła mamy bardzo mało danych dla oszacowania stanu zatrudnienia.

W 1935 r. było 195.200 zakładów przemysłowych kat. VIII we wszystkich gałęziach przemysłowych, które zatrudniały 804 tysiące pracowników. Na jeden zakład przypada więc około 4 pracowników, co odpowiada zresztą tej kategorii świadectwa przemysłowego.

Cyfra 4 pracowników na jeden zakład odpowiada jeszcze i z tych względów istotnemu stanowi rzeczy, że każdy zakład stara się swoją kategorię świadectwa przemysłowego wyzyskać. Gdyby miał mniejszą ilość pracowników, pozostałby raczej przy swej karcie rzemieślniczej i nie wykupywałby świadectwa przemysłowego.

Biorąc pod uwagę często spotykaną zasadę ukrywania swego stanu zatrudnienia, można stwierdzić, że średnio każdy zakład VIII kat. zatrudniał nawet więcej niż 4 pracowników. Zachowując jak naidalej idącą ostrożność, przyjmujemy cyfrę 4 przy naszych obliczeniach w przemyśle metalowym.

Przy ilości zakładów kat. VIII 23 322, otrzymamy ilość zatrudnionych 93.288. Ponieważ ilość 4 pracowników obejmuje i właściciela, który jest równocześnie kierownikiem, więc dla oceny ilości pracowników wykwalifikowanych przyjmujemy, że połowa właścicieli tych przedsiębiorstw jest na poziomie pracowników umysłowych z wykształceniem technicznym niższym, średnim lub wyższym, a pozostała połowa na poziomie rzemieślników wykwalifikowanych. Do pracowników umysłowych zaliczymy więc 12 000.

Na podstawie podobnych obliczeń wykonanych dla rzemiosła otrzymujemy ilość 2.6 pracowników na jeden zakład rzemieślniczy. Przyjmując tę ilość również dla rzemiosła metalowego otrzymamy stan zatrudnienia przy 29.146 zakładów — 76.000 zatrudnionych.

Dla obliczenia stanu zatrudnienia w poszczególnych kategoriach za 1938 r. przyjmujemy przyrost stanu zatrudnienia z 1937 r., który

wynosi około 14% i w tym stosunku powiększymy odpowiednie cyfry.

Wzrost stanu zatrudnienia 14% w ciągu 1938 r. przyjęto wg Małego Rocznika Statystycznego na str. 262 podano dla przemysłu metalowego wzrost ze stanu 141,1 tys. do stanu 161,5 tys. czyli o 14%, przy czym dotyczy to kategorii I — VII zakładów zatrudniających ponad 20 pracowników. Nie popełniamy dużego błędu, przyjmując ten wzrost i dla innych kategorii.

Zesumujemy obecnie obliczone poprzednio wyniki (tabl. V).

średnim i licealnym, a około 10% inżynierowie. Dla pracowników fizycznych 49% stanowią siły wykwalifikowane. W rzemiośle ilość pracowników wykwalifikowanych przyjmujemy równą ilości zakładów, t. j., że każdy właściciel zakładu rzemieślniczego jest robotnikiem wykwalifikowanym.

Tablica VI podaje wyniki podziału pracowników, oparte na przytoczonych zasadach.

3. Stan finansowy zakładów

Pewne dane o stanie finansowym przemysłu metalowego, a więc o wartości zakładów, ka-

TABLICA V
Zatrudnienie w przemyśle metalowym

Zakład przemysłowy	rok 1937			rok 1938			rok 1939	
	umysł.	fizyczn.	Razem	umysł.	fizyczn.	Razem	umysł.	fizyczn.
kategorii I - VII	13 430	117 660	131 090	14 500	134 000	148 500	} 35 650	} 362 500
kategorii VIII	12 000	81 288	93 288	13 000	93 000	106 000		
rzemiosło	—	76 000	76 000	—	87 000	87 000		
Razem:	25 430	274 948	300 378	27 500	314 000	341 500	398 150	

Rozwój przemysłu metalowego, szczególnie w ostatnich dwu przedwojennych latach, postępował bardzo szybko. Ogólna ilość pracowników przemysłu i rzemiosła metalowego z końcem 1939 roku przekroczyłaby 400.000 ludzi. Jest to zatem gałąź przemysłowa, zatrudniająca niewątpliwie najwięcej ludzi w Polsce.

Dla zorientowania się w stanie kwalifikacji pracowników przemysłu metalowego przyjmujemy pewne procentowe dane wzięte z praktyki, dla ustalenia ilości pracowników umysłowych, względnie ze statystyki przemysłowej, jeśli chodzi o pracowników fizycznych dla kat. I — VIII.

pitale zakładowym, majątku zainwestowanym, amortyzacji, udziale kapitału zagranicznego — dają nam bilanse spółek akcyjnych przemysłu metalowego. Spółki te obejmują łącznie ze spółkami z ogr. odp. prawie 80% całego przemysłu kat. I — VIII.

Rozszerzając te dane na cały przemysł w stosunku do zatrudnienia, nie popełnimy zbyt wielkiego błędu.

Dane liczbowe, podane w tablicy VII nie obejmują zakładów przetwórczych, należących do koncernów hutniczych, jak również zakładów znajdujących się pod zarządem wojskowym, czy to bezpośrednio, czy za pośrednictwem skomercjalizowanych przedsiębiorstw.

TABLICA VI
Podział pracowników wg kwalifikacji 1938 r.

	Kat. I-VII	%	VIII	Rzemiosło	S u m a
Ogółem pracowników umysłowych	14 500		13 000	—	27 500
z tego pracowników administracyjnych	7 250	50			7 250
„ „ technicznych gimn.	3 630	25	13 000		16 630
„ „ „ liceal	2 170	15			2 170
„ „ „ inżyn.	1 450	10			1 450
Ogółem pracowników fizycznych	134 000		93 000	87 000	314 000
z tego wykwalifikowanych	66 000	49	46 000	29 000	141 000
„ „ przyuczonych	40 000	30	28 000	28 000	96 000
„ „ niewykwalifikowanych	28 000	21	19 000	30 000	77 000

Przeciętnie połowę pracowników umysłowych stanowią siły administracyjne, a połowę siły techniczne. Podział sił technicznych jest mniej więcej taki, że około 40% całości stanowią technicy z wykształceniem niższym,

Zakłady przetwórcze, należące do hutnictwa, ujęte są w bilansach spółek akcyjnych hutniczych. Dla oszacowania majątku tych zakładów przetwórczych przyjmujemy za podstawę zatrudnienie w zakładach przetwórczych hut-

TABLICA VII

Kapitał zakładowy i majątek zainwestowany w przemyśle metalowym w mil. zł. przedw.

	Ilość sprtek	Kapitał zakładowy	Kapitał rezerwowy	Suma	Majątek inwestycyjny	Amortyzacja	Stan majątku	Kapitał zaaran.	
								suma	%
Spółki akc. krajowe .	95	148	32	180	361,2	176,8	184,4	23,2	15,7
„ „ zagranicz.	5	9,8	1,3	11,1	29,3	19,3	10	9,8	100
„ z ogr. odp. . .	284	16,1	—	16,1	39	19	20	3,7	23
Reszta przemysłu . .	—	31,8	—	31,8	91	45,6	45,4	—	—
		205,7	33,3	239,0	520,5	260,7	259,8	36,7	17,8

nictwa w stosunku do zatrudnienia w całym hutnictwie, który to stosunek wynosi 25%. Majątek zainwestowany w hutnictwie za 1937 rok wynosił 729 mil., amortyzacja 350 mil., książkowy stan majątku 379 mil., 25% tej sumy wyniesie odpowiednio 182 mil., 88 mil. i 94 mil.

Do zakładów wojskowych zaliczymy: Wojskowe Wytwórnice Przetwarzające, PWU., PZInż., PZL. łącznie z Wytwórnią w Biłej Podlaskiej, Zakłady Mechaniczne w Starachowicach. Majątek zainwestowany w tych zakładach na podstawie przeprowadzonej fachowej oceny wynosił 370 mil., amortyzacja 140 mil. i książkowy stan 230 mil.

Do tych zakładów należałoby jeszcze doliczyć Wytwórnice Silników i Obrabiarek w Rzeszowie oraz Wytwórnice Płatowców w Mielcu, jak również zbrojeniowe zakłady mechaniczne w Stalowej Woli. Ponieważ zakłady te zostały uruchomione dopiero w 1939 r., a statystykę zatrudnienia, jak i inne dane zasadnicze opieramy na 1938 roku, dlatego nie uwzględniamy tych zakładów w naszych obliczeniach. Jeśli zesumujemy podane powyżej cyfry, otrzymamy dane umieszczone w tablicy VIII.

TABLICA VIII

Majątek zainwestowany w przemyśle metalowym (zakłady przetwórcze hutnictwa, przemysł prywatny i wojskowy w mil. zł. przedw.)

	Majątek zainwestowany	Fundusz amortyzacyjny	Stan majątku
Przemysł prywatny . .	520,5	260,7	259,8
Zakł. przetw. hutnictwa	182	88	94
Zakłady wojskowe . .	370	140	230
	1 072,5	488,7	583,8

Suma 1.072,5 mil. oznacza sumę, wydaną na inwestycje (nie uwzględnia ona wartości maszyn i urządzeń, całkowicie zamortyzowanych). Efektywna wartość tych urządzeń jest mniejsza z uwagi na zużycie, które pod względem książkowym (fiskalnym) określa fundusz amortyzacyjny, wynoszący 488,7 mil. złotych. Różnica tych dwu sum daje książkowy stan majątku. Efektywna wartość urządzeń jest większa, niż książkowy stan

majątku z uwagi na to, iż szereg urządzeń w znacznej części lub w całości zamortyzowanych pracuje jeszcze z dużą wydajnością.

Dla naszych dalszych obliczeń musimy ocenić efektywną wartość majątku. Cyfra ta będzie znajdowała się gdzieś pośrodku między podanym wyżej majątkiem zainwestowanym a książkowym stanem majątku, co wyniesie około 830 mil. zł.

Musimy teraz ocenić majątek przemysłu kat. VIII i rzemiosła. Nie mając żadnych danych statystycznych przyjmujemy założenie, że przemysł kat. VIII był zainwestowany w wysokości 2 razy mniejszej na jednego pracownika, niż przemysł większy, a rzemiosło w wysokości cztery razy mniejszej. Odpowiednie cyfry wyniosą więc:

Kat. I — VII		830 mil.
Kat. VIII —	$830 \times 93\ 288$	
	2×131.090	295 mil.
		Razem 1125 mil.
Rzemiosło —	830×76.000	
	4×131.090	120 mil.
		Ogółem 1245 mil.

4. Produkcja ważniejszych artykułów i obroty

Podział przemysłu metalowego na poszczególne grupy produkcyjne, które jednocześnie dają pojęcie o rodzaju wytworów — znajdujemy w Małym Roczniku Statystycznym str. 135 dla kat. I — VII za 1937 r. Dane z Małego Rocznika Statystycznego, uzupełnione niektórymi przeliczeniami, potrzebnymi dla dalszych rozważań, podajemy w tablicy IX.

Przemysł metalowy kat. I — VII przy zatrudnieniu 131.476 pracowników fizycznych i umysłowych wykonał produkcję wartości 910,4 mil. zł. Dla obliczenia obrotów kat. VIII i rzemiosła przyjmujemy, że obrót na jednego pracownika w kat. VIII jest 2 razy mniejszy niż kat. I — VII, a w rzemiosle 3 razy mniejszy. Wg tablicy IX obrót na jednego pracownika rocznie wynosił w kat. I — VII 7.000 zł. W kat. VIII przyjmujemy więc 3.500 zł., a w rzemiosle 2.300 zł. Obrót i zatrudnienie we wszystkich

TABLICA IX

Podział przemysłu metalowego kat. I — VII. Zatrudnienie i obroty rok 1937

Grupa produkcyjna	Ilość zakładów	Ilość pracowników	Obroty w mil. zł.	Wielkość obrotu na 1 pracownika	Stosun. pracowników fiz. do umysł.	Wypłaty za dniówki zł.
Odlewnie żelaza	102	12 947	78	6 000	14,0	4,5
Odlewn. metali kolorowych	44	771	9	11 700	6,3	6,0
F-ki części maszyn i aparatów	121	7 408	50	5 800	8,7	5,5
„ wyrobów masowych	439	28 487	190	7 000	13,7	4,7
„ „ ozdobnych	71	1 674	9,2	5 500	9,4	6,3
„ mebli metalowych	44	1 830	8,9	4 900	12,4	5,6
Wytwórnice rzemieślnicze	89	1 061	4,9	4 600	19,4	4,5
F-ki narzędzi	102	7 977	20	2 500	12,3	6,2
„ konstrukcji i urządzeń	73	8 274	64	7 700	7,3	7,3
„ silników i pomp	22	4 139	17,7	4 300	4,7	9,3
„ obrabiarek	17	2 940	13	4 400	9,2	7,3
„ maszyn i narzędzi rolniczych	104	4 969	20	4 000	12,7	4,5
„ „ i apar. włókienniczych	74	2 074	11	5 300	7,0	7,0
„ „ i narzędzi dla innych	74	2 644	14	5 300	7,8	5,5
„ środków przewozowych	84	24 998	216	8 700	6,4	8,0
„ wyrobów precyzyjnych	75	16 509	170	10 300	6,5	8,2
Zakłady reparacyjne	215	2 774	14,7	5 300	9,6	5,7
Razem	1 750	131 476	910,4			

kategoriach będą się przedstawiały następująco:

Kat. VIII — $910,4 \times 93,288$

$3 \times 131,476$

325 mil.

Kat. I — VII jak poprzednio

910 mil.

razem 1235 mil.

Rzemiosło $910,4 \times 76,000$

$3 \times 131,476$

177 mil.

ogółem 1412 mil.

Przeliczając powyższe dane 1937 r. odpowiednio dla 1938 r., przyjmując zatrudnienie podane dla tego roku w tablicy V — otrzymujemy wyniki przedstawione w tablicy X.

TABLICA X

Zatrudnienie i obroty przemysłu metalowego przed wojną w różnych jego grupach.

Grupa przemysłu	Zatrudnienie w tysiącach		Obroty w mil. złotych	
	1937	1938	1937	1938
Kategoria I-V	88	100	570	650
„ VI-VII	18	20	112	130
Zbrojeniowy	13	15	150	175
Zakł. przetw. hutnictwa	12	13	78	85
Razem:	131	148	910	1040
Kategoria VIII	93	106	325	370
Ogółem:	224	254	1235	1410
Rzemiosło	76	87	177	200
	300	341	1412	1610

Ogólna suma obrotów przemysłu metalowego we wszystkich kategoriach wynosiła więc 1.610 mil., a bez rzemiosła 1.410 mil. i tę cyfrę przyjmujemy do dalszych rozważań.

W związku z tablicą X należy dodać, że cyfry podane dla przemysłu zbrojeniowego

nie obejmują wszystkich zakładów tego przemysłu, gdyż część z nich została zaliczona do kategorii I — V.

Jeśli chodzi o produkcję ważniejszych artykułów, to możemy stwierdzić, że każda z podanych w tablicy IX grup produkuje cały szereg różnorodnych wytworów, które są wchłaniane przez wszystkie gałęzie przemysłowe

TABLICA XI

Produkcja ważniejszych artykułów przemysłu metalowego.

	Ilość	Wartość
Żelazo	205 tys. t.	105 mil. zł.
Odlewy metalowe	5,4 „ „	19 „ „
Gwoździe	37 „ „	17 „ „
Śruby, nity	23 „ „	23 „ „
Naczynia blaszane, emalowane, cynkowane	16 „ „	24 „ „
Łózka metalowe	88 tys. szt.	3 „ „
Kotły parowe	3,8 „ „	7,4 „ „
Siłniki spalnowe oprócz samochodowych i samolotowych	0,5 „ „	3,8 „ „
Pompy	0,85 „ „	2,8 „ „
Obrabiarki do drzewa i metalu	1,94 „ „	10 „ „
Maszyny i narzędzia rolnicze	21,89 „ „	18 „ „
Maszyny włókiennicze	4,35 „ „	11 „ „
Parowozy normalnotorowe	23 szt.	11 „ „
Wagony kolejowe	580 „	12,6 „ „
Ramy rowerowe	290 tys. szt.	4,6 „ „
Wagi pomostowe i przenośne	27 „ „	1 „ „

i wszystkie przedsiębiorstwa i instytucje, jeśli chodzi o inwestycje i renowacje urządzeń. Poza tym istnieje cały szereg wytworów przemysłu metalowego o charakterze konsumcyjnym.

Pewne dane o wytworach przemysłu metalowego w roku 1937 daje tablica 16 Małego Rocznika Statystycznego z 1939 r. (tabl. XI).

Powyższe dane dotyczą przeważnie kat. I—VII. Zakłady kat. VIII mogłyby uzupełnić po-

zycję odlewów, maszyn i narzędzi rolniczych, wag przenośnych i innych drobnych wyrobów, zajmując się jednocześnie remontami. Wytwory rzemiosła charakteryzują grupy podane w tablicy IV. Rzemiosło trudni się w mniejszym stopniu produkcją, a w większym naprawami.

Dynamikę rozwoju przemysłu metalowego z hutnictwem obrazuje tablica XII.

urządzeń, że ruch inwestycyjny był przez cały ten okres stosunkowo słaby, w każdym razie nie inwestowano tyle ile możnaby na podstawie dopuszczalnego funduszu amortyzacyjnego, to możemy stwierdzić, że przemysł metalowy był u szczytu wykorzystania swych zdolności produkcyjnych i dalszy wzrost produkcji mógł odbywać się tylko po przeprowadzeniu nowych inwestycji, co też

TABLICA XII

Rozwój przemysłu metalowego z hutnictwem. Kategoria I — VII (1930 — 1939 r.).

Rok	Zakładów		Pracownicy w tysiącach				Robotniko—dni	
	ilość	%	fizyczni	%	umysłowi	%	w mil	%
1930	2340		138,4		14,3			
1932	1710	100,0	86,0	100,0	11,0	100,0	22,0	100,0
1934	1447	84,6	101,6	118,1	13,6	123,6	27,7	125,9
1935	1544	90,0	113,5	132,0	13,0	118,0	31,1	141,4
1936	1578	92,2	126,5	147,2	14,9	135,4	35,0	159,0
1937	1753	102,5	155,7	180,0	17,1	155,4	44,1	204,0
1938	1860	108,7	173,4	201,6	18,4	157,2	49,5	225,0
1939	1940	113,5	185,0	215,1	19,2	174,5	53,1	241,0

5. Zdolności produkcyjne zakładów

Dla zorientowania się w zdolnościach wytwórczych przemysłu metalowego, zanalizujemy wskaźniki produkcji, zatrudnienia i wydajności zestawione w tablicy XIII.

Powyższe dane wzięte są z tablic Małego Rocznika Statystycznego albo bezpośrednio, albo po przeliczeniu jak np. dla wskaźników zatrudnienia, które wzięte są z tablicy XII. Wskaźniki za 1939 r. są przybliżone.

rozpoczęło się na większą skalę w 1938 i 1939 r. Podane więc poprzednio obroty (1.610 mil.) traktujemy jako maksymalne, możliwe do uzyskania przy istniejących do końca 1938 r. urządzeniach.

6. Import i eksport

W naszej statystyce handlu zagranicznego wytwory dotyczące przemysłu metalowego

TABLICA XIII

Wskaźniki produkcji, zatrudnienia i wydajności.

L a t a											
1928	1929	1930	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Wskaźniki produkcji przemysłu ogółem:											
100	—	89,7	—	63,7	70	78,8	84,9	94,3	110,7	119,5	125
Wskaźniki produkcji przemysłu metalowego:											
100	—	82,8	—	54,9	64	76,1	86,7	103,6	130	148	160
Wskaźniki zatrudnienia w wielkim i średnim przemyśle metalowym:											
100	100	85	72	64	65	68	73	79	95	108	115
Wskaźniki wydajności pracy w przemyśle przetwórczym ogółem:											
100	103	104	105	108	113	119	123	125	127	130	133

Z powyższych danych wynika, że przemysł metalowy w 1938 i 1939 r. przekroczył swe rozmiary produkcyjne w stosunku do 1928 r., to jest roku najwyższej koniunktury, tak pod względem wytwórczości jak i zatrudnienia. Produkcja wzrosła do 1938 r. włącznie o 48,6% na co złożyły się: wzrost zatrudnienia o 8% i wzrost wydajności o 30%.

Jeśli się przyjmie, że przemysł w okresie kryzysu uległ dewastacji z braku odnowienia

zawarte są w grupach wymienionych w tablicach XIV i XV.

Rozpatrzmy jeszcze bliżej grupę 2, która nas specjalnie interesuje. W grupie tej największą pozycję w imporcie stanowią obrabiarki do drzewa i metali, a zwłaszcza te ostatnie na sumę 40.642 tys. zł. Dalej idzie dział maszyn dla przemysłu włókienniczego na sumę 14.837 tys. zł., maszyn dla przemysłu papierniczego na sumę 7.513 tys. zł.

TABLICA XIV

Przywóz i wywóz wytworów przemysłu metalowego w 1938 r.

Nazwa towaru	Przywóz Wywóz	
	w tys. zł.	
1. Metale		
a) Surówka żelazna, stal, wyroby	9 653	5 080
b) Cyna, cynk, ołów, stopy i wyroby	186	
c) Miedź, nikiel, aluminium i ich stopy i wyroby	7 184	
d) Narzędzia, wyroby nożown., meble	25 880	
2 Maszyny, aparaty, sprzęt el.		
a) Kotły, maszyny, aparaty i ich części	130 265	11 490
b) Maszyny rolnicze i ich części	5 538	
3 Środki transportowe	56 719	4 388
4. Wagi, narzędzia, instrumenty, aparaty precyzyjne, zegary	36 073	1 184
5. Broń, amunicja sportowa	1 551	25
	273 049	22 167

TABLICA XV

Udział wyrobów metalowych w towarowym obrocie zagranicznym.

	1935	1936	1937	1938
Całkowity przywóz w ml. zł.	861	1.003	1.254	1.300
Przywóz wyrobów metalowych	113	145	189	288
w %/o	13	14,5	15	22
Całkowity wywóz w ml. zł.	925	1.025	1.195	1.185
Wywóz wyrobów metalowych	13,2	14,1	15,2	16,8
w %/o	1,4	1,4	1,25	1,4

W dalszym ciągu mamy silniki samochodowe na sumę 5.451 tys. zł., silniki spalinowe inne 2.030 tys. zł., łożyska kulkowe 5.352 tys. zł., koła zębate z różnych materiałów 2.795 tys. zł., urządzenia dźwigowe 2.452 tys. zł., sprężarki i pompy odśrodkowe 2.556 tys. zł., turbiny parowe 2.203 tys. zł.

Powyższe dane dają nam wskazówki co do konieczności rozwoju niektórych działów.

Razem import wytworów przemysłu metalowego, t. j. przetwórstwa stali i metali kolorowych wynosił 273.049 tys. zł., co w stosunku do całego importu stanowiło 21%.

Wywóz w dziedzinie przetwórstwa metalowego nie odgrywał prawie żadnej roli i stanowił zaledwie 8% przywozu. W tej ilości największą pozycję stanowiły naczynia emalowane.

C. STRATY WOJENNE

Przemysł metalowy podzielił los całego krajowego przemysłu i na skutek działań wojennych i planowego niszczenia przez okupanta naszego kraju został wybitnie zmniejszony. Już we wrześniu 1939 r. znaczna część zakła-

dów w Warszawie i innych ośrodkach przemysłowych poniosła duże straty. Legły w gruzach Zakłady Lotnicze na Okęciu i Paluchy, Fabryka PZInż. na Pradze, poza tym prawie każda fabryka była uszkodzona, lecz były to uszkodzenia dające się stosunkowo nieznacznie wysiłkami naprawić. Znacznie gorszymi w swych skutkach okazały się systematyczne wywożenie urządzeń fabrycznych z wielu zakładów przemysłowych w drugiej połowie roku 1944 i burzenie Warszawy po powstaniu. Fabryki znajdujące się w tym mieście zniszczone doszczętnie. Straty w tej dziedzinie ilustrować można kilkoma przykładami.

Ze Starachowickich Zakładów wywieziono blisko 4.000 wagonów wyposażenia technicznego. Według przybliżonego obliczenia na tereny Niemiec wywieziono ze 103 zakładów przemysłu metalowego 88.694 różnych maszyn i obrabiarek („W sprawie rewindykacji maszyn” — Przegląd Techniczny Nr 14 1945 r.). Wszystkie wytwórnie uzbrojeniowe, za wyjątkiem Stalowej Woli, Rzeszowa i Mielca, zostały doszczętnie ogłococone ze swych urządzeń technicznych. Fabryki metalowe w Warszawie, stanowiące w przybliżeniu 25% stanu krajowego przemysłu metalowego legły w gruzach.

To są straty materialne w budynkach i maszynach i utraceniu dorobku pracy technicznej w przyrządach, narzędziach, rysunkach i dokumentach technicznych. Za niemniej ważne należy uważać straty powstałe na skutek zdeorganizowania działaniami wojennymi i pośpiechaniem okupanta życia poszczególnych zakładów. Wyniszczenie personelu technicznego, przerwanie ciągłości szkolenia, zwłaszcza na wyższych uczelniach, uniemożliwiało dopływ sił technicznych i uzupełnianie kadr pracowników. Łącznie te okoliczności spowodowały w przemyśle metalowym zniszczenia, nie dające się wyrazić w cyfrach jednostek monetarnych.

Na obecny stan przemysłu metalowego składają się dwie grupy: przemysł Ziemi Starych i zakłady uzyskane na Ziemiach Odzyskanych. Jeżeli przyjmiemy za miernik możliwość zatrudnienia zakładów po ich względnym uporządkowaniu, co miało miejsce na początku roku bieżącego, i porównamy ten stan zatrudnienia z zatrudnieniem 1939 roku, uzyskamy wskaźnik obniżenia potencjału technicznego za okres wojny i okupacji.

Straty wojenne na Ziemiach Starych w przemyśle metalowym wynoszą około 45% w zdolnościach wytwórczych i około 30% w majątku wobec wywieżenia maszyn, a pozostawienia budynków.

Gdybyśmy otrzymali przemysł Ziemi Odzyskanych w stanie przedwojennym, powiększyłby on nasze zdolności produkcyjne o około 50%. Zniszczenia wojenne znacznie obniżyły te zdolności. Ilustracją do tego stanu mogą

być cyfry obecnego zatrudnienia na Ziemiach Odzyskanych. Cyfra ta za m-c wrzesień wynosi 14.000 pracowników, co w stosunku do 70.000 pracowników przedwojennych stanowi w przybliżeniu 20%. Możemy więc na tej podstawie, przy braku dokładnych danych, oszacować zniszczenia wojenne na Ziemiach Odzyskanych przemysłu metalowego na 80% w zdolnościach wytwórczych. W stanie majątku zniszczenia będą mniejsze z uwagi na pozostałe puste budynki.

Łącznie przemysł metalowy w zakresie zakładów I — VII kategorii na Ziemiach Starych i Odzyskanych przy uwzględnieniu strat wojennych, obliczonych w powyżej podanym założeniu, w czasie wznowienia działalności reprezentował teoretycznie zdolność 363 mil. zł. rocznej produkcji.

W rzeczywistości wznowiony po wojnie przemysł metalowy w zakresie zakładów należących do C. Z. P. M. dał za trzeci kwartał 1945 r. produkcję w skali rocznej 137 mil. zł. Różnica pomiędzy możliwościami teoretycznymi i realnymi osiągnięciami sięga 62% i jest wynikiem dezorganizacji życia gospodarczego, spowodowanej wojną.

D. STAN OBECNY

Praca nad odbudową przemysłu metalowego, zapoczątkowana jednocześnie z odzyskaniem niepodległości, odbywa się równolegle na Ziemiach Starych i Odzyskanych. Pomimo szkód poniesionych i powstałych w wyniku 6-letniej okupacji, odbudowa przemysłu metalowego idzie szybkimi krokami. Wartość produkcji samych zakładów zgrupowanych w Centralnym Zarządzie Przemysłu Metalowego, wynosząca w styczniu 1945 r. 3 mil. zł., na koniec 1945 r. osiągnęła 324.369.500. — zł. obecn., a we wrześniu r. b. 1.300.000.000. zł. obecn. Niektóre przemysły przekroczyły poziom produkcji przedwojennej. Zjednoczenie Przemysłu Taboru Kolejowego osiągnęło produkcję 14 parowozów miesięcznie i 600 wagonów, co przekracza maksymalną produkcję przedwojenną. W szeregu przemysłów zbliżamy się do produkcji przedwojennej.

Jedynie poniesione olbrzymie straty nie dają jeszcze możliwości dorównania poziomowi

przedwojennemu w całokształcie przemysłu metalowego.

Stan obecny zatrudnienia całego przemysłu i wysokość produkcji daje pogląd na wyniki pracy osiągnięte przy odbudowie zniszczonego wojną przemysłu.

Cały przemysł metalowy we wrześniu zatrudniał około 147 tysięcy pracowników, dając produkcję przeszło 827 mil. zł. przedwojennych w skali rocznej, co w porównaniu do 1938 r. daje w zatrudnieniu 57,5% i w produkcji 58% poziomu przedwojennego. W zakładach należących do CZPM. produkcja wynosi już 77% przedwojennej.

Zmiany strukturalne, dojście przemysłowych ośrodków na Ziemiach Odzyskanych, wprowadzenie planowej gospodarki, nadają nowe oblicze przemysłowi metalowemu.

Uzyskane osiągnięcia omówiono przy szczegółowym opisie poszczególnych grup produkcyjnych (patrz F. „Plan 3-letni poszczególnych grup produkcyjnych”).

Większość zakładów przemysłu metalowego została upaństwowiona. Duże i średnie fabryki, odpowiadające I — V kategorii w ilości 276. należą do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego i podzielone są na 16 branżowych Zjednoczeń.

Zakłady produkujące przed wojną amunicję i sprzęt wojskowy zgrupowane są w Centralnym Zarządzie Przemysłu Zbrojeniowego i stanowią Zjednoczenie Przemysłu Lotniczego i Zjednoczenie Przemysłu Zbrojeniowego w ilości 22 zakładów.

Zakłady przetwórcze przy hutnictwie, łącznie z fabryką w Stalowej Woli należą do Centralnego Zarządu Przemysłu Hutniczego (8 jednostek).

Fabryki przetwórcze przy przemyśle węglowym należą do Centralnego Zarządu Przemysłu Węglowego (15 jednostek).

Drobne upaństwowione fabryki i warsztaty należą do Departamentu Przemysłu Miejscowego (243 zakłady).

9 stoczni morskich stanowi Zjednoczenie Stoczni Polskich przy Ministerstwie Żeglugi i Handlu Zagranicznego.

Wreszcie część fabryk prywatnych stanowi Zrzeszenie Prywatnego Przemysłu Metalowego w ilości około 3.000 fabryk.

TABLICA XVI

Stan obecny przemysłu metalowego z podziałem wg przynależności zakładów.

	C.Z.P.M.	C.Z.P.Z.	Przemysł miejscowy	Przemysł prywatny	Zakłady przetw. hutn.	Zakłady przetw. prz. węgl.	Stocznie	Razem
Ilość zakładów	276	22	243	3 000	8	15	9	3 573
Stan zatrudnienia	85 902	7 436	6 446	25 000	10 453	4 600	7 000	146 837
Produkcja roczna przeliczona zost. mies. w tys. zł. z 37 r.	594 000	14 100	27 100	100 000	44 000	36 000	18 000	833 200

U w a g a: Cyfry produkcji przemysłów miejscowego i prywatnego wyprowadzono szacunkowo.

E. PLAN 3-LETNI OGÓLNY

Chcemy tu dać pogląd na plan rozwoju przemysłu metalowego w najbliższych trzech latach i zamierzenia w ogólnym zarysie na okres dziesięcioletni.

Stawiane zadanie odbudowy całego przemysłu do poziomu potencjału produkcyjnego umożliwiającego uzyskanie wytwórczości w przedwojennych rozmiarach w ciągu trzech lat i stworzenie w tymże czasie podstaw do zainwestowania nowych gałęzi produkcji wymaga znacznego powiększenia zdolności produkcyjnej całego przemysłu a w szczególności przemysłu metalowego.

Wynika to z wyżej ustalonego poglądu na charakter przemysłu metalowego. Zrealizowanie odbudowy przemysłu może być dokonane zasileniem urzędzeń inwestycyjnych produkowanych przeważnie przez przemysł metalowy. Odbudowa zniszczonego taboru kolejowego, zruinowanej sieci kolejowej w całokształcie spada na przemysł metalowy.

W bilansie handlowym w związku z wypadnięciem na wiele lat głównych naszych pozycji eksportowych (drzewo, produkty rolne) powstaną niedobory i w wyrównaniu bilansu w nowych warunkach przemysł metalowy winien wziąć udział przez ograniczenie importu wyrobów metalowych, znacznie obciążających pozycję przywozu i zwiększenie swego nieznacznego udziału w eksporcie (patrz tablice XIV i XV).

W tych warunkach przemysł metalowy jako pomocniczy dla innych przemysłów, winien wyprzedzić ich rozwój w okresie trzech lat przekraczając znacznie poziom przedwojenny.

Stopień rozwoju przemysłu metalowego w danym kraju można mierzyć zużyciem stali surowej. Zużycie stali surowej wynosiło u nas 3,6 razy mniej niż w Czechosłowacji i 6 razy mniej niż w Niemczech, a jeśli przyjmujemy obecne granice Czechosłowacji, t. j. bez Rusi Przykarpackiej, stosunek wynosi jak 1:5.

Widzimy przynajmniej pięciokrotną różnicę na naszą niekorzyść w stosunku do tych dwóch przemysłowionych przed wojną krajów. Jeśli chodzi o produkcję osółem tych dwóch krajów w stosunku do Polski, to wartość produkcji przemysłowej na głowę ludności w Niemczech (stosownie do liczb podanych przez L. Landaua) była przeszło 6-krotnie większa niż w Polsce. Wartość produkcji na głowę ludności przemysłowej wynosiła według tych samych danych 2,9 razy więcej w Niemczech niż w Polsce.

Spółczynniki te są o tyle niecisłe, że nie uwzględniono w nich wartości produkcji drobnych warsztatów i rzemiosła. Po przeprowadzeniu tych korektur otrzymamy stosunek wartości produkcji przemysłowej na głowę ludności przemysłowej jak 2:1.

Uprzemysłowienie kraju mierzone wartością produkcji przemysłowej na głowę ludności powinno wzrosnąć 4 — 5 -krotnie przy dwukrotnym wzroście wydajności.

Według osobnych obliczeń w ciągu 10 lat powinien nastąpić 3krotny wzrost uprzemysłowienia, a w ciągu 3-ch lat o około 80%. Według liczb C.U.P. wzrost ten w ciągu 3ch lat powinien być około 2,1-krotny, które to dane uważamy za zbyt optymistyczne.

Przemysł metalowy musi w tym czasie wzrosnąć daleko więcej niż pozostałe gałęzie przemysłu łącznie. Wynika to z konieczności wcześniejszego przygotowania się tego przemysłu do zainwestowania innych przemysłów, jak i niedostatecznego rozwinięcia tego przemysłu u nas w stosunku do pozycji jaką zajmuje ten przemysł w krajach uprzemysłowionych.

W Niemczech w okresie przedbrojnowym udział zatrudnienia przemysłu metalowego w całym przemyśle wynosił 20,5%, a w roku 1939 nawet 31%. U nas odpowiednie liczby były 13 i 15,5%. Stosunek dwóch pierwszych liczb wynosi 1,57.

Jeśli pomnożymy liczbę 1,57 przez 1,8 względnie 2,1 otrzymamy konieczny wzrost przemysłu metalowego w ciągu 3-ch lat 2,8 względnie 3,3 razy. W ciągu 10 lat wzrost powinien być $1,57 \times 3 = 4,8$ -krotny. A więc okragło konieczny jest wzrost 3-krotny w ciągu 3-ch lat i 5-krotny w ciągu 10 lat.

Według założeń C.U.P. wzrost produkcji dóbr inwestycyjnych powinien być w ciągu 3-ch lat 2,5-krotny, która to liczba może odnosić się i do przemysłu metalowego jako inwestycyjnego i zbliża się do obliczonej powyżej liczby 2,8 do 3,3.

Niestety produkcja jego działach wg. założeń poszczególnych Centralnych Zarządów nie osiągnie tego poziomu. Z produkcji 1.400 mil. przed wojną przy 35 milionach ludności mamy dojść do produkcji 2.000 milionów przy ludności 26,4 mil. Daje to wzrost około 2-krotny na głowę ludności.

Skutki tych zanadto skromnych założeń nie dadzą na siebie długo czekać. Jak to wynika z podanych niżej rozważań plan inwestycyjny tylko przemysłów podległych Ministerstwu Przemysłu będzie niewykonalny bez poważnego powiększenia o 30 — 40% produkcji przemysłu metalowego C.Z.P.M. jako głównego przemysłu inwestycyjnego i do tych celów powołanego.

Program inwestycyjny wszystkich przemysłów obejmuje cyfrę 143 miliardy, z czego wartość urządzeń mechanicznych wyniesie około 100 miliardów złotych, co obliczone w złotych 1937 roku daje kwotę 3,3 miliarda. Uwzględniając import maszyn i obrabiarek w kwocie 20% potrzeb inwestycyjnych, produkcje zakładów niepodległych C. Z. P. M. i zakładając, iż produkcja dóbr inwestycyj-

nych zakładów C. Z. P. M. wynosi 30% ogólnej produkcji, dochodzimy do wniosku, iż różnica pomiędzy możliwościami dostarczenia dóbr inwestycyjnych i przewidzianym programem inwestycyjnym wynosi 1.100.000.000. zł.

W świetle tych rozważań programy rocznych planów produkcji zakładów C. Z. P. M. winny być podwyższone o około 400 milionów zł. i zamiast przewidzianych 1.258 mil. zł. w końcowym etapie, produkcja powinna wynosić około 1.700 mil. zł.; niezależnie musimy jednak stwierdzić konieczność trzykrotnego powiększenia programu przemysłu metalowego, jako warunku odbudowy i uprzemysłowienia Kraju.

Wypowiadając ten pogląd, dalszą analizę planu 3-letniego opieramy na skromnych założeniach dwukrotnego powiększenia tego przemysłu, wobec niemożności przerobienia całego planu w krótkim czasie.

Tablica XVII przedstawia plan produkcji poszczególnych przemysłów Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego.

TABLICA XVII

Plan produkcji poszczególnych przemysłów Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego (wartość w cenach 1937 r.)

	1946 r.	1947 r.	1948 r.	1949 r.
	w tysiącach złotych			
Grupa Obrabiarkowa . . .	31 300	49 213	77 842	84 887
„ Narzędziowa . . .	16 700	7 785	22 233	23 705
„ Precyzyjno-Optyczna . . .		7 989	12 276	16 060
Maszyny rolnicze . . .	24 800	28 295	40 973	50 813
Tabor kolejowy . . .	183 500	313 504	414 456	506 699
Przemysł Maszynowy . . .	23 700	29 929	39 669	57 727
„ Motoryzacyjny . . .	18 100	30 100	50 800	112 200
„ Odlewniczy . . .	34 200	43 604	55 135	61 109
Części Kute . . .	36 400	30 950	37 971	41 936
Wyroby z Blachy . . .	32 800	53 858	63 935	76 222
„ z Drułu . . .	31 000	37 937	47 063	59 810
Przem. Met. Kolorowych . . .	24 400	18 766	30 553	42 770
„ Mebli Stalowych . . .	6 750	7 529	8 795	12 935
„ Kotlarski . . .	41 200	41 582	53 812	90 642
Maszyny Włókiennicze . . .	7 100	10 457	14 607	20 384
	511 950	711 498	970 120	1 257 899

Centralny Zarząd Przemysłu Zbrojeniowego zamierza uzyskać w latach 1947 — 1949 produkcję (w tys. zł. z 1937 r.): 1947 — 61.500, 1948 — 160.000, 1949 — 270.000.

Przemysł Miejskowy w 1949 roku przypuszczalnie osiągnie obrót w tys. zł. 50.000, Przemysł Prywatny w 1949 roku obrót w tys. zł. 200.000, Przemysł Przetwórczy przy hutnictwie w 1949 roku obrót w tys. zł. 100.000, Przemysł Przetwórczy przy przemyśle węglowym w 1949 roku obrót w tys. zł. 80.000. Wartość roczna produkcji stoczni wyniesie w r. 1949 — 100.000.000 zł.

Łącznie wartość produkcji przemysłu metalowego w 1949 roku osiągnie sumę około 2 miliardów zł., przekraczając produkcję przed-

wojenną o 40%. Zakłady, należące do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego, zwiększą swą produkcję dwukrotnie w stosunku do przedwojennej produkcji. Dla zrealizowania tych zamierzeń Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego przewiduje wykonanie inwestycji na ok. 8 miliardów zł. obecnych, co odpowiada 250 — 300 mil. zł. z 1937 r.

W związku z założeniami planu 3-letniego należy stwierdzić, że te inwestycje są niedostateczne dla podwyższenia produkcji o około 400 mil. zł. rocznie; suma dodatkowych inwestycji wyniesie 9 miliardów zł. obiegowych. Łączne inwestycje Przemysłu Metalowego winny wynosić więc 17 miliardów zł. obecnych.

Przemysł Zbrojeniowy preliminuje inwestycje na 5 miliardów zł., również przeważnie na urządzenia techniczne.

F. PLAN 3-LETNI POSZCZEGÓLNYCH GRUP PRODUKCYJNYCH

I. Zakłady należące do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego

1. Przemysł Obrabiarkowy

Przemysł obrabiarkowy składa się z trzech grup: obrabiarkowej, narzędziowej i przemysłu precyzyjno-optycznego. Każda z tych grup ma inne zadanie i wymaga oddzielnego omówienia.

Grupa Obrabiarkowa

Plan produkcji tego przemysłu jest syntezą zapotrzebowania wszystkich innych gałęzi przemysłu.

Przedwojenna produkcja obrabiarek stanowiła wartość powyżej 1 miliona złotych miesięcznie. W roku 1939 produkcja obrabiarek wzrosła do 26 mil. zł., jeśli uwzględnimy ówczesny import obrabiarek z zagranicy w kwocie 24 mil. zł., to otrzymamy ogólną kwotę konsumpcji obrabiarek w wysokości 50 mil. zł. rocznie.

Plan przedwojenny rozwoju produkcji tej gałęzi przemysłu polegał na uruchomieniu produkcji w Rzeszowie, należącej do firmy H. Cegielski, wzmoczenie produkcji Stow. Mech. w Pruszkowie i w Porebie. w tych warunkach krajowa produkcja obrabiarek miała wzrosnąć do kwoty 30 mil. zł. rocznie. Przed wojną posiadaliśmy w Polsce około 65 tysięcy obrabiarek wraz z Warsztatami Kolejowymi, warsztatami mechanicznymi Hut i Kopalń jak również Stoczni. Z ogólnej ilości obrabiarek w przemyśle metalowym pozostało nam wedle przybliżonych, a jednak dość dokładnych obliczeń 40 000 maszyn.

6-cio letnia wojna i zniszczenie Warszawy zrobiły ogromny wyłom w fabrykach obrabiarek, a przede wszystkim ucierpiały najwięcej fabryki okręgu warszawskiego i poznańskiego. Spalono doszczętnie Fabrykę Obrabiarek

„Pionier”, spalono i zrujnowano Fabrykę Wład. Paschalski i fabrykę maszyn pomocniczych we Włochach. Wywieziono prawie wszystkie maszyny z Fabryki Krusche w Pabjanicach i z szeregu innych fabryk. Stosunkowo najmniej ucierpiały następujące fabryki: J. John w Łodzi, Stow. Mechaników w Porębie, Fitzner-Gamper i Zieleniewski w Dąbrowie Górniczej i częściowo Wielkopolska Fabryka Maszyn „Wiepofana” oraz Meinecke we Wrocławiu.

Dla osiągnięcia poziomu przewidzianego planem trzyletnim przemysł nasz winien mieć teoretycznie 150.000 obrabiarek. Wobec tego jednak, że w warunkach gospodarki planowej nasz park obrabiarkowy będzie wykorzystywany racjonalniej niż przed wojną, liczbę tę możemy orientacyjnie zredukować do 120.000 maszyn. Sama amortyzacja tego parku stanowić będzie 8 000 rocznie przy amortyzacji 15-letniej, to jest 670 obrabiarek miesięcznie. Jeśli przyjmiemy przeciętną wartość obrabiarki 15.000 zł. przedwojennych, otrzymamy produkcję wartości 100 mil. zł. przedwojennych rocznie, do produkcji tej Zjednoczenie zamierza dojść w 1949 roku.

Do 1-go września 1946 r. wyprodukowano w firmach krajowych, złączonych w Zjednoczeniu Przemysłu Obrabiarkowego 830 szt. obrabiarek w 28 typach, wartości w cenach 1937 r. 13 mil. zł. przy ogólnej ilości personelu 7.240 pracowników, w czym pracowników fizycznych 6227. W roku 1946 będzie wyprodukowane 2600 obrabiarek w ilości tonów 79 o łącznym tonażu 4330 ton i wartości cen 1937 r. 29 mil. zł.

W zakresie planu trzyletniego zamierzono podjąć produkcję wszystkich uniwersalnych typów obrabiarek i kilku typów obrabiarek specjalnych. Kolejność rozpoczęcia poszczególnych produkcji uwarunkowana jest hierarchia potrzeb. W pierwszej kolejności produkują się tokarki wszystkich wielkości, wiertarki i wycaczarki. W przygotowaniu jest produkcja maszyn dla taboru kolejowego oraz budowy mostów jak: wiertarki ścienne, promieniowe, nożycy do blach i profili, przebijarki, piły do metali, ostrzarki, obrabiarki do zestawów kołowych, maszyny stolarskie. Wszystkie w/w maszyny, z których część nie była w Polsce produkowana, wyjdą z fabryk jeszcze w bieżącym roku. Bez uruchomienia wyżej wymienionej produkcji nie byłaby możliwa rekonstrukcja i odbudowa fabryk taboru kolejowego oraz rekonstrukcja warsztatów kolejowych P. K. P. Również w tym roku rozpoczyna się produkcja frezarek poziomych, pionowych i uniwersalnych, strugarek poręcznych i wzdłużnych tokarek narzędziowych, szlifierek do wałków i płaszczyzn. Po uruchomieniu wyżej wymienionych typów maszyn Zjednoczenie rozporządzać będzie pełnym asortymentem obrabiarek uniwersalnych.

W roku 1947 Zjednoczenie ma zamiar rozpocząć produkcję szeregu typów maszyn specjalnych, jak: frezarki bramowe, strugarki do kół zębatach, szlifiarki do rowków, automaty tokarskie, zataczarki, wiertarki promieniowe do walczaków kotłowych. Po zrealizowaniu tego programu będziemy posiadać w Kraju silny i w poważnej mierze niezależny od importu przemysł obrabiarkowy.

Skonfrontujemy teraz te plany z obecnymi możliwościami. Przemysł obrabiarkowy posiada nienaruszone lub prawie nienaruszone zaledwie 3 fabryki obrabiarek do metalu: „John” w Łodzi, „Zieleniewski” w Dąbrowie, Stowarzyszenie w Porębie i 1 fabrykę obrabiarek do drzewa „Blumve” w Bydgoszczy, nie licząc kilku mniejszych. Fabryki te nie wystarczają na pokrycie wyżej ustalonych potrzeb. Chcąc dojść do produkcji obrabiarek wartości 100 mil. zł. rocznie Zjednoczenie musi mieć w fabrykach obrabiarkowych co najmniej 1700 obrabiarek, doinwestowując około 1000 maszyn. Dlatego też w ramach planu trzyletniego Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego postanowił przeprowadzić kapitalną rekonstrukcję 4-ch fabryk obrabiarek do metali i 1-ej fabryki obrabiarek do drzewa. Praktycznie będzie to oznaczało stworzenie nowych fabryk w miejscach, w których dotąd ich wcale nie było. Stworzona przy Fabryce H. Cegielski w Poznaniu fabryka będzie posiadać wkrótce 200 obrabiarek. W następnych trzech latach ilość obrabiarek winna być podwojona. Program obejmuje rewolwerówki, wiertarki promieniowe, strugarki do kół zębatach, piły z posuwem hydraulicznym, automaty jedno i wielowrzecionowe, szlifiarki do gwintów. Przewidywane zatrudnienie 2.000 pracowników.

Kapitalnej rekonstrukcji ulegnie fabryka Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki w Pruszkowie. Hale warsztatowe już odbudowano. Fabryka posiada 250 obrabiarek (z tego większość jest już odremontowana). Park jej trzeba uzupełnić do 400 obrabiarek. Zatrudnienie doprowadzić do 2 000 Fabryka produkować będzie przede wszystkim frezarki oraz przejściowo 1 do 2-ch typów szlifierek.

Fabryka Stowarzyszenia Mechaników w Porębie. Dokończona będzie budowa rozpoczętej hali warsztatowej i montażowej i doinwestowane 80 obrabiarek. „Poręba” produkuje najcięższe obrabiarki dla kolejnictwa (karuzelówki, tokarki do zestawów kołowych, strugarki wzdłużne oraz serwiny tokarki wszystkich wielkości). Zatrudnienie powinno wzrosnąć do 1,500 pracowników.

Firma „Krusche” w Pabjanicach uzupełniona będzie w obrabiarki w ilości około 30 nowych maszyn. Program obejmuje szlifiarki narzędziowe, piły cyrkularne, ostrzarki do pił oraz specjalne typy rewolwerówek optycznych.

Zieleniewski — Dąbrowa Górnicza będzie produkować jak dotychczas wytaczarki 60, 80 i 110 mm., zataczarki, tokarki specjalne oraz hydraulikę dla wszystkich fabryk obrabiarkowych, które będą produkowały maszyny z napędem hydraulicznym. Napędy hydrauliczne będą znormalizowane i sprowadzone do 2-ch typów. Firma Zieleniewski nie wymaga poważniejszych inwestycji.

Pozostałe fabryki: „Wiepofana“, „Twerdy“, „Blumve“, „John“ wymagają jedynie nieznacznych inwestycji, nieprzekraczających w sumie 100 obrabiarek. „Wiepofana“ i „Twerdy“ produkować będą proste tokarki oraz strugarki poprzeczne, „Blumve“ jak dotychczas maszyny do drzewa. Firma „John“ opracowuje szlifierkę produkcyjną do wałków oraz szlifierkę bezkłową. W związku z wysoką kulturą techniczną tej fabryki oraz wyższą ceną robocizny w Łodzi, w przyszłości fabrykę „John“ Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego projektuje nastawić głównie na produkcję szlifierek. Natomiast produkcję tokarek i wiertarek przenieść do innych fabryk, głównie do „Poręby“.

W Gdańsku w dawnej fabryce „Thümecke“ ma być odbudowana jeszcze jedna obok „Blumvego“ — fabryka obrabiarek do drzewa. Dla jej doinwestowania trzeba będzie sprowadzić około 100 maszyn krajowego pochodzenia.

Decyzją Ministra Minca ma być odbudowana fabryka ciężkich obrabiarek w Raciborzu, program obejmie kołówki dla taboru kolejowego i najcięższe obrabiarki.

W sumie wszystkie fabryki obrabiarek będą zatrudniać 11.000 robotników.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny	1949 r.
Ilość zakładów	13	
Zatrudnienie	6.227	11.000
Produkcja roczna w tys. zł.	31.300	102.400

Grupa Precyzyjno — Optyczna.

Przed wojną produkowano: szkła i oprawy okularowe, lub mikroskopowe, lornetki, dalmierze, aparaty fotograficzne, celowniki wszelkich typów, aparaty centralne artyleryjskie, niwelatory, epidiascopy.

Fabryki należące do tej grupy poniosły bardzo duże straty.

Ogólna produkcja ca. 1,4 mil. zł. przy zatrudnieniu około 1.800 ludzi. Do tego należy dodać produkcję wodomierzy i gazomierzy w Toruniu i Poznaniu i narzędzi chirurgicznych w Fabryce „Mann“ w Warszawie.

Obecnie w ciągu najbliższych trzech lat Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego ma zamiar uruchomić dawną produkcję oraz produkcję narzędzi i przyrządów chirurgicznych i dentystrycznych. Grupa Precyzyjno-Optyczna ma za zadanie obsłużyć inne przemysły, dostarczając specjalne aparaty pomiarowe,

między innymi dla przemysłu chemicznego, paliw płynnych itp., jak refraktometry, wiskozymetry, manometry, przyrządy do badania punktu zapłonu.

Do zadań tej grupy włączono produkcję zegarów (bez zegarków ręcznych), aparaty fotograficzne, epidiascopy i tp.

Uruchomiono w Jeleniej Górze P. Z. O. — produkcję zupełnie nową której nie posiadaliśmy w Kraju, jak: szkło optyczne, szkło jenańskie, prasówki szklane, optykę kinematograficzną, asferyczną, filtry szklane, biologiczne, rurki i ampułki ze szkła neutralnego. Następnie uruchomiono produkcję narzędzi chirurgicznych w fabryce „Mann“ w Warszawie oraz w Nowym Tomysłu.

Wodomierze i gazomierze produkowane są w Toruniu, Wrocławiu i Tczewie, tam też są robione szybkościomierze i pomocniczy sprzęt laboratoryjny.

Ostatnio została uruchomiona produkcja wag stołowych, przemysłowych, opracowuje się produkcja wag precyzyjnych w fabrykach w Będzinie i Chrzanowie oraz w fabryce Hermanna we Wrocławiu.

Manometry i termometry produkowane są we Włocławku.

Obecna ogólna produkcja wynosi złotych przedwojennych w skali rocznej 630.000 oraz zatrudnia 2,247 ludzi.

Konieczne inwestycje oszacuje się na ca. 50 mil. zł.

Niezbędną jest intensywne i wielka praca przygotowawcza tak różnorodnej produkcji pod względem konstrukcji i opracowania fabrykacyjnego.

Fabryki tej grupy winny zatrudniać ca. 3.500 robotników i dać produkcję 2 mil. zł. przedwojennych miesięcznie.

Grupa Narzędziowa

Zamierzona planem trzyletnim rozbudowa przemysłu metalowego, stawia wymaganie dostatecznego zaopatrzenia warsztatów w narzędzia i pomoce produkcji.

Przybliżone obliczenie wykazuje konieczność dostarczenia przemysłowi w końcowym okresie planu trzyletniego narzędzi wartości 60 mil. zł. przedwojennych w ciągu roku.

Zakłady przedwojenne, wytwarzające narzędzia i pomoce produkcyjne specjalnie (Fabryka Sprawdzianów „Avia“ w Warszawie) lub ubocznie (Wytwórnia Broni w Radomiu, Starachowickie Zakłady, „Lilpop i Rau“ w Warszawie, Stowarzyszenie Mechaników w Pruszkowie) przestały istnieć, lub poniosły większe straty. Dokładnej statystyki produkcji przedwojennej nie mieliśmy, można ją ocenić na 4,5 do 5 mil. zł. miesięcznie (dane z 1938 r.). Znaczny przywóz, sięgający 50% ogólnego zapotrzebowania wskazuje na niedostateczną produkcję krajową.

Wzmózione zapotrzebowanie powstałe na skutek zniszczenia fabrycznych i składowych zapasów i zamierzonego rozwoju produkcji, wymaga zorganizowania w odpowiedniej skali rozwoju tej gałęzi przemysłu i obecną produkcję, sięgającą 750.000 zł. miesięcznie należy znacznie zwiększyć.

W tym celu Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego przystąpił do stworzenia w Starachowicach oddziału, stanowiącego centralną narzędziownię, wyposażoną w ca. 300 maszyn, jak również do zwiększenia produkcji narzędzi w zakładach H. Cegielski w Poznaniu i w Fabryce Lokomotyw w Chrzanowie, przeznaczając na ten cel ca. 400 obrabiarek i odtworzenia fabryki „Avia” w Warszawie dla produkcji narzędzi pomiarowych. Specjalne fabryki narzędzi łącznie z wydziałami narzędziowymi dużych zakładów winny dać w końcowym etapie planu trzyletniego produkcję narzędzi, wystarczającą dla obsługi przemysłu metalowego.

W związku z trudnościami uzyskania w tym czasie dostatecznej ilości obrabiarek narzędziowych, liczyć się należy z importem narzędzi w wysokości przedwojennej t. j. 40% ogólnego zapotrzebowania na sumę ca. 74 mil. rocznie. Plan trzyletni przewiduje wartość produkcji Grupy Narzędziowej w sumie 23.705 tysięcy zł., co łącznie z produkcją narzędzi w innych przemysłach i z importem winno obsłużyć krajowe potrzeby.

Zatrudnienie w tej dziedzinie wzrośnie z 1600 obecnego zatrudnienia do 4000 pracowników.

W celu należytego postawienia produkcji narzędzi zostało zorganizowane Centralne Biuro Konstrukcji Narzędzi; zadaniem Biura jest projektowanie narzędzi, ich normalizacja, przeprowadzenie badań nad ulepszeniami konstrukcyjnymi i materiałowymi oraz racjonalne rozplanowanie pomiędzy wytwórniami całości prac, zgodnie z zasadami komasacji i specjalizacji produkcji.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego, dotyczące przemysłu narzędziowego i precyzyjno-optycznego.

	Stan obecny	1949 r.
Ilość zakładów	28	
Zatrudnienie	3.851	5.600
Produkcja roczna w tys. zł.	10.700	40.000

2. Przemysł Taborowy

Na zespół fabryk stanowiących to Zjednoczenie złożyły się zakłady Ziemi Starych produkujące sprzęt kolejowy:

1) Parowozy: Cegielski w Poznaniu, Pierwsza Fabryka Lokomotyw (Fablok) w Chrzanowie, Wytwórnia Zakładów Ostrowieckich w Warszawie (w odbudowie).

2) Wagony: Fabryka w Chrzanowie i w Sanoku.

3) Fabryki sygnałów kolejowych (dawne) oraz doszły Starachowickie Zakłady z produkcją hamulców kolejowych.

Na Ziemiach Odzyskanych: Fabryki Wagonów we Wrocławiu i w Zielonej Górze, Taboru Kolejowego w Elblągu i Sprzętu Wąskotorowego w Gdańsku.

Przed wojną fabryki produkujące sprzęt kolejowy w granicach Polski 1939 r. osiągnęły najwyższą wydajność w 1929 r. dając 13 parowozów i 289 wagonów miesięcznie. Obecnie osiągnięto już produkcję 14 parowozów i przeszło 600 wagonów miesięcznie. Jak przed wojną tak i obecnie przemysł ten wysokością obrotu wysuwa się na pierwsze miejsce w przetwórczym przemyśle metalowym.

Zgodnie z ustalonym planem odbudowy kolejnictwa przemysł metalowy ma dać miesięcznie 30 szt. parowozów. Produkcja ta będzie wykonana: w fabryce Cegielskiego — 18 parowozów, w fabryce „Fablok” Chrzanów — 12 parowozów.

Dla osiągnięcia tego potrzebne jest uzupełnienie parku maszynowego obydwóch dotychczasowych fabryk parowozów i uruchomienie kotłarni Zakładów Ostrowieckich w Warszawie. Koniecznym jest poza tym uruchomienie w oddzielnej fabryce produkcji tendrów w ilości 30 szt. miesięcznie. Produkcję tendrów podejmie Państwowa Fabryka Wagonów we Wrocławiu, wózki tendrowe wykonywać będzie fabryka w Chorzowie.

Wagonów towarowych przemysł metalowy ma dać 1.200. Produkcja rozłoży się jak następuje:

Wrocław — 800 sztuk, Zielona Góra — 300 sztuk, Sanok — 100 sztuk.

Produkcja wagonów towarowych ma być zorganizowana sposobem wykorzystania poddostawców, w ten sposób, że macierzyste fabryki będą przeprowadzały jedynie montaż. W celu obniżenia kosztów produkcji standardowe elementy wagonów będą wykonywane przez specjalne fabryki: resory i sprężyny zderzakowe przez fabrykę w Chorzowie, zderzaki przez fabrykę H. Cegielski, maźnice przez fabrykę H. Cegielski, sprzęgi i haki przez fabrykę Brevillier i Urban w Ustroniu, zestawy kołowe przez Hutę „Prasownia i Stalownia” w Gliwicach i przez fabrykę w Chorzowie.

Wagony osobowe wykonywane będą przez 2 fabryki:

Fabrykę Wagonów Osobowych przy Zakładach H. Cegielskiego, urządzoną w dawnej fabryce akumulatorów „AFA” w Poznaniu w ilości 30 sztuk miesięcznie,

Państwową Fabrykę Wagonów we Wrocławiu z produkcją 50 sztuk miesięcznie. Większość części prasowanych dla Wrocławia dostarczać będzie Cegielski.

Produkcja główniejszych fabryk przemysłu taborowego.

1) *H. Cegielski w Poznaniu.*

Przewidziana produkcja 18 parowozów miesięcznie bez tendrów, bez zestawów i bez zespołek. Kuźnia Cegielskiego wykonywać będzie części kute dla własnych potrzeb oraz większą ilość foremnikowych odkuć dla fabryki w Chrzanowie i we Wrocławiu.

Tłocznia Cegielskiego produkować będzie zderzaki dla wszystkich wagonów oraz wszystkie części prasowane dla wagonów osobowych i towarowych.

Odlewnia dawać będzie około 1.000 ton miesięcznie odlewów parowozowych dla Cegielskiego i Chrzanowa oraz 5.000 maźnic do wagonów towarowych.

Po wykonaniu zamierzonych inwestycji zatrudnienie fabryki wynosić będzie 11 tysięcy pracowników (nie licząc fabryki obrabiarek).

2) *Pierwsza Fabryka Lokomotyw Chrzanowie (Fablok).*

Przewidziana produkcja 12 parowozów miesięcznie i wszelkie parowozy specjalne (elektryczne, bezpaleniskowe, wąskotorowe). Kotły będą dostarczane z zewnątrz. Fabryka wyrażać będzie zespórki dla wszystkich fabryk parowozowych oraz dla potrzeb warsztatów kolejowych, jak również zestawy parowozowe do 30 kompletów miesięcznie. Ogólne zatrudnienie 3.500 pracowników.

3) *Państwowa Fabryka Wagonów we Wrocławiu.*

W pierwszej linii uruchamia się tam montaż węglarek w ilości 1.000 szt. miesięcznie. Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego projektuje zachować na przyszłość dany jej przez Niemców charakter montowni, poddając fabrykę kapitalnej rekonstrukcji. Części kute, prasowane, maźnice, zderzaki, hamulce, otrzymywać będzie z zewnątrz. Przed wojną części te dostarczała fabryka w Gliwicach, obecnie wobec wywiezienia urządzeń tej fabryki części prasowane i kute projektuje się dostarczać od Cegielskiego.

W drugiej kolejności przewiduje się uruchomienie produkcji tendrów w ilości 50 szt. miesięcznie, z tym, że wózki otrzymywać będzie fabryka z Chorzowa. Następnie przewiduje się produkcję normalnych wagonów osobowych III-ej klasy w ilości narazie 30 szt., a następnie 50 szt. miesięcznie.

4) *Fabryka Parowozów w budynkach daw. fabryki „Famo” we Wrocławiu.*

Przewiduje się produkcję 15 parowozów miesięcznie z kotłami, bez tendrów i zestawów. Części kute z Chrzanowa i od H. Cegielskiego. Przewiduje się uruchomienie również odlewni i stalowni tej fabryki dla własnych potrzeb oraz dla pokrycia potrzeb pozostałych fabryk. Zatrudnienie 6.000 robotników.

5) *Zaodrzańskie Zakłady Budowy Wagonów i Mostów w Zielonej Górze.*

W pierwszej linii przewiduje się uruchomienie produkcji węglarek w ilości 300 szt. miesięcznie (ewentualne rozwinięcie do 400).

Następnie przewiduje się uruchomienie produkcji wagonów specjalnych: platform, cystern, wagonów do głębokiego ładowania i tp. Hala mostowa będzie wykorzystana dla produkcji co najmniej 1.000 ton konstrukcji mostowych. Zatrudnienie 3.000 pracowników.

5) *Wytwórnia Wagonów i Mostów w Chorzowie.*

Chorzów ma budować 100 wózków tendrowych, 600 zestawów wagonowych oraz 1200 ton najcięższych konstrukcji mostowych. Fabryka będzie również wykorzystana dla produkcji taboru wąskotorowego i produkcji resorów i sprężyn (6.000 resorów oraz 10.000 sprężyn). Zatrudnienie wzrośnie do 3.000 pracowników.

7) *Fabryka Wagonów w Sanoku.*

Po odbudowie przewiduje się uruchomienie produkcji 100 węglarek miesięcznie oraz w przyszłości produkcji tramwajów. Zatrudnienie do 1.000 pracowników.

8) *Zakłady Ostrowieckie w Warszawie.*

Fabryka odbudowuje się z początkowym przeznaczeniem produkcji 5 — 10 kotłów parowozowych miesięcznie. Fabryka będzie zatrudniać 500 pracowników. W przyszłości będzie ona rozbudowana w celu wykonywania konstrukcji i produkcji urządzeń dla odbudowy Stolicy, ażeby zastąpić trzy istniejące przed wojną warszawskie fabryki tej branży.

9) *Zakłady Starachowickie w Starachowicach.*

W Zakładach Starachowickich ma być uruchomiona produkcja hamulców kolejowych. Obok produkcji w ilości 500 szt. miesięcznie zamierzona jest produkcja pokrewna młotków pneumatycznych i innych narzędzi pneumatycznych oraz kompresorów. Celem wykorzystania stolarni i kuźni uruchomiono w Starachowicach produkcję przyczepów samochodowych. Fabryka na tych produkcjach ma zatrudniać do 3.000 pracowników.

W sumie w okresie 3-ch lat w fabrykach taboru kolejowego należy zainwestować około 800 obrabiarek. Zatrudnienie tych fabryk powinno dojść do 40 tysięcy robotników i pracowników, nie licząc pracowników zatrudnionych przy produkcji niewchodzącej w program Zjednoczenia Taborowego. Ogólna wartość inwestycji, których trzeba będzie dokonać wynosi 800 mil. zł.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego:

	Stan obecny 1949 r.	
Ilość zakładów	12	
Zatrudnienie	24.600	40.000
Zdolność produkcyjna w skali rocznej	183.500	506.699

TABLICA XVIII

Trzyletni plan budowy taboru kolejowego

	1947 r.		1948 r.		1949 r.	
	zł.	szt.	zł.	szt.	zł.	szt.
Parowozy	55 000 000	180	86 400 000	270	96 000 000	300
Tendry	18 700 000		22 950 000		25 500 000	
Parowozy wąskotorowe	1 170 000	26	1 350 000	30	1 800 000	40
Wagony osobowe	30 000 000	250	72 000 000	600	115 200 000	960
Wagony towarowe	119 700 000	10 600	159 600 000	13 800	172 900 000	14 800
Wagony wąskotorowe	6 000 000	1 000	9 000 000	1 500	12 000 000	2 000
Tramwaje	1 200 000	20	4 800 000	80	6 000 000	100
	231 770 000		356 100 000		429 400 000	
Części różne	66 334 000		58 356 000		93 499 000	
	298 104 000		414 456 000		522 899 000	

Tablica XVIII przedstawia trzyletni plan budowy taboru kolejowego.

3. Przemysł Motoryzacyjny

Nasz skromny przedwojenny przemysł motoryzacyjny poniósł ciężkie straty i jeszcze nie został odbudowany do stanu umożliwiającego podjęcie właściwej produkcji.

Przed wojną w 1938/39 r. Państwowe Zakłady Inżynierii wyprodukowały 5.000 samochodów oraz 1.500 motocykli. Montownia Lilpopa dała w 1938/39 r. 6.000 samochodów. Łącznie z nieznaczną ilością montowanych przez „Polski Fiat” i produkcją części zamiennych wartość krajowej rynkowej produkcji sprzętu wynosiła około 130 mil. zł., a łącznie z wartością sprzętu wojskowego około 220 mil. zł.

Obecny tabor samochodowy w Kraju wynosi przeszło 46.000 samochodów i 8.600 motocykli. Poza tym posiadamy przeszło 9.000 ciągników. Przekroczyliśmy w posiadaniu stan przedwojenny, lecz nie osiągnęliśmy poziomu odpowiadającego sąsiedniej z nami Czechosłowacji, gdzie już w roku 1936 na 1000 mieszkańców przypadało 8,2 samochodów. Aby stan ten osiągnąć musimy dojść do posiadania 350.000 samochodów w tym 140.000 ciężarowych, 10.000 autobusów i 200.000 osobowych, 100 — 120.000 ciągników i 200.000 motocykli. Realizacja tak pomyślanego planu może być uskuteczniiona co najmniej w planie 10-cio letnim. Pierwsze 3 lata należy traktować jako okres przygotowawczy dla realizowania planu właściwego, który może nastąpić dopiero z początkiem drugiego trzylecia, osiągając w końcu 2-giego planu trzyletniego 85.000 jednostek wartości około 475 mil. zł. przedwojennych, a w końcu 3-go planu trzyletniego 115.000 jednostek wartości 600 mil. zł. przedwojennych.

W okresie pierwszych 3-ch lat poza pracą zorganizowania produkcji w Fabryce „Ursus” i stworzenie nowej fabryki w Starachowicach w oparciu o współpracę z szeregiem zakładów pomocniczych, Zjednoczenie Przemysłu Moto-

ryzacyjnego zamierza dojść do produkcji 10.000 szt. wozów ciężarowych i 12.000 szt. motocykli rocznie. Produkcję ciągników doprowadzić w końcu roku 1949 do 200 szt. miesięcznie. W dziedzinie rowerów Zjednoczenie przewiduje dojście do 300.000 szt. ram rowerowych z czego gotowych rowerów produkować się będzie przypuszczalnie około 200.000 rocznie. Przewiduje się produkcję samochodów ciężarowych 3,5 tonowych wg własnej konstrukcji. Mały samochód osobowy wzorowany będzie na licencji Fiata lub innej. Pierwsza seria samochodów ciężarowych wyprodukowana byłaby w końcu 1948 roku.

Obecna produkcja Zjednoczenia Przemysłu Motoryzacyjnego wynosi około 12 mil. zł. w skali rocznej. W roku bieżącym przewiduje Zjednoczenie dojście do produkcji 30 mil. zł. Na produkcję tą złożą się głównie części zamienne, przyczepki, rowery i zapoczątkowana produkcja ciągników. Zjednoczenie uruchomiło produkcję silników rolniczych o mocy 7 KM w fabryce „Bauer” w Łodzi z produkcją 600 szt. rocznie, silników przemysłowych 15—60 KM w fabryce „Ochsner” w Bielsku, silników specjalnych o mocy 30 KM również w fabryce „Ochsner”.

Po dokonaniu zamierzonej odbudowy zniszczonych fabryk Zjednoczenie dojdzie w 1948 roku do produkcji 58,8 mil. zł. rocznie, a w 1949 roku — 112,200 mil. zł. Zatrudnienie wzrośnie z obecnego stanu 4.600 ludzi do 12.000.

Jako założenie przyjęte zostało wykonanie produkcji, zwłaszcza w początkowym okresie, w dużej mierze sposobem nakładczym przez korzystanie z przemysłu pomocniczego i montowanie dostarczonych części lub zespołów. W dalszym etapie pomyślane jest stopniowe koncentrowanie produkcji w fabryce macierzystej.

Produkcja rowerów przewidziana jest w fabrykach okręgu Bydgoskiego i Śląskiego, motocykli w Fabryce Hemscheid i w Hucie Ludwików w Kielcach.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny · 1949 r.	
Ilość zakładów	14	
Zatrudnienie	4.600	12.000
Produkcja roczna	12 mil.	112 mil.

4. Przemysł Kolarski

Zjednoczenie Przemysłu Kolarskiego obejmuje 14 zakładów produkujących kotły, zbiorniki, konstrukcje mostowe i budowlane i aparaturę chemiczną. Przemysł ten zwłaszcza w dziedzinie budowy mostów ma za sobą duże tradycje. Fabryka K. Rudzki i S-ka w Warszawie jeszcze przed pierwszą wojną światową słynęła w Rosji jako pierwszorzędną wytwórnię mostów, wykonywując znaczną ilość odpowiedzialnych robót, między innymi najdłuższy most w Europie na rzece Amur pod Chabarowskiem. Zniszczenie kolei po pierwszej wojnie światowej wzmogło krajowe zapotrzebowanie na mosty, a rozbudowa Kraju — na konstrukcje budowlane i produkcją tą ubocznie zajęły się Zakłady Zieleniewskiego w Krakowie, Cegielskiego w Poznaniu, Ostrowieckie Zakłady, Huta Zgoda i inne fabryki i huty.

Nowoczesne wysokopiętne kotły dostarczały przed wojną Fitzner-Gamper, współpracując z Babcockiem, Cegielski, Ostrowieckie Zakłady, poza tym szereg mniejszych fabryk wykonywał zwykłe kotły i zbiorniki.

Obecnie do Zjednoczenia Przemysłu Kolarskiego w Krakowie z wymienionych wyżej większych fabryk należy Babcock i Zieleniewski w Sosnowcu oraz Zieleniewski w Krakowie.

Wartość przedwojennej produkcji przemysłu kolarskiego wynosiła przeciętnie 64 mil. zł. rocznie w tym produkcja kotłów stanowiła 8,5 mil. zł. Dla porównania obecnej produkcji Zjednoczenia z przedwojenną należy uwzględnić, iż w wyżej podanej sumie mieści się produkcja hut w sumie 10 mil. zł.

Obecna produkcja fabryk Zjednoczenia w skali rocznej dochodzi do 40 mil. zł. i wynosi już 74% przedwojennej.

Plan trzyletni przewiduje produkcję w 1947 roku w sumie 42 mil. zł., w 1948 roku 54 mil. zł. i w 1949 roku 90 mil. zł. Zatrudnienie z obecnego stanu 3214 pracowników dojdzie do 10.000 w końcu roku 1949.

Dla realizowania planowanej produkcji kotłów przewiduje się rozbudowę fabryki Babcock-Zieleniewski w Sosnowcu, wprowadzając produkcję niektórych elementów dotychczas nie produkowanych w Kraju, między innymi płomienice fałowane. Wałczaki kotłowe bez szwu na ciśnienie ponad 50 atm. będą produkowane w Hucie „Ferrum” i Babcock — Zieleniewski. Oprócz kotłów stałych fabryka Babcock-Zieleniewski będzie produkować kotły parowozowe dla Chrzanowa.

Sprawa konstrukcji żelaznych, zwłaszcza mostowych w dzisiejszych warunkach wymaga

specjalnego potraktowania. Na rok bieżący zapotrzebowanie Ministerstwa Komunikacji wynosi około 60 tysięcy ton mostów, oprócz wykonywanych już 14 tysięcy. W tej ilości mosty duże o rozpiętości ponad 50 m. stanowią około 50%. Ogólne zapotrzebowanie na odbudowę mostów zniszczonych w czasie wojny wyniesie około 160 tysięcy ton. Jeśli dodamy do tej ilości zapotrzebowanie na konstrukcje budowlane, słupy dla elektryfikacji i tp. w ilości około 20 tysięcy ton rocznie, otrzymamy zapotrzebowanie na konstrukcje około 200 tysięcy ton w ciągu 3-lecia, począwszy od roku przyszedł. Obecnie zdolność produkcyjna, z uwzględnieniem Huty Zabrze z produkcją około 800 ton miesięcznie, wynosi około 35 tysięcy ton rocznie. W tym stanie rzeczy, uwzględniając jeszcze różne konstrukcje drobne dla budownictwa w ilości 15 — 20 tysięcy ton rocznie, program odbudowy mostów trwałby około 6 — 7 lat. Musimy więc produkcję konstrukcji żelaznych wybitnie zwiększyć, zwłaszcza dla długich mostów, na które jest duże zapotrzebowanie, a zdolności produkcyjne stosunkowo mniejsze. Przez urządzenie zakładów Wieczorek i Haendler w Gliwicach oraz wyposażenie zakładów Zieleniewskiego, jak również kilku drobnych zakładów, przewiduje się zwiększenie ich produkcji o około 23 tysiące ton rocznie z końcem 1948 roku. Poza tym Zakłady w Zielonej Górze urządzi się na produkcję do 12 tysięcy ton rocznie, Zakłady Chorzowskie dojdą do produkcji 14.400 ton rocznie, a równocześnie powiększy się dotychczasową produkcję w Zabrzu z 9.600 ton na 19.200 ton rocznie, a produkcję Huty „Pokoi” i Zakładów Ostrowieckich z 8.400 na około 11.000 ton rocznie. W tych warunkach program odbudowy Ministerstwa Komunikacji będzie można wykonać w ciągu trzech lat.

Po odbudowie zniszczonych mostów kolejowych zakłady konstrukcji mostowych przejdą głównie na konstrukcje budowlane i przemysłowe oraz winny nastawić się na fabryki kolarsko-maszynowe, jak również pomocnicze dla taboru kolejowego.

Do Zjednoczenia Przemysłu Kolarskiego należą 4 stocznie na Odrze we Wrocławiu, Nowej Soli i Małoszynie, przydzielone do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego decyzją Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów jako stocznie produkcyjne. Stocznie te pozbawione kompletnie maszyn ze zniszczonymi budynkami, posiadają jedynie pochylnie z wyciągami, obecnie odbudowują się i jeszcze tej zimy przystąpią do poważnych remontów taboru rzeczno i budowy barek. Z czasem przejdą na budowę holowników i barek.

Na Wiśle urządzi się stocznia przy Fabryce Zieleniewskiego w Krakowie.

Dla aparatury chemicznej przewiduje się wyposażenie firmy Zieleniewski jako fabryki głównej oraz uruchomienie fabryki na Zie-

miach Nowych, Främb's-Freudenberg, Weigelwerke i Neubäcker.

Podobnie jak w przemyśle maszynowym i tu kładzie się duży nacisk na biura konstrukcyjne. I tak dla mostów i konstrukcji żelaznych biuro projektów powstało przy „Mostostalu”, dla kotłów rozbudowane będzie biuro fabryki Babcock-Zieleniewski, a dla aparatury chemicznej i chłodnictwa powstało Centralne Biuro przy Zjednoczeniu Przemysłu Kotlearskiego.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny	1949 r.
Ilość zakładów	19	
Zatrudnienie	4.330	11.000
Produkcja roczna w tys. zł.	41.200	90.000

5. Przemysł Maszynowy

Program produkcyjny zakładów wchodzących w skład Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego obejmuje szeroką gamę wyrobów. Wszelkiego rodzaju urządzenia dźwigowe i transportowe, żórawie portowe, suwnice, dźwigi osobowe; pędnie; kompresory i pompy; walce drogowe; urządzenia dla przemysłu ceramicznego, cementowego, chemicznego, papierniczego, cukrowniczego i cukierniczego, urządzenia pomocnicze dla kopalń.

Porównanie osiągniętej obecnie produkcji w tej dziedzinie z produkcją przedwojenną jest utrudnione różnorodnością produkcji i jej rozproszeniem. Fabryki należące do innych Zjednoczeń i Centralnych Zarządów mają również w swym programie wykonywanie części wymienionych wyżej wyrobów.

W roku 1938 suma obrotów zakładów przemysłu przetwórczego metalowego w dziedzinie omawianego przemysłu wynosiła około 70 mil. zł., co stanowiło około 6% ogólnej produkcji przemysłu metalowego.

Plan na rok 1946 przewiduje obroty w sumie 24 mil. zł., co będzie stanowiło 5% obrotu zakładów należących do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego. (W grudniu 1946 r. obroty Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego dały 3%).

Obecne zatrudnienie 5000 ludzi, w 1949 roku wzrośnie do 8,600, dając produkcję 58 mil. zł.

Charakter pracy tego Zjednoczenia wymaga posiadania poważnego biura konstrukcyjnego o różnorodnych specjalnościach. Utworzone zostało w tym celu Centralne Biuro Konstrukcyjne w Bytomiu, zatrudniające obecnie przeszło 100 konstruktorów i Biuro Konstrukcyjne dla budowy maszyn papierniczych i aparatury celulozowej w Jeleniej Górze, zatrudniające około 30 konstruktorów.

Zjednoczenie przewiduje stworzenie 2-ch fabryk dla produkcji ciężkich maszyn dla potrzeb inwestycyjnych. Praca tych fabryk da wyniki w następnym 3-y leciu.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny	1949 r.
Ilość zakładów	20	
Zatrudnienie	5.015	8.600
Produkcja roczna w tys. zł.	23.700	60.100

6. Przemysł Maszyn Rolniczych

Udział przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych w ogólnym przemyśle metalowo-przetwórczym oszacować można na 8 — 10% wg zatrudnienia i obrotu. Znaczenie jego jednak ocenia się obsługą najważniejszej dziedziny gospodarki narodowej — rolnictwa i wpływem jaki ma maszynizacja na zwiększenie wydajności roli. Rolniczość charakter naszego Kraju stwarza konieczność traktowania tego przemysłu z większą uwagą, niż to miało miejsce dotychczas.

Przemysł maszyn i narzędzi rolniczych na ziemiach naszych powstał jednocześnie z początkiem przemysłu metalowego w skali przemysłowej. W rozwoju swoim nie podążył za uzyskanymi osiągnięciami w innych dziedzinach przemysłu. Żadna gałąź przemysłu metalowego nie odczuwała takich wahań koniunkturalnych, jak przemysł maszyn i narzędzi rolniczych.

Wysokość produkcji przed pierwszą wojną światową można oszacować w normalnych latach na 70 — 80 mil. zł. przedwojennych, przy zatrudnieniu 15.000 — 18.000 robotników. W okresie między wojnami największy rozwój osiągnięty był w roku 1928 z produkcją 65 mil. zł., zatrudniając przeszło 18.000 robotników, spadając w latach największego kryzysu niżej 3 mil. zł. i zatrudnieniu 1200 robotników (20-o krotny spadek produkcji i 10-o krotne obniżenie zatrudnienia). W ostatnich latach przed wojną produkcja przekroczyła 18 mil. zł., przy zatrudnieniu 4.600 robotników. Produkowano maszyny i narzędzia stosowane przez nasze rolnictwo, za wyjątkiem importowanych maszyn żniwnych, pras do słomy, trierów, wirówek i innych specjalnych aparatów, używanych w nieznacznej ilości, poza tym wwożono, bez koniecznej potrzeby, w latach dobrej koniunktury maszyny i narzędzia rolnicze wyrabiane w Kraju na sumę przeszło 20 mil. zł. W tych warunkach ówczesną chłonność rynku określa się sumą 85 mil. zł. przedwojennych. Eksport był minimalny, nie przekraczający w swym szczycie (1927 r.) 2 mil. zł.

Wznowiony po wojnie przemysł rozpoczął i do dnia dzisiejszego kontynuuje produkcję najprostszych maszyn i narzędzi, dostosowując się do zdezorientowanego wojną i zmianą struktury rolnej rynku. Należące do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego 32 fabryki ujęte planowaniem dostarczają rolnictwu do 85% maszyn i narzędzi rolniczych i osiągnęły w lipcu br. produkcję odpowiadającą rocznej produkcji w sumie 24 mil. zł.

Obliczona w sposób teoretyczny ilość sprzętu maszynowego do uzupełnienia i odnowienia daje podstawę do przypuszczenia, że rolnictwo nasze może wchłonać maszyn i narzędzi rolniczych w ilości odpowiadającej wartości około 60 mil. zł. rocznie i cyfrę tę należy przyjąć jako podstawę. Zapreliminowano, licząc się z obecnymi warunkami, produkcję na 1947 rok — 29 mil. zł., na 1948 rok — 41 mil. zł. i na 1949 rok — 50 mil. zł.

Na tę produkcję złożą się fabryki obecnie należące do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego i 2 fabryki prywatne, na podstawie dekretu z dnia 3.I.46 r. przydzielone do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego.

Uważać należy prelimitowane cyfry za niskie i liczyć się należy z ich korygowaniem w przyszłości.

W celu umożliwienia realizowania planu trzyletniego należy ustalić warunki i drogi umożliwiające stworzenie odpowiedniego potencjału produkcyjnego fabryk.

Fabryki maszyn i narzędzi rolniczych w wyniku kryzysów i braku środków zostały zaniebane tak pod względem wyposażenia technicznego, jak i metod pracy i organizacji. Wyrazem tego jest rozdrobnienie przemysłu i brak specjalizacji zakładów. W roku 1937 zarejestrowano 126 fabryk maszyn i narzędzi rolniczych, z tej ilości 65 (przeszło 50%) zatrudniało 7 — 8 ludzi, 21 — 15-u robotników i 27 mniej niż 50-u. 88% ogólnej ilości należało do kategorii drobnych warsztatów, reprezentując 30% ogólnego obrotu. Stan taki ma miejsce i obecnie.

Po objęciu zakładów znajdujących się na Zachodzie i przeznaczonych na przemysł maszyn i narzędzi rolniczych i przejęciu większych prywatnych fabryk, ilość zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Metalowego wzrośnie do 40.

W dążeniach do zracjonalizowania w okresie trzyletniej pracy należy drogą komasacji fabryk drobnych, specjalizacji i t. zw. typizacji wyrobów łącznie z normalizacją części, podnieść produkcję do należytego poziomu i tą drogą usprawnić i potanić.

Należy przeznaczyć i dostosować kilka odlewni do obsługi fabryk, wyrób śrub i innych masowych części przekazać fabrykom specjalnym. Zredukować do niezbędnie potrzebnej ilości wyrabianych typów i znormalizować ich składowe części. Tym ostatnim zagadnieniem zajmie się zorganizowane w Poznaniu Centralne Biuro Konstrukcyjne Maszyn i Narzędzi Rolniczych.

Należy wyszkolić odpowiednią ilość fachowców, nieliczną grupą inżynierów specjalistów tej dziedziny nie uzupełnia się świeżym dopływem, a przygodnie pracujący technicy stale dążą do innych przemysłów.

Stoi jeszcze przed nami zadanie zredukowania importu. Wwoziliśmy bez koniecznej

potrzeby maszyny wyrabiane w Kraju; siewniki, młockarnie, a nawet pługi i inne narzędzia. Import maszyn żniwnych, urządzeń do czyszczenia ziarna, wirówek do mleka, uzasadniał się brakiem tej produkcji w Kraju. Obecne warunki drogą powiększania produkcji i regulowania obrotu handlowego, pozwalają wyeliminować zbędny import wyrobów produkowanych w Kraju.

Już wznowiono produkcję:

- 1) pługów traktorowych,
- 2) młocarń czyszczących,
- 3) kopaczek do ziemniaków,
- 4) grabi konnych.

Rozwija się produkcję siewników konnych.

W celu zmniejszenia importu maszyn niewyrabianych, Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego stawia za zadanie w planie trzyletnim przestudiowanie celowości stworzenia produkcji krajowej maszyn niewyrabianych dotychczas w kraju, a więc:

- 1) maszyn żniwnych,
- 2) trierów,
- 3) wirówek do mleka i innych urządzeń

mleczarskich.

Będzie to dokonane wspólną pracą Zjednoczeń i Centralnego Biura Konstrukcyjnego Maszyn i Narzędzi Rolniczych.

Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego odbuduje dużą fabrykę narzędzi rolniczych w Słupsku na Pomorzu Zachodnim i młocarń w Dobrem Mieście na Mazurach; wznowi produkcję narzędzi w fabryce d. Schwartz w Berlinku. Uszkodzona działaniami wojennymi fabryka „Unia” w Grudziądzu powróciła do swej przedwojennej produkcji narzędzi rolniczych; wobec zniszczenia działu produkcji siewników, produkcję ich zorganizowano na dużą skalę w Hucie „Ludwików” w Kielcach.

Do Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych należą również fabryki produkujące maszyny młyńskie. Obecna produkcja maszyn młyńskich wynosi w skali rocznej 2 mil. zł. przedwojennych. Dla opracowania konstrukcji i projektów instalacji powołane zostało Biuro Konstrukcyjne Maszyn Młyńskich w Łodzi.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny 1949 r.	
Ilość zakładów	32	
Zatrudnienie	6.135	11.000
Produkcja roczna w tys. zł.	24.800	53.900

7. Przemysł Odlewniczy

Przed wojną (w r. 1937) 253 odlewnie w granicach Rzeczypospolitej 1939 r. zatrudniały 16.258 pracowników (8% całego zatrudnienia w przemyśle metalowym), dając produkcję około 200.000 ton, wartości blisko 100 mil. zł. (tabl. XIX i XX).

Obecnie przemysł ten ze względu na charakter produkcji znalazł się w 3-ch zasadniczych zgrupowaniach, a mianowicie:

1) Odlewnie, należące do Krakowskiego Zjednoczenia Odlewniczego o charakterze produkcji odlewów maszynowych oraz specjalnych, jak żeliwo ciągliwe, stalowe oraz kolorowe metale i należące do Radomskiego Zjednoczenia Odlewniczego o charakterze produkcji odlewów handlowych, wyrabianych seryjnie lub masowo.

2) Odlewnie, stanowiące składową część fabryk należących do innych Zjednoczeń Przemysłu Metalowego, jak np. do Zjednoczenia Taborowego, Maszynowego, Obrabiarkowego, Kotlarskiego, Maszyn Rolniczych i innych.

3) Odlewnie hutnicze, należące obecnie do Centralnego Zarządu Przemysłu Hutniczego w Katowicach, produkujące przeważnie odlewy dla obsługi hutnictwa.

TABLICA XIX

Ilość i wartości poszczególnych wyrobów odlewni przedwojennych.

	Ton	złoty w tys.
Rury wodociągowe i kształtki	20.444	8.556
„ kanaliz. „ „	16.133	4.843
Grzejniki, kotły centr. ogrz.	8.874	4.634
Odlewy budowl. i kanaliz. .	2.786	961
Wanny	2.399	2.820
Odlewy sanitarne	3.652	2.710
„ piecowe kuchenne	14.259	4.420
„ „ montowane (drzwiczki)	9.198	4.639
Naczynia surowe	2.573	1.176
„ emaliowane	5.986	3.643
Odważniki	631	273
Klocki hamulcowe	8.906	1.683
Ruszty kolejowe	831	153
Inne odlewy dla kolejnictwa . .	1.059	558
Odlewy maszyn rolniczych . . .	17.789	10.486
„ maszynowe kwalifik.	5.078	5.250
„ „ różne	27.003	14.053
Walce	10.134	3.688
Wlewnice	18.205	9.677
Różne	23.883	23.012
O g ó ł e m	199.823	97.225

TABLICA XX

Liczba robotników zatrudnionych w odlewniach w 1937 r.

Rodzaje odlewni	Razem	% stosunek do ogólne- go zatrud- nienia
Samodzielne odlewnie żel. . . .	11.053	68%
Odlewnie przy hutach	858	5,3%
„ „ innych fabrykach	4.347	26,7%
Ogółem w Polsce	16.258	100%

Rozpatrujemy produkcję odlewniczego przemysłu obecną i przewidywaną w wymienionych 3-ch grupach, wydzielając Odlewnie na Ziemiach Odzyskanych, by mieć możliwość porównania uzyskanych osiągnięć w stosunku do okresu przedwojennego (tabl. XXI).

Obecnie odlewnie należące do C. Z. P. M. osiągnęły poziom produkcji odpowiadający w skali rocznej produkcji o wartości 55.200.000 w złotych 1937 roku, co stanowi 57% produkcji 1937 r.

Aby osiągnąć zamierzenia dane w planie 3-letnim należy odbudować zdewastowane fabryki, zaopatrzyć je w obrabiarki, maszyny i urządzenia, kosztem 160 mil. zł.

W celu wzmoczenia wydajności C. Z. P. M. zamierza:

- 1) Przeprowadzić centralizację zakładów o podobnym charakterze i programie produkcyjnym,
 - a) w pierwszej fazie — drogą łączenia 2-ch lub 3-ch obiektów w jeden i tworzenia wspólnej Administracji,
 - b) w drugiej fazie — drogą rozwoju zakładów przez unowocześnienie urządzeń, a likwidacji mniejszych o przestarzałych urządzeniach.
- 2) Specjalizację zakładów w produkcji pewnych asortymentów z jednoczesnym wprowadzeniem urządzeń do masowej produkcji, drogą szczegółowego opracowania w biurach technicznych konstrukcyj (wydawanie ścisłych instrukcji war-

TABLICA XXI

Trzyletni plan produkcji odlewni w tonach i w wartości w mil. zł. 1937 r.

Odlewnie	1 9 4 7		1 9 4 8		1 9 4 9	
	tony	mil. zł.	tony	mil. zł.	tony	mil. zł.
1) a. Zjedn. Krakowskiego i Radomskiego na Ziemiach Dawnych	67.000	36.200	84.000	46.500	95.500	50.500
1) b „ „ „ na Ziemiach Odzyskanych	13.000	7.250	16.000	8.400	20.000	9.300
R a z e m:	80.000	43.450	100.000	54.900	115.000	59.800
2) Odlewnie należące do różnych Zjednoczeń CZPM.	20.000	10.600	25.000	13.250	35.000	18.600
3) Odlewnie CZPH.	30.000	15.900	44.000	23.150	55.000	29.500
O g ó ł e m:	130.000	69.950	169.000	91.300	205.000	107.900
w % do roku 1937	65%		84,5%		102,5%	

sztatowych i kontroli wykonywanych robót).

Obecnie w obydwu Zjednoczeniach Odlewniczych Krakowskim i Radomskim znajduje się 34 zakłady oraz 1 Zespół Fabryk Dolnośląskich (Nowa Sól).

Odlewnia w Nowej Soli obecnie zatrudnia około 400 pracowników, dając produkcję 400 ton miesięcznie. Oprócz Zakładów w Nowej Soli (Krausewerk) w okresie 3-letnim uruchomiona będzie jeszcze jedna większa fabryka odlewów handlowych, przeznaczonych głównie na eksport, z produkcją około 1.000 ton miesięcznie. Zakład w Nowej Soli, oprócz wyrobów eksportowych będzie produkował wszelkie maszyny i urządzenia dla całego Przemysłu Odlewniczego na wzór niemieckiej fabryki „Badische Maschinenfabrik” w Durlach.

W okresie 3-letnim 3 zakłady należące do Zjednoczeń Odlewniczych podniosą stan zatrudnienia powyżej 1.000 ludzi, a mianowicie:

Baueretz, Węgierska Górka i Herzfeld & Victorius na Ziemiach Dawnych i 1 zakład na Ziemiach Odzyskanych, a mianowicie: „Nowa Sól”.

Żeliwo ciągliwe produkują: „Erbe”, „Wulkan”, „Ferrum”, „Drawski Młyn”.

Instytut Badawczy Odlewnictwa w Krakowie.

Celem podniesienia poziomu technicznego fabryk i stworzenia warunków możliwości opracowań technicznych, został utworzony w dniu 1. II. 1946 r. Instytut Badawczy Odlewnictwa, jako zakład naukowo-badawczy, połączony wspólnie z C. Z. P. Hutniczego, do prowadzenia badań w zakresie odlewnictwa i usprawnienia produkcji odlewniczej we wszystkich Zakładach, podległych Ministerstwu Przemysłu.

Zwierzchni nadzór nad działalnością Instytutu sprawuje Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego. Instytut współpracuje z Polskim Komitetem Normalizacyjnym.

Praca nad szkoleniem w Zawodzie Odlewniczym.

1. Na terenie „Węgierskiej Górki” została utworzona z dniem 1 listopada 1945 r. — Państwowa Szkoła Przemysłowa Odlewnicza; pierwszy ciąg szkoły 2-letni, następny — 3-letni.
2. Przy Państwowej Szkole Górniczo-Hutniczej w Krakowie, organizuje się Liceum Odlewnicze.
3. Przy Wydziale Hutniczym Akademii Górniczej w Krakowie utworzona została Sekcja Odlewnicza. W ten sposób zapewniona jest ciągłość szkolenia w Zawodzie Odlewniczym, począwszy od rzemieślnika, po przez technikę do szczebla najwyższego — inżyniera odlewniczego.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego:

	Stan obecny 1949 r.	
Ilość zakładów	51	
Zatrudnienie	9,439	12.300
Zdolność produkcyjna w skali rocznej	34.200	59.800

8. Przemysł Metali Kolorowych

Osiągnięta produkcja w lipcu 1946 r. wynosi w skali rocznej 24.400.000 zł. wg cen 1937 r.

1) Planowana produkcja w 1947 r. w zł. 1937 r. 18.800.000 zł.

2) Planowana produkcja w 1948 r. w zł. 1937 r. 32,031.000 zł.

3) Planowana produkcja w 1949 r. w zł. 1937 r. 42.700.000 zł.

W Zakładach należących do Zjednoczenia Metali Kolorowych stan zatrudnienia wynosi:

obecnie	2.487 pracowników
w 1948	3.400 „
w 1949	4.000 „

Przed wojną wartość produkcji tych zakładów wynosiła 50.000.000 zł. w 1949 r. osiągniemy poziom zbliżony do przedwojennego.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny 1949 r.	
Ilość zakładów	16	
Zatrudnienie	2.487	4.000
Zdolność produkcyjna w skali rocznej	24.400	42.700

9. Przemysł Wyrobów z Blachy

Przemysł wyrobów z blachy skoncentrowany jest w dwóch Zjednoczeniach: Kieleckim i Bytomskim.

Przed wojną produkcja naczyń emaliowanych, naczyń cynkowanych, wiader i innych wyrobów z blachy cienkiej wynosiła około 16.000 ton wartości około 24.000.000 przy zatrudnieniu około 7.000 pracowników. Maksymalna produkcja naczyń emaliowanych osiągnęła 11.000 ton.

To była maksymalna możliwość produkcyjna, która w rzeczywistości rzadko była osiągnięta, gdyż zapotrzebowanie wewnętrzne na naczynia emaliowane nie przewyższało 7.500 ton, a eksport najwyższy 1.500 ton.

Naczyń z blachy ocynkowanej lub cynowanych produkowano około 3.500 ton, spożywanych wewnątrz Kraju.

Obecnie w lipcu 1946 roku wyprodukowano łącznie wyrobów emaliowanych, cynkowanych i innych drobnych około 1.074,1 ton, wartości według cen 1937 r. 2.658.000 zł. przy zatrudnieniu 8.123.

Osiągnięta obecnie możliwość produkcyjna wynosi około 33 mil. zł.

Plan trzyletni przewiduje produkcję tych wyrobów w 1947 roku na 47,8 mil. zł. wg cen 1937 roku, w 1948 roku — 57.200 mil. zł., w 1949 roku — 63,4 mil. zł.

W celu osiągnięcia zaplanowanej ilości produkcji w 1949 roku w ciągu trzech lat będą dokonane inwestycje na sumę 310 mil. zł. (obecnych). Po zaspokojeniu rynku krajowego, nadmiar produkcji przeznaczony będzie na eksport.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny	1949 r.
Ilość zakładów	28	
Zatrudnienie	8.123	12.900
Produkcja roczna w tys. zł.	32,500	63.400

10. Przemysł Wyrobów z Drotu

Do tego przemysłu należą fabryki, produkujące drut, gwoździe, liny, siatki.

Przemysł druciany przed wojną był rozwinięty tak dalece, że pokrywając zapotrzebowanie wewnętrzne, a nawet eksportując swoje wyroby, zmuszony był część swoich fabryk unieruchamiać. Można za tym, uważać, iż maksymalna produkcja przewyższała zapotrzebowanie.

Według danych statystycznych produkcja drutu i wyrobów z drutu sięgała w 1937 roku 8.000 ton miesięcznie, zatrudniając przeszło 6.000 pracowników.

Obecnie w lipcu 1946 roku fabryki przemysłu drucianego wyprodukowały 3.110 ton wartości wg cen 1937 roku 2.589.616 zł. przy zatrudnieniu 3.116 pracowników, co daje w skali rocznej 31 mil. zł.

Zdolność produkcyjna fabryk w stanie obecnym wynosi 52.000 ton rocznie wartości wg cen 1937 roku około 38 mil. zł.

Zadanie postawione w planie trzyletnim przewiduje produkcję w końcu 1947 roku 38,4 mil. zł., w roku 1948 — 47,3 mil. zł. i w roku 1949 — 60 mil. zł. wg cen 1937 roku.

Zamierzone zaś inwestycje należy przeprowadzić, jak i w innych przemysłach masowej fabrykacji, pod kątem jaknajwiększej racjonalizacji, specjalizacji i komasacji fabryk, osiągając przez to przy dobrym towarze najniższe ceny, co umożliwi stworzenie dużego eksportu, który pochłonie nadwyżkę spożycia wewnętrznego.

Projektowane inwestycje 150 mil. zł.

Szczytowa produkcja 1949 roku — 92.000 ton wartości 60 mil. zł. wg cen 1937 roku, przy zatrudnieniu 6.640 pracowników.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny	1949 r.
Ilość zakładów	19	
Zatrudnienie	5.116	6.640
Produkcja roczna w tys. zł.	31.000	60.000

11. Przemysł Części Kutych

Główną produkcję stanowi masowy wyrób śrub i nitów, poza tym produkcja materiałów nawierzchni kolejowej, łańcuchów, czarnych narzędzi, kos, lemiesz i odkładnic do pługów, narzędzi gospodarczych.

Przemysł ten był już przed wojną rozwinięty ponad krajowe zapotrzebowanie i chociaż, wszystkie prawie fabryki miały przestarzałe urządzenia i maszyny, pracowały w ostatnich latach przed wojną tylko w 43% możliwości produkcyjnych, pomimo tego w zupełności pokrywały zapotrzebowanie kolejnictwa, wojska, Ministerstwa Poczty i rynku. Ogólna produkcja wynosiła 24.000 ton wartości 23.000.000 zł., w tym niewielka ilość wyrobów na eksport: w roku 1935 za 520.000 zł. a w roku 1937 za 265.000 zł. Ceny eksportowe były niezmiernie niskie i pokrywały zaledwie z małą nadwyżką koszt surowca.

W latach 1938 — 1939 przemysł ten zatrudniał około 3.000 pracowników wobec 7.000 w 1928 roku.

Maksymalna produkcja tego przemysłu mogła osiągnąć 50.000 ton rocznie.

Obecnie przemysł części kutych zatrudnia 4.880 pracowników i wyprodukował w lipcu 1946 roku 2.260 ton wyrobów wartości 3.029.200 zł. wg cen 1937 roku.

Plan na 1947 rok przewiduje produkcję 30.950 tys. zł.

Plan na 1948 rok przewiduje produkcję 37.971 tys. zł.

Plan na 1949 rok przewiduje produkcję 41.906 tys. zł.

Przed przemysłem tym stoi zadanie wprowadzenia fabrykacji śrub prasowanych precyzyjnych z materiałów wysoko gatunkowych, cieplnie ulepszonych dla przemysłu motoryzacyjnego. Fabrykacja takich śrub była prowadzona we Wrocławskiej Fabryce „Archi-medes”, w której większość urządzeń ocalała. Produkcję tę należałoby jednak wprowadzić w jednej z fabryk położonych centralnie, na taką nadawałaby się najwięcej fabryka „Brevillier i Urban”, w Sporyszu, która przed wojną przeprowadziła z powodzeniem próby takiej fabrykacji, lub też Fitznerowska Fabryka Śrub w Siemianowicach.

Prócz tego należy powiększyć produkcję czarnych narzędzi, których przemysł nie produkuje obecnie w dostatecznej ilości.

Przewidziane jest także wznowienie produkcji materiałów nawierzchniowych dla Ministerstwa Komunikacji, w szczególności zaś wkrętów.

Również zwiększy się znacznie zapotrzebowanie na nity w związku z wielkim programem budowy mostów, jak też śrub taborowych w związku z budową wagonów.

Daje się też odczuwać brak pierścieni sprężynowych, produkcję których należy zwiększyć czterokrotnie.

Inwestycje zmierzające wyłącznie do modernizacji fabryk, a w pewnym stopniu do remontów budynków i maszyn wynoszą 200 mil. zł. dla ziem starych i 54 mil. zł. dla ziem Odzyskanych.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny 1949 r.	
Ilość zakładów	18	
Zatrudnienie	4.880	5.000
Produkcja roczna w tys. zł.	36.200	41.906

12. Przemysł Mebli Stalowych i Okuć Budowlanych

Przemysł Zjednoczenia Mebli Stalowych i Okuć Budowlanych dzieli się na dwie grupy:

1. mebli stalowych
2. okuć budowlanych.

Dwa te przemysły przed wojną zatrudniały ponad 3.000 pracowników i produkowały rocznie około 3.000 ton okuć budowlanych i około 100.000 sztuk mebli stalowych ogólnej wartości około 10 mil. zł. Ilość wyprodukowana pokrywała w zupełności wewnętrzne zapotrzebowanie i pozwalała na eksport między innymi do Egiptu, a nawet U. S. A.

Obecnie przemysły te zatrudniają 1.420 pracowników i wyprodukowały w lipcu 1946 roku 151 ton okuć budowlanych i innych wyrobów w tym 5.073 sztuk mebli ogólnej wartości 561.027 zł. wg cen 1937 roku.

Produkcja przemysłu okuć budowlanych narazie nie pokrywa wewnętrznego zapotrzebowania. Tłumaczy się to tym, że nie wszystkie fabryki zostały uruchomione przez Zjednoczenie, a największa fabryka w tym dziale B-cia Lubert w Warce, przeniesiona do Piotrkowa nie osiągnęła jeszcze przedwojennej produkcji.

Plan trzyletni:

- 1947 rok — 7.500 tys. zł.
- 1948 rok — 8.800 tys. zł.
- 1949 rok — 13.000 tys. zł.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny 1949 r.	
Ilość zakładów	14	
Zatrudnienie	1.420	3.200
Produkcja roczna w tys. zł.	7.200	13.000

13. Przemysł Maszyn Włókienniczych

Stosunkowo bogato rozbudowany Polski przemysł włókienniczy uzupełniał swój park maszynowy i otrzymywał części zamienne krajową produkcją i importem.

Przed wojną 44 fabryki produkowały maszyny włókiennicze i zamienne do nich części. W 8-iu większych zakładach budowa maszyn włókienniczych była główną produkcją, w pozostałych 36-ciu wartość produkcji maszyn włókienniczych wahała się od 10 — 15%. Zdolność produkcyjna tych fabryk wynosiła w dziedzinie maszyn włókienniczych 20 mil. zł. w cenach 1937 roku. Produkcja maszyn włókienniczych i części zamiennych wyrażała się przed wojną sumą 10 mil. zł. przy przeciętnym ogólnym zatrudnieniu zakładów 4.000 pracowników. Zapotrzebowanie przemysłu włókienniczego przeciętnie wynosiło 40 mil. zł., w wartości maszyn i części do nich.

Maszyny włókiennicze produkowane w Kraju odpowiadały swemu przeznaczeniu i znane były nawet na rynkach światowych. W 1936 roku eksport maszyn włókienniczych wynosił około 43% całkowitego eksportu maszyn z Polski. Pomimo tego z braku właściwego ustosunkowania się wielkiego przemysłu włókienniczego należącego do kapitału zagranicznego, stale miał miejsce import maszyn włókienniczych, sięgający w roku 1927 sumy 40 mil. zł. W tych warunkach park maszynowy przemysłu włókienniczego miał bardzo różnorodny charakter, co utrudniało obsługę częściami zamiennymi, powodując konieczność importu w wysokości około 60% ogólnego zapotrzebowania na zamienne części.

Zjednoczenie Przemysłu Budowy Maszyn Włókienniczych obecnie rozporządza 3-ma większymi fabrykami, 8-iu, drobniejszymi warsztatami i wydzielonymi z Widzewskiej Manufaktury warsztatami mechanicznymi. Park obrabiarkowy Zjednoczenia stanowi 700 obrabiarek, zatrudnienie 2.100 pracowników. Zdolność produkcyjna około 9 mil. zł. rocznie.

Produkcja w lipcu 1946 roku wyniosła w maszynach włókienniczych 354 tys. zł., co w rocznej skali daje 4 mil. zł. przy ogólnej produkcji Zjednoczenia 591 tys. zł., odpowiadającej rocznej — 7 mil. zł.

Dla wykonania nakreślonego przez Rząd planu trzyletniego przemysł włókienniczy winien otrzymać maszyny i części zamiennych w ciągu trzech lat na sumę około 150 mil. zł., co wymagałoby powiększenia wyposażenia Zjednoczenia w obrabiarki o 2500 jednostek i stanu zatrudnienia o 6.000 pracowników.

Dla sprostania zadaniu stawianemu przemysłowi maszyn włókienniczych Zjednoczenie opracowało plan rozbudowy 6-u i stworzenie 3-ch nowych dużych zakładów z zatrudnieniem 8000 pracowników i wyposażonych w 2.500 obrabiarek.

Zrealizowanie tego planu wymagać będzie sum inwestycyjnych w wysokości około 100 mil. zł. w cenach 1937 roku.

Plan trzyletni Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Włókienniczych przewiduje na rok

1947 — 10.457 tys. zł., na rok 1948 — 14.607 tys. zł. na rok 1949 — 20.384 tys. zł.

Dla pokrycia zapotrzebowania przemysłu włókienniczego produkcja Zjednoczenia Przemysłu Budowy Maszyn Włókienniczych, do czasu zrealizowania pełnego planu rozbudowy przemysłu, winna być uzupełniana produkcją fabryk nie należących do Zjednoczenia (Przemysł Maszynowy, Obrabiarkowy, Zbrojeniowy, Elektrotechniczny) w sumie przeszło 60 mil. zł., gdyż w obecnych warunkach trudno liczyć na import z zagranicy w szerokim zakresie.

Zaznaczyć należy, iż przemysł maszyn włókienniczych pomimo niedostatecznego obsłużenia krajowego przemysłu włókienniczego winien nie zaniedbywać eksportu, by utrzymać tą drogą przedwojenne kontakty z rynkami zagranicznymi.

Zestawienie stanu obecnego i przewidywanego.

	Stan obecny 1949 r.	
Ilość zakładów	12	
Zatrudnienie	2.100	4.000
Produkcja roczna w tys. zł	4 000	20.000

TABLICA XXII

Ogólne zestawienie stanu obecnego i przewidywanego w planie 3-letnim zakładów należących do CZPM.

	1946	1947	1948	1949
Ilość zakładów	276			214
Stan zatrudnienia	88.300*)	118.000	145.500	169.000
Prod. roczna w tys. zł.	600.000**)	711.498	970.120	1.257.900

*) We wrześniu 1946 r.

***) Przeliczona z osiągniętej we wrześniu produkcji.

Plan inwestycyjny zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Metalowe-

go przewiduje następujące ważniejsze pozycje:

a) Zakończyć rekonstrukcję Wrocławskiej Fabryki Wagonów, Zaodrzańskich Zakładów, Fabryki Sanockiej z produkcją miesięczną wagonów towarowych 800, 400 i 100 szt. = 1.300.

Urządzić dwie fabryki wagonów osobowych w Poznaniu i we Wrocławiu o produkcji 30 i 50 wagonów miesięcznie.

Zakończyć rekonstrukcję fabryki w Starachowicach z produkcją 500 hamulców miesięcznie.

b) Zakończyć rekonstrukcję fabryki Stow. Mechaników w Pruszkowie. Urządzić fabrykę obrabiarek do drzewa w Gdańsku (dawn. Thumęcke). Urządzić fabrykę ciężkich obrabiarek w Raciborzu (dawn. Hegenscheid). Urządzić fabrykę ciężkich obrabiarek we Wrocławiu (dawn. Walden). Urządzić w Starachowicach centralną fabrykę narzędziową przemysłu metalowego. Zakończyć rekonstrukcję PZO i „AVIA” w Warszawie.

c) Zorganizować produkcję motocykli.

Urządzić fabrykę samochodów ciężarowych. Zakończyć rekonstrukcję fabryki „Ursus” dla produkcji traktorów.

Urządzić kuźnię i odlewnie metali lekkich.

d) Zorganizować jedną nowoczesną fabrykę narzędzi rolniczych oraz trzy fabryki maszyn rolniczych, z tego co najmniej dwie na Ziemiach Odzyskanych.

e) Zorganizować na Ziemiach Odzyskanych jedną fabrykę urządzeń papierniczych, jedną fabrykę maszyn dźwigowych. Drugą fabrykę maszyn dźwigowych zorganizować w Warszawie.

f) Zorganizować na Ziemiach Odzyskanych dwie odlewnie eksportowe.

g) Zorganizować na Ziemiach Odzyskanych jedną walcownię metali kolorowych.

h) Zorganizować na Ziemiach Odzyskanych dwie fabryki konstrukcji żelaznych, dwie fabryki aparatury chemicznej.

TABLICA XXIII

Koszt inwestycji

	1946 r.	1947 r.	1948 r.	1949 r.	Razem
	w tysiącach złotych bieżących				
Remont budynków	—	321.000	47.771	6.706	—
Nowe budynki	—	889.000	247.234	203.920	—
Remont urządzeń fabrycznych, obrabiarek, maszyn i t. p.	—	190.000	22.370	12.629	—
Nowe urządzenia fabryczne, obrabiarki, maszyny i t. p.	—	850.000	1.325.229	766.523	—
Razem:	1.200.000 (przyznano)	2.250.000	1.642.604	989.778	6.082.374
Dalsza rozbudowa przemysłu metalowego	—	—	—	2.000.000	2.000.000
Ogółem:	—	—	—	2.989.778	8.082.374

II. Zakłady przemysłu metalowego nie należące do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego

1. Przemysł Zbrojeniowy

Plan trzyletni grupy zakładów należących do Centralnego Zarządu Przemysłu Zbrojeniowego omówiony został w artykule „Przemysł Zbrojeniowy w trzyletnim planie odbudowy”, zamieszczonym w zeszycie 10 — 11/46 czasopisma „Mechanik”.

2. Przemysł Hutniczy

Zakłady przetwórcze przemysłu metalowego, należące do Centralnego Zarządu Przemysłu Hutniczego w ilości do niedawna 8, a obecnie, po przejęciu Huty Zgoda przez C.Z.P.M., 7 zakładów przetwórczych, obsługują potrzeby hutnictwa w dziedzinie zapotrzebowania na maszyny i urządzenia. Stalowa Wola i Zakłady Ostrowieckie dostarczają swoje wyroby na ogólne potrzeby.

Przed wojną te osiem zakładów zatrudniało w roku 1939 12.700 pracowników. Obecnie zatrudnia 11.000 dając produkcję około 44 mil. zł. przedw. w skali rocznej. Rozwój tych zakładów w planie 3-letnim przewiduje dojście do produkcji rocznej o wartości 100 mil. zł. przy zatrudnieniu 16.000 pracowników.

3. Przemysł Węglowy

Centralny Zarząd Przemysłu Węglowego zajmuje się produkcją maszyn i sprzętu górniczego poprzez swoje Zjednoczenie Fabryk Maszyn i Sprzętu Górniczego.

Zjednoczenie powyższe obejmuje 9 zakładów na Górnym Śląsku i 6 zakładów w dwu zespołach: Huta Karol z oddziałami i Dolnośląskie Fabryki Pomocnicze w Wałbrzychu.

Stan zatrudnienia obecnie (sierpień 1946 r.) 4.600 pracowników. Wyposażenie i urządzenia pomocnicze obejmują 550 obrabiarek i 380 urządzeń różnego rodzaju. W tym stanie zatrudnienie może być powiększone do około 5500 pracowników. Dotychczasowy remontowy charakter zakładów przekształca się stopniowo na produkcyjny drogą skoncentrowania większych remontów i wykonania części urządzeń na otworzonych Centralnych Warsztatach w każdym rejonowym Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego i dokonywaniem doraźnych napraw w warsztatach kopalnianych.

W tych warunkach odciążone od prac remontowych Zjednoczenie Fabryk Maszyn i Sprzętu Górniczego może szerzej rozwinąć produkcję. Program obejmuje: urządzenia do urabiania węgla, wszelkiego rodzaju urządzenia transportowe, podnośniki i maszyny wyciągowe, separatory i płóczki, urządzenia wentylacyjne i odwadniacze, konstrukcje stalowe i odlewy żeliwne.

Osiągnięto produkcję 3 mil. zł. w cenach 1937 r. miesięcznie. W tym remonty stanowią 7,5%, a produkcja maszyn 30% ogólnej produkcji. Udział dostaw dla Przemysłu Węglowego 91,6%.

Po wymianie najstarszych obrabiarek i urządzeń, w ilości 150 jednostek, nowymi, produkcja może być wzmożona do 60 mil. zł. przedw. rocznie.

Dla osiągnięcia pełniejszej obsługi przemysłu węglowego, który w 1949 roku będzie wymagał, w związku ze wzrostem wydobycia węgla, dostarczenia urządzeń na 80 mil. zł., należy zainstalować 600 obrabiarek i około 400 maszyn i urządzeń i wymienić zużywające się obrabiarki w ilości około 40 sztuk rocznie.

Dalsze zwiększenie zdolności produkcyjnej zakładów Zjednoczenia dla osiągnięcia produkcji w wysokości 100 mil. zł. wymaga rozbudowy istniejących warsztatów dla wykonywania cięższych maszyn i urządzeń górniczych i wyposażenia ich w 400 szt. obrabiarek i urządzeń produkcyjnych.

Przewidywany stan zatrudnienia i produkcji w planie 3-letnim:

1947 r. Stan zatrudnienia 5.000 prac. Produkcja 40 mil. zł.

1948 r. Stan zatrudnienia 6.250 prac. Produkcja 50 mil. zł.

1949 r. Stan zatrudnienia 10.000 prac. Produkcja 80 mil. zł.

4. Stocznie

Nowa dziedzina w Polsce, zapoczątkowana przed wojną stworzeniem Stoczni Gdyńskiej, obecnie ma widoki szerszego rozwoju.

Otrzymaliśmy 9 stoczni, które w miarę usuwania zniszczeń wojennych będą rozwijać budowę statków morskich. Stan zatrudnienia wynosi obecnie 7300 pracowników.

W planie 3-letnim przewidziana jest budowa 14 nowych statków, nośności 25.000 ton, poza tym statki rybackie i przybrzeżne towarowo-pasażerskie, z remontem, przy zatrudnieniu 10.000 pracowników.

Główny wysiłek będzie zwrócony na wyposażenie stoczni Nr 1 i 2 tj. Gdańskiej i Stoczni Schichau w Gdańsku, w których będzie wykonywana cała produkcja nowych statków.

Stocznie w Gdyni i Szczecinie będą miały charakter remontowy.

Przewidziane inwestycje w ciągu 3-ch lat wyniosą 56 milionów złotych z 1937 r.

5. Przemysł Miejscowy i Prywatny

Przemysł Miejscowy i Prywatny, obejmuje drobne warsztaty o charakterze przede wszystkim pomocniczym i remontowym.

Obecnie zakłady przetwórcze metalowe, podległe Departamentowi Przemysłu Miejsco-

wego i prywatne przedsiębiorstwa w ilości około 4800 zakładów, zatrudniają około 31.500 pracowników i dają produkcji około 127.100.000.— zł.

W 1949 roku wartość produkcji osiągnie 250 mil. przy wzroście zatrudnienia do 52.000 pracowników.

Tablica XXIV zawiera ogólne zestawienie przewidywanego rozwoju przemysłu metalowego w ramach planu 3-letniego.

6. Zakłady wyrobów z blachy dawn. Zillgitt i Lemke w Elblągu,

7. Fabryka pieców stałopalnych Emil Pirwitz w Derłowie,

8. Fabryka Maszyn Młyńskich dawn. Strelau w Malborku,

9. Fabryka Puszek Blaszanych dawn. Müller w Gołonogu,

10. Fabryka Lin „Kabelfabrik“ Schroeder & Co w Gdańsku,

TABLICA XXIV

Zestawienie ogólne rozwoju Przemysłu Metalowego Przetwórczego w 3-letnim planie, przewidywanego na rok 1949

	C.Z.P.M.	C.Z.P.Z.	Przemysł		Przemysł Miejskowy	Stożnie	Przemysł Prywatny	Razem
			Węglowy	Hutniczy				
Ilość zakładów	214	13	15	8	330	9	4 500	5 089
Stan zatrudnienia	169 000	26 000	10 000	16 000	12 000	10 000	40 000	283 000
Przewidywana produkcja w tys. zł.	1 258 000	270 000	80 000	100 000	50 000	100 000	200 000	2 058 000

G. PRZEMYSŁ METALOWY ZIEM ODZYSKANYCH

Zmiana granic w wyniku wojny stworzyła zmianę w stanie przemysłu metalowego. Z ogólnej liczby zakładów posiadanych w granicach Polski 1939 roku, utraciliśmy 143 z nieznacznym zatrudnieniem do 4000 pracowników, zyskaliśmy przeszło 1000 mogących zatrudnić około 70 tysięcy. Zniszczenie wojenne nie daje możliwości wykorzystania całej ilości uzyskanych zakładów i ilość nadająca się do uruchomienia może być oszacowana jako zakłady przejęte przez C.Z.P.M. 219, przez C.Z.P. Zbr. 8 i przez Przemysł Miejskowy 107.

C.Z.P.M. z pośród 219 przejętych zakładów zorganizował 82 zakłady produkcyjne. Na miesiąc wrzesień statystyka z 63 zakładów wykazała 13.752 zatrudnionych robotników przy wartości produkcji wg 1937 r. złotych 10.796.000.

Terytorialnie przemysł metalowy rozmieszczony jest następująco:

1. Województwo Gdańskie i Olsztyńskie

Na terenie woj. Gdańskiego i Olsztyńskiego z pośród 36 przejętych zakładów zostało uruchomionych 11 jednostek gospodarczych:

1. Fabryka obrabiarek do drzewa dawn. K. Thümecke w Gdańsku. Powstała ze scaleńia warsztatów dawn. firmy Thümecke, Kollinger & Kliewer, warsztatów szkolnych A.E.G. oraz firmy Perlich.

2. Fabryka latarek elektrycznych dawn. Daimon w Gdańsku,

3. Wytwórnia opakowań blaszanych dawn. I. B. W. w Gdańsku,

4. Fka Kotłów i Aparatów dawn. P. Neuberger,

5. Zakłady Budowy Taboru Wąskotorowego dawn. W. Hoene, Gdańsk — Oliwa,

11. Fabryka Maszyn Rolniczych dawn. Fest w Reszlu.

Ogólny stan załogi wynosił w miesiącu wrześniu 876 osób, wartość produkcji miesięcznej wyrażała się wg cen z 1937 r. zł. 315.000.—

Na koniec roku preliminujemy zatrudnienie do 1.000 osób przy produkcji o wartości zł. 400.000.

Poza tym w stadium organizacji znajdują się:

1. Państwowe Zakłady Taboru Kolejowego dawn. Schichau w Elblągu,

2. Fabryka Maszyn Rolniczych w Dobrym Mieście.

2. Województwo Pomorsko-Zachodnie

Na terenie woj. Pomorsko-Zachodniego zostało przejętych 16 fabryk. Spośród tych 16 fabryk przystąpiono do organizacji 9 zakładów:

1. Państwowe Zakłady Motoryzacyjne, — Szczecin,

2. Stocznia, Szczecin,

3. Fabryka Siatek Drucianych dawn. La Grange, Szczecin,

4. Fabryka Siatek Drucianych dawn. Kaiser, Łabez,

5. Fabryka Śrub, dawn. Alfred Maether, Dębno k/Kistrzynia,

6. Fabryka Opakowań Blaszanych dawn. Müller, Gołonóg,

7. Fabryka Maszyn Rolniczych, Resko (Ławiczka),

8. Fabryka Pługów i Narzędzi Rolniczych dawn. Schwarz, Berlinek,

9. Fabryka Maszyn Rolniczych dawniej Plüntscht-Ventzki, Słupsk.

Obecnie stałą produkcję posiadają 3 zakłady zatrudniając we wrześniu 212 osób.

Wartość produkcji wynosi w zł. z 1937 r. 61.000.—

3. Województwo Dolno-Śląskie i Ziemia Lubuska

Na terenie tym C. Z. P. M. przejął 108 zakładów, uruchomiono 22. Zatrudnienie we wrześniu wynosiło 8.300 osób przy produkcji o wartości zł. 8.000.000.—

Ważniejsze z tych fabryk są:

1. Państwowa Fabryka Wagonów, Wrocław,
2. Zaodrzańskie Zakłady Budowy Mostów i Wagonów, Zielona Góra,
3. P. Z. O., Jelenia Góra,
4. Zakłady Budowy Maszyn Papierniczych dawn. Kosik, Jelenia Góra,
5. Fabryka Armatur dawn. Heine & Seifert, Jelenia Góra,
6. Jeleniogórska Fabryka Maszyn i Odlewnia Żeliwa dawn. Theuser, Jelenia Góra,
7. Państwowa Fabryka Zęgarów, Frybork,
8. Fabryka Maszyn i Odlewnia Żeliwa, dawn. Främb & Freudenberg, Świdnica.
9. Fabryka Wodomierzy dawn. Meinecke, Wrocław.

4. Śląsk Opolski

Spośród 59 zakładów przejętych, zostało uruchomionych 54, które w trybie komasacji stanowią 26 jednostek gospodarczych.

Uwzględniając specjalną organizację Gliwickich Zakładów Budowy Maszyn, obejmujących 12 obiektów fabrycznych i Bytomskich Zakładów Budowy Maszyn, obejmujących 11 obiektów fabrycznych, wypada, że w okręgu Śląska Opolskiego w ramach Zjednoczeń Branżowych pracuje obecnie 26 jednostek gospodarczych.

Stan zatrudnienia we wrześniu r. b. wynosił 4.350 osób przy wartości produkcji zł. 2.700.000.—

Łącznie zakłady na Ziemiach Odzyskanych we wrześniu dały 22% ogólnej produkcji zakładów Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego, przy zatrudnieniu wynoszącym 16% ogólnego zatrudnienia.

H. SZKOLNICTWO ZAWODOWE W RAMACH CZPM

Przemysł metalowy wymaga znacznej ilości robotników wykwalifikowanych. Dawny system szkolenia przez naukę u rzemieślników lub t. zw. praktyki w fabrykach w obecnych warunkach należy uważać za nieodpowiedni, jako zbyt przewlekły i kosztowny w odniesieniu do czasu, nie dając w ekwi-

walencie wymaganych obecnie kwalifikacji. Uzupełnienie w ciągu 3-ch lat załóg fabrycznych do 169.000 robotników, to znaczy podwojenie obecnej ilości, nakłada na przemysł w całości i na poszczególne zakłady obowiązek stworzenia kadr pracowników drogą wyszkolenia.

W tym celu Centralny Zarząd Przemysłu Metalowego podjął w swoim zakresie realizowanie Szkolnictwa zawodowego organizując:

- a) kursy dla dorosłych,
- b) szkoły dla młodocianych,
- c) szkoły dokształcające.

TABLICA XXV

Planowany stan zatrudnienia i przeszkolenia pracowników w zakładach Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego z uwzględnieniem naturalnego ubytku

	Obecnie	1947 r.	1948 r.	1949 r.
Zatrudnienie . . .	85 000	118 000	145 000	169 000
w tym:				
wykwalifikowanych	42 000	50 000	58 000	68 000
przyuczonych . . .	25 000	45 000	58 000	68 000
niewykwalifikowan.	18 000	23 000	29 000	33 000
Ilość do wyszkolenia		9 000	9 000	11 000
" " przyuczenia		21 000	14 000	11 000
Razem		30 000	23 000	22 000

J. WYDAWNICTWA TECHNICZNE

Z zagadnieniami kształcenia i dokształcania zawodowego łączy się sprawa wydawnictw technicznych, stanowiących nieodzowną pomoc dla nauczyciela i ucznia.

Doceniając w pełni znaczenie akcji wydawniczej w tworzeniu nowych kadr i podnoszeniu kwalifikacji zawodowych pracowników, CZPM wznowił czasopismo techniczne „Mechanik”, przeznaczone dla najszerszych warstw pracowników przemysłu metalowego, oraz powierzył redakcji tegoż pisma prowadzenie wydawnictw książkowych, ze szczególnym uwzględnieniem dzieł źródłowych (podręczników i poradników technicznych) oraz książek warsztatowych.

Akcja wydawnicza w zakresie wydawnictw książkowych znajduje się w okresie przygotowawczym.

K. TEZY I WNIOSKI

Stojące przed naszą gospodarką narodową zadanie odbudowy zniszczeń wojennych i rozwój przemysłu przekształcającego kraj nasz z rolniczo-przemysłowego na przemysłowo-rolniczy, wymaga odpowiedniej rozbudowy przemysłu metalowego.

Przemysł metalowy winien obsłużyć potrzeby inwestycyjne, w dziedzinie zaopatrzenia

w wyposażenie techniczne, wszystkich przemysłów, uzupełnić zniszczenia poczynione w transporcie kolejowym, wodnym i lotniczym, rozwinąć zaniedbaną motoryzację, zaopatrzyć rolnictwo w dostateczną ilość maszyn i narzędzi trakcji konnej i motorowej dla zintensyfikowania rolnictwa, w celu podniesienia wydajności gleby i zmniejszenia obsługi, stworzyć dostateczny potencjał przemysłu zbrojeniowego i nasycić rynek wyrobami powszechnego użytku.

Zrealizowanie tych zamierzeń uzależnione jest od:

- 1) posiadania dostatecznej ilości warsztatów pracy z odpowiednim wyposażeniem,
- 2) zapewnienia dopływu i utrzymania potrzebnej ilości personelu, tak pracowników fizycznych, jak i umysłowych,
- 3) regularnego dostarczania surowców, materiałów i energii w ilości potrzebnej dla zrealizowania planów produkcyjnych,
- 4) scharmonizowania pracy poszczególnych przemysłów, zwłaszcza noszących charakter wzajemnej zależności.

Analiza planu inwestycyjnego całego przemysłu krajowego następcza następujące uwagi.

Plan rozwoju wszystkich przemysłów krajowych przewiduje zainwestowanie na sumę 143 miliardów złotych obiegowych. Przy założeniu, że inwestycje w obrabiarkach, urządzeniach mechanicznych, konstrukcjach żelaznych i t. p., przypadające do wykonania przez przemysł metalowy stanowią 70% ogólnej wartości wydatków inwestycyjnych i, że import pokryje 20% tych wydatków, na udział przemysłu metalowego w dostawach inwestycyjnych wypada 2.600.000 tys. zł. w cenach 1937 roku. Na tę sumę złożą się:

- 1) 30% produkcji zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Metalowego,
- 2) 50% produkcji zakładów należących do przemysłu węglowego i hutniczego,
- 3) 20% produkcji zakładów Centralnego Zarządu Przemysłu Zbrojeniowego,
- 4) 50% produkcji zakładów przemysłu elektrotechnicznego.

Wychodząc z tych założeń otrzymamy sumę możliwych dostaw inwestycyjnych w granicach planu nakreślonego wyżej w wartości 1.500.000 tys. zł. Niedobór w stosunku do planu inwestycyjnego Centralnego Urzędu Planowania wynosi blisko 1.100.000 tys. zł.

Utrzymując plany produkcyjne zakładów nie należących do Centralnego Zarządu Prze-

mysłu Metalowego w granicach ustalonego planu należy niedobór ten pokryć zwiększeniem produkcji zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Metalowego, zwiększając głównie produkcję w przemysłach obrabiarkowym, maszynowym, kotlarskim, odlewniczym, maszyn włókienniczych o ogólną kwotę 1.100.000 tys. zł., a inwestycje przemysłu metalowego o 9—12 miliardów zł.

WNIOSKI

- Ad. 1. a) W myśl rozważań podanych wyżej, plan produkcji przemysłu metalowego w zakładach wytwarzających dobra inwestycyjne zwiększyć o 40%.
 - b) Przeznaczony kredyt inwestycyjny na przemysł metalowy w sumie 8 miliardów zł. podnieść do sumy 16—18 miliardów zł.
- Ad. 2. a) Stworzyć fundusz szkoleniowy, przeznaczając na ten cel około 3% od obrotu.
 - b) W ramach posiadanego funduszu nałożyć obowiązek na wszystkie przedsiębiorstwa metalowe, stałego szkolenia robotników wykwalifikowanych i przyuczonych w ilości 20—30% rocznie, w stosunku do załogi.
 - c) Wzmocnić stanowisko dyrektorów naczelnych, którzy wraz z odpowiedzialnością za przedsiębiorstwo powinni mieć możliwość samodzielnego decydowania we wszystkich sprawach dotyczących przedsiębiorstwa.
 - d) Przeznaczyć kredyty na budownictwo mieszkaniowe przy zakładach.
- Ad. 3. a) Zwrócić uwagę na grożący niedobór wyrobów hutniczych w ilości około 900 tys. ton dla potrzeb przemysłu, umożliwić hutom osiągnięcie produkcji usuwającej ten niedobór, w razie gdyby to okazało się niemożliwym, dążyć do zabezpieczenia dostaw brakującego żelaza krajowemu przemysłowi przy układaniu międzynarodowych umów handlowych. Zapewnić dostawę drzewa przemysłowego.
 - b) Zreformować sposób zaopatrzenia zakładów drogą uproszczenia przebiegu formalności.
- Ad. 4. Scharmonizować drogą zarządzeń pracą zakładów poszczególnych przemysłów przez podział produkcji, specjalności i uzgodnienie programów.

Inż. WITOLD URBANOWICZ

PRZEMYSŁ OKRĘTOWY I STOCZNIE POLSKIE

Przemysł okrętowy jest w Polsce nową dziedziną pracy, której potrzeba nie może już być przedmiotem dyskusji, jeśli chcemy w pełni wyzyskać nasz szeroki dostęp do morza. Korzyści handlu morskiego, którego podstawą jest port i własna flota, są oczywiste, lecz muszą przy tym istnieć warunki pomnożenia tonażu i utrzymanie go w stałej zdolności do ruchliwej i ciężkiej pracy. Okręt, ta największa ruchoma budowla stworzona przez człowieka, wymaga stałej opieki. Okręty szukają w porcie siedliska doków, dźwigów i warsztatów naprawczych. Stocznia jest tygłem, w którym stapia się praca wielu rąk specjalistów, oraz produkty licznych innych przemysłów, w całość nowego statku.

Duże kapitały inwestowane w rozbudowę floty zostają rozprawdane, za pośrednictwem stoczni, do licznych gałęzi wytwórczości krajowej.

Stan przedwojenny.

W okresie przedwojennym przemysł okrętowy nie wyszedł ze stadium początkowego. Przez długi czas nie mógł on dźwignąć się do rozmiarów proporcjonalnych do rozwoju portów i handlu morskiego. Składały się na to różnorodne przyczyny, lecz decydujące było niedocenywanie tej dziedziny przez czynniki państwowe. Flota handlowa powstała drogą zakupów statków starych lub tworzenia państwowych przedsiębiorstw żeglugowych z udziałem obcych linii wnoszących aporty w statkach, doświadczeniu i kontaktach międzynarodowych. W latach ostatnich rozpoczęto budowę nowego tonażu, co jednak następowało w oparciu o stocznie zagraniczne: angielskie, duńskie, włoskie, holenderskie i belgijskie. Bliska nam Stocznia Gdańska brała w tym mały udział pomimo pewnych przyznanych jej przywilejów i jej starań. Wyrazem ich było utworzenie oddziału — małej stoczni remontowej w Gdyni, która po przejściu w ręce przemysłu śląskiego jako „Stocznia Gdynska S. A.” została skromnie zainwestowana i rozpoczęła budowę pierwszych statków. Był to mały rybacki statek inspekcyjny, pogłębiarka rzeczna i wreszcie pierwszy polski statek pełnomorski „O'za” — parowiec o nośności 1250 t. dw. Projekt jego został dostarczony przez stocznię angielską, która udzielała pomocy technicznej, lecz był on gruntownie przerobiony i zmodernizowany przez okrętowców polskich. Statek był w chwili wybuchu wojny gotowy do wodowania i został zagarnięty przez Niemców, nie został on dotychczas odnaleziony.

Osobną kartę ma Marynarka Wojenna, która pierwsza rozpoczęła budowę okrętów w Stoczni Modlińskiej, a po tym w warszta-

tach portowych w Gdyni. Zbudowano serię trawlerów wojennych i inne jednostki pomocnicze oraz przystąpiono do budowy kontrtorpedowców, co przerwała wojna. Kierownictwo techniczne Marynarki Wojennej wiele zdziałało na polu nastawienia przemysłu krajowego na produkcję maszyn, kotłów, wyposażenia itd. typu morskiego.

Rozwój przemysłu okrętowego hamował również brak zaufania kapitałów prywatnych do nowych poczynań na morzu oraz brak dostatecznie licznych i zwartego świata fachowców. Studia okrętowe możliwe były tylko w uczelniach zagranicznych, z których Politechnika Gdańska dała niemal wszystkich inżynierów budowy okrętów i maszyn okrętowych w liczbie ponad dwudziestu.

Zupełnie inne warunki zaistniały po objęciu dzisiejszego wybrzeża z jego dużymi portami. W wyniku wojny uzyskaliśmy szerszą podstawę rozwojową dla naszego przemysłu okrętowego, w postaci dużej i bogatej spuścizny niemieckiej. Wchodzi tu poważnie rozbudowane stocznie w Gdyni oraz szereg stocznii niemieckich w Gdańsku, Elblągu i Szczecinie. Wszystkie te zakłady były włączone do zadań wojennych, głównie budowy okrętów podwodnych i wyposażone zostały w najnowsze obrabiarki i urządzenia. Zniszczenia wojenne w budynkach wniosły przeciętnie 30%, urządzenia kapitalne, jak pochłynie, dźwigi instalacje energetyczne i uzbrojenie nabrzeży niewiele ucierpiały. W udziale przypadły nam w dwóch największych stoczniach gdańskich budynki, urządzenia terenowe i 30% obrabiarek oraz kilka doków pływających. Stocznie te zostały objęte w czerwcu 1945 r. co dało nam możliwości prowadzenia remontów okrętów i maszyn oraz rozpoczęcia w skromnym zakresie budowy nowych jednostek.

Stan obecny.

Pomimo licznych braków stan obecny stoczni polskich daje pełne widoki rozwoju budownictwa okrętowego. Już w marcu 1945 powstała przy Departamencie Morskim Min. Przemysłu grupa stoczniowa, która opracowała zasadniczy plan organizacji dzisiejszego Zjednoczenia Stoczni Polskich. Po przybyciu na Wybrzeże w końcu kwietnia 1945 grupa ta przejęła szereg stocznii, ściągając równocześnie nielicznych pozostałych fachowców i montując zreby przemysłu stoczninowego. Aktem erekcyjnym z dnia 14 czerwca Minister Przemysłu zatwierdził Zjednoczenie Stoczni Polskich jako instytucję nadrzędną, opiekującą się rozwojem tej gałęzi przemysłu i obejmującą wszystkie większe stocznie morskie. Dziś Z. S.P. podlega Ministerstwu Żegluga i Handlu

Zagranicznego i jest największą instytucją Wybrzeża, zarządzając następującymi stoczniami:

1. w Gdańsku: dawna Stocznia Gdańska — dziś Stocznia Nr 1, dawna Stocznia Schichau — dziś Stocznia Nr 2, dawna Fabryka Wagonów — dziś Stocznia Nr 3, dawna Stocznia Wojan — dziś Stocznia Nr 4.

2. w Gdyni: Stocznie Gdyni — stara i nowa.

3. w Elblągu: dawna stocznia Schichau.

4. w Szczecinie: mała stocznia „Gryf” i duża stocznia „Vulcan”.

Razem Z. S. P. obejmuje obecnie 9 zakładów. Małe stocznie szkodnicze zostały oddane pod zarząd Morskiego Instytutu Rybackiego.

Stan zatrudnienia całego Zjednoczenia wynosi 7350 pracowników. Miesięczna ilość przeprowadzonych roboczo-godzin przekroczyła w IV kwartale ub. r. milion.

Produkcja obejmuje następujące działy:

1. Budowę okrętów będącą narazie w przygotowaniu, na Stocznich Nr 1 i 2. Obecnie w budowie są tylko kutry rybackie drewniane w Stocznii Nr 3 w liczbie 7, po czym przewiduje się większą serię.

2. Remonty statków i maszyn które rozwinięły się poważnie, co wyraża się cyfrą 385 jednostek, na których dokonano napraw, w tym 100 statków zagranicznych. Wiele wraków zatopionych wydobyto i całkowicie naprawiono. Ogólna faktura dosięga tu 85 mil. zł. obiegowych, przy czym ilość napraw w dalszym ciągu rośnie. Notujemy zainteresowanie remontami armatorów duńskich i linii amerykańskich.

3. Produkcję pozaokrętową: wymienić tu należy konstrukcje stalowe w ilości ca 200 ton miesięcznie w Stocznii Nr 2, dalej remont kotłów parowozowych w Stocznii Nr 1, remont około 50 wagonów towarowych miesięcznie w Stocznii Nr 3, odlewy żeliwne w stocznii Nr 1 i w Elblągu, montaż traktorów i samochodów, przy czym zmontowano ponad 1800 traktorów w Stocznii Nr 2 i ok. 500 samochodów w Stocznich Gdyni. Wszelkie prace mechaniczne, drzewne i inne. Produkcja pozaokrętowa dała od początku pracy stocznii ogólną fakturą 150 mil. zł.

Głównym ośrodkiem budownictwa okrętowego w Polsce jest Gdańsk, gdzie znajdują się dwie największe stocznie. Stocznia Nr 1 zatrudnia obecnie 2250 pracowników i jest czołowym zakładem, posiadającym najlepiej wyposażone warsztaty, odlewnię żeliwa, 3 porównywalne i 2 doki pływające o nośności 6000 i 1800 ton. Stocznia Nr 2 jest typową stocznia kadłubowa z pięciu dużymi porównywalnymi: zatrudnia obecnie około 1200 pracowników. Drugim ważnym ośrodkiem remontowym są Stocznie Gdyni, zatrudniające około 1800 pracowników i wyposażone w 2 doki pływające 6000 i 2700 ton, oraz niezłe wyposażone w obrabiarki, nowoczesne budynki i urządze-

nia. Specjalny charakter ma Stocznia Nr 3 w Gdańsku, przygotowana do budowy jednostek drewnianych, kutrów rybackich itp. Stocznia Nr 4 jest stocznia remontową małych jednostek i taboru rzeczno-

Duża stocznia i fabryka maszyn okrętowych w Elblągu jest pozbawiona obrabiarek. Obecnie ma czynną odlewnię żeliwa i wykonuje małe remonty. W Szczecinie Stocznia „Gryf” ma być uruchomiona wkrótce dla małych remontów jednostek portowych i rzecznych, zaś Stocznia „Vulcan” będzie przeprowadzała duże remonty i budowę okrętów.

Zjednoczenie Stocznii Polskich weszło w nowy okres pracy, w dniu 17 sierpnia br. kiedy została podpisana umowa z Liniami Żegludowymi „Gdynia — Ameryka” o budowę sześciu parowców do przewozu węgla i rudy o nośności 2540 t. dw. każdy i szybkości 11 węzłów. Ta pierwsza seria statków handlowych w historii naszego budownictwa okrętowego będzie próbierzem naszych możliwości wykonawczych, wiedzy i organizacji pracy stocznii. Projekt został już opracowany przez polskich konstruktorów, a obecnie trwa przygotowanie do budowy.

Dalsze zamówienia dla GAL'u obejmuje 2 parowce trampy po 4500 ton nośności i 2 motorowce dla drobnyjcy po 800 ton nośności oraz 4 holowniki portowe o mocy 400 KM. Równocześnie opracowano projekt dużego trawlera rybackiego dla Tow. „Dalmor” — Gdynia oraz zapowiada się budowę trzech typów statków przybrzeżnych dla obsługi towarowo-pasażerskiej wszystkich portów od Gdańska do Szczecina.

Planowanie w przemyśle okrętowym.

Na tle powojennego okresu koniunktury, kiedy stocznie europejskie mają portfel zamówień zdolny pokryć 3 — 5-letni program produkcji, a cena statków jest dwukrotnie wyższa niż przed wojną, zaistniały wziętkowe warunki dla stworzenia przemysłu okrętowego w Polsce. Okres ten nie potrwa zapewne dłużej niż 3 — 4 lata, w ciągu których musimy wyzyskać wszystkie możliwości postawienia stoczni naszych na poziomie, zdolnym podołać konkurencji starych ośrodków budownictwa okrętowego w następnym okresie spadku koniunktury, a może nawet kryzysu, jaki nastąpił również po pierwszej wojnie światowej. Wykorzystanie tej okazji jest naszym obowiązkiem. Trzeba jednak dokonać tego w krótkim czasie i przy dużych brakach w inwestycjach, bez odpowiednich doświadczeń, bez pełnego zespołu sił fachowych i dostatecznych środków finansowych, zarówno inwestycyjnych jak i obrotowych.

Zachodzi więc konieczność ścisłego planowania, by uniknąć marnotrawstwa środków i wysiłków. Tu jednak przemysł okrętowy w Polsce musi opierać swój rozwój na ogólnym

nopaństwowym programie morskim. Program morski był tematem studiów już kilkakrotnie. Biorąc pod uwagę wszelkie najbardziej sprzyjające okoliczności rozwojowe, przewidywany tonaż floty handlowej zawiera się w granicach 350 tysięcy ton rej. brutto. W liczbie tej zawarty jest tonaż pozostały po wojnie, a wynoszący około 120 tys. BRT, który w roku 1947 powinien powiększyć się o około 50 tys. BRT z tytułu reparacyj i oraz o około 10 tys. BRT z aktualnych zamówień, zakupów itp., co da sumę ogólną ca 180.000 BRT. Wynikła z tego rachunku różnica w wysokości około 170 tys. BRT, przypada do wykonania stoczniom polskim. Ten program mógłby być wykonany w ciągu lat sześciu przy należytych doinwestowaniach stoczni. Jeżeli jednak rozwój floty rozciągnąłby się na dłuższy okres czasu, to powstałe nadwyżki zdolności produkcyjnej mogłyby być wykorzystane do budowy statków na eksport.

Program morski *nie jest jednak jeszcze zdefiniowany, a za tym zarówno planowanie krótko- jak i średniofalowe pozbawione jest głównych założeń*. Plan trzyletni stanowi w obecnych warunkach przemysłu okrętowego, który produkuje w długich okresach, mały odcinek obejmujący zaledwie doinwestowanie stoczni i częściowe wykonanie wyżej opisanego zamówienia dla GAL'u. Dopiero plan średniofalowy, oparty na programie morskim, będzie okresem intensywnej produkcji stoczni wyposażonych już w maszyny, urządzenia i wyszkolone kadry fachowe. Lecz w okresie tym zaistnieją trudności wynikające ze zmierzchu obecnej koniunktury. Dlatego okres trzyletni winien spełnić zadanie postawienia stoczni na poziomie europejskim dla okrzepnięcia do czekającej je walki konkurencyjnej. Musi to być okres doinwestowania, pracy organizacyjnej i intensywnej szkolenia kadr fachowych przy równoczesnej budowie pierwszych 6 — 10 statków. Statki te, stanowiące zamówienie GAL'u, są projektowane przez Centralne Biuro Konstrukcyjne Zjednoczenia Stoczni Polskich wg. założeń technicznych armatora. Stanowią one treść zasadniczą naszego planu trzyletniego. Przewiduje on w dziale budowy nowych jednostek ca 18.000 ton konstrukcji przy przewidywanych 17 milionach roboczogodzin produkcyjnych. Maszyn napędowych i mechanizmów pomocniczych dostarczy polski przemysł maszynowy.

W dziale remontów okrętowych przewidujemy 4 — 5 mil. roboczogodzin. Wiąże się to z koniecznością przeprowadzenia dużych remontów niemal wszystkich statków czynnej floty handlowej, dalej z kapitalnymi naprawami wydobytych wraków w naszych portach i wreszcie remontami statków zagranicznych.

W dziale produkcji pozaokrętowej, obejmującym konstrukcje stalowe, odlewy żeliwne, budowę kotłów i silników oraz wszelką

obróbkę mechaniczną, plan przewiduje wartość ponad 50 mil. zł. przedwojennych.

Przeciętne zatrudnienie wszystkich stoczni dosięgnie w ciągu trzechlecia 11.000 pracowników, a więc ponad 60% przyrostu w stosunku do stanu obecnego. Należy tu podkreślić, że zapewne nie uda się uniknąć dużych trudności stworzenia warunków mieszkaniowych dla tej ilości ludzi. Odbudowa portów i przemysłu Wybrzeża ściśle wiąże się z zagadnieniami populacyjnymi i odbudową miast, która niewątpliwie wymagać będzie kilkakrotnie dłuższego okresu czasu, w stosunku do odbudowy portów i stoczni. Trudności stąd wynikające mogą być złagodzone tylko przez postawienie i przestrzeganie zasady, że *miejsce w miastach Wybrzeża jest w najbliższych latach przede wszystkim dla pracowników handlu i przemysłu ściśle morskiego*.

Problem sił fachowych jest w dziedzinie przemysłu okrętowego szczególnie trudny. Przed wojną było w Polsce zaledwie około 25 inżynierów budowy okrętów i maszyn okrętowych oraz około 50 techników i mistrzów-stoczniovców. Dziś pozostała z nich połowa, zaś na dopływ nowych sił trudno liczyć w krótkim czasie. Zachodzi więc potrzeba nawiązania współpracy technicznej z przemysłem okrętowym zagranicą. Zostało to zapoczątkowane ze stoczniami duńskimi i włoskimi, stoimy jednak na stanowisku wykonania prac własnymi siłami, przy niezbędnej tylko pomocy technicznej, do czasu wykształcenia dostatecznych kadr własnych. Równocześnie winno być intensywnie popierane szkolnictwo wyższe i średnie zawodowe. Mamy wdział budowy okrętów Politechniki Gdańskiej oraz zorganizowane, przy wdawnym udziale Zjednoczenia Stoczni Polskich, Liceum Budownictwa Okrętowego w Gdańsku.

Problem kadr rzemieślniczych specjalistów stoczniovcych rozwiązuje Zjednoczenie utrzymując szkoły specjalne i kursy, przede wszystkim spawaczy elektrycznych i traserów okrętowych. Ogólna liczba uczniów dosięga 500 osób.

Dażymy tu do podniesienia wydajności i obniżenia kosztów produkcji. Poziom wydajności w budowie okrętów w Polsce dosięgał przed wojną 2,5 kg na roboczo-godzinę, dziś wykazuje zaledwie 1 kg.

Plan trzyletni przewiduje przerobienie ca 18.000 ton stali kwalifikowanej okrętowej wg. wymagań Tow. Klasyfikacyjnego Lloyd's Register of Shipping, pod którego nadzorem statki będą budowane. Trudność stanowią specjalne profile łebkowe, nie wyrabiane w hutach krajowych.

Wykonanie planu trzyletniego wymaga poważnego doinwestowania stoczni. Tu potrzeby znacznie przekraczają stojące do dyspozycji środki. Ogólna suma potrzebnych inwestycji w cenach z roku 1937 wynosi ca 45 mil. zł,

z czego ca 12% przypada na zakupy zagraniczne maszyn stoczniowych i urządzeń specjalnych. Suma ta obejmuje zakup w pierwszej kolejności około 400 obrabiarek oraz 10 dźwigów dla pochylni i warsztatów. Dalej wymienić należy odbudowę budynków i budowę domów mieszkalnych dla około 10000 pracowników.

Uszczuplenie środków inwestycyjnych w najbliższym okresie może spowodować, że planowane postawienie stoczni na europejskim poziomie, w ciągu 3 — 4 lat sprzyjającej koniunktury wykonane będzie tylko częściowo. Nie trzeba dodawać, że oznacza to szczególnie trudny okres dla naszych stoczni w latach późniejszych.

Kierunek rozwoju głównych stoczni określają posiadane przez nie urządzenia. Stocznie Nr 1 i 2 zajątrzczone są w pochylnie i mają możliwości odpowiedniej rozbudowy warsztatów. Stocznie Gdwińskie przeimają remonty statków na wielką skalę, co zresztą już w dobie obecnej wyraźnie występuje. Szczipłość sił fachowych i środków zmusza nas do skupienia wysiłków w tych przede wszystkim ośrodkach.

Pierwsze sześć parowców do przewozu węgla i rudy dla GAL będą budowane przez stocznie Nr. 1 i 2. Rozplanowanie w czasie przewiduje dostarczenie pierwszego statku w połowie czerwca 1948 r. po czym następnie w odstępach 3-miesięcznych. Program ten jest uzależniony od terminowego otrzymania od przemysłu krajowego potrzebnych materiałów i maszyn, jak również od możliwości nabycia obrabiarek stoczniowych.

Sama budowa statków nie może być rozpoczęta bez wydatnej pomocy finansowej Państwa, niezależnie od środków na inwestycje. Stan techniczny i trudności okresu początkowego pociągają za sobą wysokie koszty produkcji, wyniosą one dla budowanych w planie trzyletnim statków około 1,5 miliarda zł obieg. GAL pokrywa zamówienie na podstawie średnich cen europejskich wpłatą w wysokości około 1 miliona funtów sterlingów. Pozostałą nadwyżką kosztów budowy pokryje Skarb Państwa.

Całość przedstawionych rozważań, które ujmują zarówno stan obecny polskiego przemysłu okrętowego, jak i jego zamierzenia na przyszłość, streścić można w następujących тезach:

1. Przemysł okrętowy stanowi ważny czynnik polskiej ekspansji morskiej, na którym opiera się rozbudowa floty handlowej. Rozwój przemysłu okrętowego uwarunkowany jest natężeniem handlu zagranicznego kierowanego drogą morską.
2. Planowanie rozwoju okrętowego oparte być musi na *ogólnopństwowym programie morskim*, który winien być ostatecznie ustalony najpóźniej w połowie okresu trzyletniego.
3. Wykorzystanie koniunktury powojennej dla postawienia przemysłu okrętowego na poziomie europejskim jest głównym założeniem planu trzyletniego, w celu sprostania walce konkurencyjnej w okresie późniejszym. Duża pomoc i opieka Państwa, zwłaszcza w pierwszych trzech latach, jest niezbędna.

KRONIKA

KONGRES TECHNIKÓW POLSKICH W KATOWICACH

W dniach od 1 do 3 grudnia br. w Katowicach obradował KONGRES TECHNIKÓW POLSKICH, którego celem była rzeczowa krytyka Trzyletniego Planu Odbudowy Gospodarczej Polski.

Myśl zwolania Kongresu Techników Polskich poruszyła żywo cały polski świat techniczny, czego dowodem ogromny napływ zgłoszeń, które tylko w części mogły być przyjęte. Objaw ten świadczy zarówno o zrozumieniu ważności Kongresu dla naszego życia gospodarczego, jak również o zapale, z jakim polscy technicy przystępują do odbudowy gospodarczej kraju. Z tego też względu Kongres Techników Polskich nie ograniczył się do analizy Planu Odbudowy Gospodarczej Polski, lecz stanowił wezwanie do mobilizacji rozporządzalnych sił w dziele odbudowy kraju. Wielka ilość zgłoszonych referatów i rozległa skala tematów, poruszanych przez prelegentów w poszczególnych sekcjach świadczy o żywym zainteresowaniu polskich inżynierów i techników zagadnieniami technicznymi i gospodarczymi, związanymi z odbudową kraju.

Pierwszy dzień obrad objął przemówienie inauguracyjne Przewodniczącego Komisji Organizacyjnej Kon-

gresu, ukonstytuowanie się Prezydium Kongresu, przemówienie Przewodniczącego Kongresu, mowę Prezydenta Krajowej Rady Narodowej, przemówienia powitalne, oraz referat Prezesa Centralnego Urzędu Planowania *Czesława Bobrowskiego* „Założenia ogólne 3-letniego Planu Odbudowy”.

We wstępie do swego referatu *Prezes Bobrowski* podkreślił słuszność wyboru Katowic, będących stolicą Śląska, jako miejsca obrad Kongresu Techników Polskich. Rola bowiem Śląska była, jest obecnie i będzie zupełnie wyjątkowa w życiu gospodarczym Państwa Polskiego. Śląsk, jako jedyny ośrodek w Polsce, posiada kilkuletnie tradycje przemysłowe; dziś jest bastionem naszego przemysłu węglowego; sieć komunikacyjna i energetyczna Śląska jest punktem wyjścia dla planów ogólnopństwowych.

Przechodząc do charakterystyki Narodowego Planu Gospodarczego, mówca przedstawił ją na tle porównania z planami odcinkowymi, realizowanymi przez jednostki, czy też przedsiębiorstwa prywatne o największych nawet rozmiarach.

Miara sprawności planów odcinkowych jest osiągnię-

cje największego udziału w zysku społecznym dla danego zespołu przedsiębiorstw i pracowników. Miara sprawności Planu Ogólnonarodowego jest sumaryczny dochód społeczny całego Narodu. Dalszą, niezmiernie charakterystyczną cechą, realizowanego obecnie planu jest *gospodarka bez rezerw*, to znaczy *gospodarka możliwie pełnego zatrudnienia*, powodująca szybki wzrost dochodu społecznego.

Dużą rolę w wykonaniu planu posiadać będą w Polsce świadomości zadań technicy i ekonomiści. Rola ich będzie polegała na korygowaniu i stałym dostosowywaniu do realnych możliwości ogólnych założeń planu trzyletniego. Niezwykle złożone zależności i powiązania zachodzące między, zdawałoby się, najodleglejszymi dziedzinami, charakteryzują plany ogólnopństwowe. Analiza tych zależności i decyzja dająca najlepsze wyniki — to wzięte pole pracy dla współtwórców planu. „Ta pomoc wzajemna, stwierdził mówca, ta penetracja myśli ekonomicznej i technicznej, wydaje się podstawowym założeniem realności naszego planu trzyletniego“.

Z kolei *Prezes Bobrowski* omówił „ciche“ i „jawne“ założenia planu. Do pierwszych zalicza się wiara w trwałość obecnej struktury polityczno-gospodarczej i możliwość skutecznej ingerencji w życie gospodarczym, dzięki posiadaniu podstawy w uspołecznionym przemyśle. Również ważnym warunkiem jest utrzymanie i zagospodarowanie Ziemi Odzyskanych.

Pomoc zagraniczną została uwzględniona w zakresie raczej skromnym; aby zawód na tym odcinku nie spowodował dotkliwych trudności w realizacji planu.

Założeniami jawnymi planu są tezy ogólnie już znane, a więc zamierzenia podniesienia stopy życiowej w Polsce przez rozwój wytwórczości.

Podział dochodu społecznego między potrzeby konsumpcyjne i inwestycyjne — to najtrudniejszy punkt planu trzyletniego; wiąże się z tym bowiem konieczność ustalenia hierarchii ważności zażądań w planowaniu średnio- i długofalowym. Każda bowiem oszczędność, kosztem której odbudowujemy środki wytwórczości — to droga do szybszego podniesienia poziomu dochodu społecznego.

W zakończeniu *Prezes Bobrowski* wspominał o jeszcze jednym „cichym założeniu“, założeniem tym jest wiara, jaką Państwo pokłada w wykonawców planu, to znaczy polskiego inżyniera, technika i robotnika.

W pierwszym dniu Kongresu wygłosili również referaty dwaj kierownicy resortów gospodarczych *Minister Przemysłu Hilary Minc* i *Minister Skarbu Konstanty Dąbrowski*.

Minister Minc w referacie pt. „Osiągnięcia i zadania mowej gospodarki w Polsce“ omówił widoki gospodarcze w roku bieżącym i scharakteryzował widoki na najbliższą przyszłość, stawiając przed polskim światem technicznym dwie drogi do wyboru: drogę ostrożnych obliczeń i przewidywań, dostosowaną do rozporządzalnych możliwości i wskutek tego wiodącą wolno do założonego celu lub też drogę śmiałą, pełną polotu i rozmachu w pokonywaniu przeszkód, stojących na drodze do realizacji. Występując jako twórca koncepcji przebojowej, żołnierskiej, bliższej naszemu charakterowi narodowemu, niż ostrożna i rozważna koncepcja buchalteryjna, *Min. Minc* zwrócił się z apelem

do polskich inżynierów i techników o współudział w realizacji trzyletniego Planu Odbudowy Gospodarczej, uzależnionej od wygrania trzech bitew: o eksport, o stworzenie planu technicznego i o potaniecie produkcji i inwestycji w drodze oszczędności. *Bitwa o handel zagraniczny* jest hasłem całej dzisiejszej Europy. Najpierw Anglia, a następnie Czechosłowacja, Francja i Włochy zaczynają intensywnie pracować nad zwiększeniem swego eksportu. W gospodarce polskiej panuje zakorzeniony pociąg do autarkii na skutek uwstecznionych kategorii ekonomicznych. Skłonność tę musimy przezwyciężyć, uświadomiwszy sobie, że Polska, leżąc na wielkich szlakach geograficznych, winna być tysiącami nici gospodarczych związana z krajami leżącymi na wschód i zachód.

Drugą bitwą, którą będziemy musieli wygrać w 1947 r., jest to walka o *opracowanie planu technicznego*. Mając bowiem plan produkcyjny, a częściowo inwestycyjny, dalecy jesteście od ścisłego planowania technicznego. Brak nam danych co do stanu i wyzyskania naszego aparatu produkcyjnego z parkiem obrabarkowym na czele. Czeką nas wielka praca na odcinku normalizacji i racjonalizacji, i to zarówno w dziedzinie wytworów, jak i narzędzi i metod produkcji.

Wreszcie trzeba stoczyć trzecią *bitwę finansową*, bitwę o pieniądze i oszczędności. Drogą do oszczędności jest zwiększenie wydajności pracy i rozważne gospodarowanie środkami i materiałami produkcyjnymi. Obliczenie wykazało, że drogą tą na terenie naszego Ministerstwa Przemysłu można zaoszczędzić sumy wielomiliardowe.

Wygrywając bitwy o handel zagraniczny, plan techniczny i oszczędność uzyskana osiągnięcia zakreślonych ram planu na rok 1947, który jest rokiem pierwszym, lecz decydującym o losach planu trzyletniego.

Przedmiotem referatu *Ministra Dąbrowskiego* było znaczenie gospodarki finansowej w planie odbudowy kraju.

Przy obecnej polityce finansowej, opierającej wysokość obiegu pieniężnego nie na pokryciu złotem, lecz na wartości produkcji, plan trzyletni jako zmierzający przede wszystkim do wzmocnienia wytwórczości, nosi jakoby sam w sobie możliwości pokrycia.

Warunkami, sprzyjającymi szybkiej i pełnej realizacji planu są: celowość środków pieniężnych, oszczędność surowców, maszyn i narzędzi, zwiększenie wydajności pracy, dyscyplina finansowa i dążenie do rentowności przedsiębiorstwa.

W drugim dniu Kongresu uczestnicy obradowali w 14 sekcjach, a mianowicie ogólnej, ekonomicznej, kolei żelaznych, dróg kołowych, lotniczych, wodnych i portów, górnictwa, hutnictwa, przemysłu metalowego, energetyki i elektrotechniki, budownictwa, przemysłu mineralnego i materiałów budowlanych, przemysłu chemicznego, przemysłu lekkiego (włókienniczego, skórzanego i papierniczego), przemysłu spożywczego i chłodnictwa, rolnictwa, melioracji, leśnictwa i przemysłu drzewnego.

Wynikiem tych obrad były rezolucje, odczytane w trzecim dniu Kongresu przez przewodniczących poszczególnych sekcji.

Po odczytaniu rezolucji *prof. Bohdan Stefanowski*, rektor Politechniki Łódzkiej wygłosił referat pt. „Rola nauki i techniki w gospodarstwie uspołecznionym“.

wskazując na głębokie związki pomiędzy nauką i techniką, a w szczególności doniosłe znaczenie naukowych instytutów badawczych w rozwoju przemysłu.

Inż. Ignacy Brach, Dyrektor Techniczny Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego, w referacie swym pt. „Drogi rozwojowe przemysłu polskiego“, poddał wnikliwej analizie przyrodzone warunki rozwojowe przemysłu polskiego i wysunął tezę o konieczności rozwoju następujących gałęzi przemysłowych: przemysłu spożywczego, związanego z rolnictwem, przemysłu chemicznego, opartego na zasobach węgla, oraz precyzyjnego przemysłu metalowego, wymagającego twórczej myśli inżynierskiej i wytrawnych rąk rzemieślnika, a stosunkowo małej ilości surowców.

W dziedzinie przemysłu rolniczo-spożywczego musimy rozwinąć produkcję hodowlaną, ogrodniczą, roślin przemysłowych i produkcję spirytusu do celów przemysłowych, dalej produkcję wszelkich gałęzi przemysłu spożywczego dla zwiększenia konsumpcji i uruchomienia eksportu na jak największą skalę.

W oparciu o węgiel i inne surowce, jak cynk, ropa, drzewo, azot z powietrza oraz surowce pochodzenia roślinnego i zwierzęcego rozwiniemy przemysł chemiczny. Przemysł ten powinien przejąć cały ciężar eksportu w miejsce eksportu węgla.

Rozwinięcie dwu gałęzi przemysłowych tj. *przemysłu rolniczo-spożywczego i przemysłu chemicznego*, opartych na dwu bazach surowcowych tj. roli i węgla i przeznaczonych zarówno do zaspokojenia rynku wewnętrznego, jak i na eksport, utrzymanie różnych gałęzi przemysłowych głównie dla pokrycia potrzeb krajowych, powiązanie całości przez obsługujące inne gałęzie przemysł metalowy i elektrotechniczny, oparty o silne hutnictwo, oto nasze drogowskazy w dążeniu do osiągnięcia właściwego poziomu uprzemysłowienia i prze-

kształcenia naszego kraju z rolniczo-przemysłowego w przemysłowo-rolniczy.

Ostatni referat pt. „Zasoby surowcowe i ich eksploatacja“ wygłosił *prof. Walery Goetel*, Rektor Akademii Górniczej w Krakowie, rozpatrując zasoby i możliwości wydobycia podstawowych zasobów kopalnianych, jak węgla, rud żelaznych, rud cynkowo-olowiowych oraz złóż miedziowych.

Na zakończenie Przewodniczący Kongresu *inż. Bolesław Rumiński* podkreślił rolę inteligencji technicznej w rozwoju techniki polskiej i konieczność kontynuowania prac Kongresu Techników i dyskusowania nad nimi w toku odbywających się rok rocznie zjazdów polskiego świata technicznego.

W rezolucji końcowej Kongresu podniesiono konieczność oparcia odbudowy gospodarki narodowej na działaniu planowym, a w szczególności pełnego współdziałania polskiego świata technicznego w Trzyletnim Planie Odbudowy Gospodarczej Kraju.

Spośród wielu zagadnień, jakie były przedmiotem obrad, Kongres Techników Polskich podkreślił konieczność odbudowy komunikacji, pełnego rozwoju przemysłu węglowego, racjonalnego wyzyskania posiadanych maszyn i urządzeń, a zarazem wzmocnienia produkcji narzędzi i maszyn, umożliwiających produkcję dóbr inwestycyjnych, rozwoju przemysłu spożywczego, opartego na rolnictwie, rozwoju budownictwa mieszkaniowego, wszechstronnego rozwoju szkolnictwa zawodowego oraz wzmocnienia badań geologicznych, umożliwiających wyzyskanie przyrodzonych bogactw mineralnych kraju.

W końcowych tezach o charakterze ogólniejszym podniesiono znaczenie odzyskanych Ziemi Piastowskich dla Polski, konieczność nawiązania stosunków gospodarczych, technicznych i kulturalnych z innymi państwami, oraz wezwano polski świat techniczny do zjednoczenia wysiłków w wielkim dziele odbudowy kraju!

A. T. T.

SEKCJA PRZEMYSŁU METALOWEGO NA KONGRESIE TECHNIKÓW POLSKICH W KATOWICACH

Sprawozdanie z obrad

Zebranie Sekcji zagał *Dyrektor inż. Mieczysław Lesz*, proponując następujący porządek obrad:

- 1) streszczenie referatów opracowanych na kongres i przedstawienie zawartych w nich wniosków,
- 2) wnioski uczestników zebrania,
- 3) dyskusja nad wnioskami i przyjęcie rezolucji.

W punkcie pierwszym pracę zbiorową „Przemysł Metalowy w Trzyletnim Planie Odbudowy“ opracowaną przez: *inż.-mech. Ignacego Bracha, inż.-mech. Mieczysława Lesza i inż. Kazimierza Raczyńskiego* zreferował zebrany *inż. K. Raczyński*.

Nawiązując do celu Pierwszego Narodowego Planu Gospodarczego — podniesienia stopy życiowej ludności ponad poziom przedwojenny przez zwiększenie produkcji dóbr konsumpcyjnych, referent ustalił rolę przemysłu metalowego w realizowaniu całokształtu Planu i wysunął jako temat do dyskusji Sekcji pogłębienie i skontrolowanie tej roli.

Wypowiadając opinię, iż w związku z rolą przemysłu metalowego w całokształcie krajowego przemysłu i koniecznością większego uprzemysłowienia Kraju, zakre-

ślone planem ramy produkcji przemysłu metalowego należy uważać za zbyt wąskie, zwłaszcza w zakresie dóbr inwestycyjnych.

Proponując również omówienie warunków umożliwiających zrealizowanie zadania postawionego przez Plan przemysłowi metalowemu, referent wyraził opinię, iż osiągnięcia dotychczasowe pozwalają przypuszczać, że plan zakreślony będzie zrealizowany, a w miarę potrzeby przekroczony.

Dla wykonania tych zamierzeń niezbędnym jest:

- 1) Posiadanie odpowiednich warsztatów pracy.
- 2) Możliwość uzupełnienia i utrzymania stanu zatrudnienia pracowników fizycznych i umysłowych.
- 3) Zapewnienie regularnej i w potrzebnej ilości dostawy materiałów produkcyjnych i pomocniczych.
- 4) Scharmonizowanie pracy poszczególnych przemysłów, znajdujących się we wzajemnej zależności.

Po zobrazowaniu zakresów działania i planów głównych grup państwowego przemysłu metalowego, referent omówił z kolei przemysł prywatny i tzw. miejscowy o charakterze pomocniczym. Przemysły te obsłu-

gując potrzeby miejscowe i remontowe powinny wnieść swój wkład do realizacji planu 3-letniego. Zaprelimi-
nowane podwojenie produkcji będzie wymagało wkładów na inwestycje i powiększenie środków obrotowych. Zadanie na tym odcinku może być wykonane jedynie przy warunku zapewnienia ciągłości pracy i jej rentowności, co wymaga, by plan pracy tych zakładów został scharmonizowany z pracą zakładów państwowych i przy zapewnieniu zaopatrzenia ich w niezbędne surowce.

Na zakończenie swego przemówienia *inż. Kazimierz Raczyński* przedstawił wnioski dotyczące przemysłu metalowego. Pełne brzmienie tych wniosków zawarte jest w referacie „Przemysł metalowy w trzyletnim planie odbudowy” zamieszczonym w niniejszym zeszycie.

Dalsze dwa podstawowe referaty wygłosili: *inż.-mech. Witold Gokieli*: „Przemysł zbrojeniowy w trzyletnim planie odbudowy” oraz *inż. Witold Ubranowicz*: „Przemysł okrętowy i stocznie polskie”. Oba te referaty zamieszczone są w niniejszym numerze „Przeglądu Mechanicznego”.

W części drugiej obrad, zgodnie z przyjętym porządkiem, uczestnicy zebrania składali wnioski uzupełniające.

Jako pierwszy zabrał głos *inż.-mech. Witold Gokieli*, który w imieniu Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich złożył wnioski następujące:

1. Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polskich apeluje do Kierownictwa gospodarki narodowej, aby usunęło dysproporcje, istniejące obecnie w narodowym planie gospodarczym i scharmonizowało plany produkcyjne, zaopatrzeniowe, inwestycyjne i szkoleniowe poszczególnych resortów i gałęzi przemysłowych. Między innymi SIMP uważa, że produkcja surowców podstawowych, np. stali walcowanej została zbyt nisko zaprojektowana.

SIMP zwraca również uwagę na wyczerpanie się rezerw powojennych, które stanowiły jedno z poważnych źródeł zaopatrzeniowych.

2. SIMP apeluje, by w narodowym planie gospodarczym w znacznie większym stopniu uwzględnić konieczność jak najszybszego doinwestowania przemysłów, produkujących dobra wytwórcze.

SIMP zwraca uwagę, że przy obecnym stanie dewastacji maszyn i urządzeń przemysłowych w kraju jest konieczny silniejszy rozwój przemysłów inwestujących poszczególne resorty i gałęzie przemysłowe. Stan środków wytwórczych w r. 1949 powinien być lepszy niż przed 1.IX.1939 r.

3. SIMP proponuje położenie większego nacisku w narodowym planie gospodarczym na budownictwo osiedli przemysłowych, uważając, że sprawa ta stanowi jedno z kapitalnych zagadnień, związanych z rozwojem produkcji.

Rozwój osiedli umożliwi w wielu wypadkach prace na dwie, a nawet na trzy zmiany, pozwalając na lepsze wyzyskanie obrabiarek i urządzeń przemysłowych.

4. SIMP zwraca uwagę na zbyt nisko zaprojektowane liczby uczniów w szkołach zawodowych niższych, średnich i wyższych, które nie pokryją potrzebnej dla przemysłu ilości fachowców zwłaszcza, że jest ich obecnie około 50% mniej, niż przed wojną.

SIMP zwraca uwagę, że w narodowym planie gospodarczym pominięto dane co do szkół typu licealnego.

SIMP proponuje, by przemysł został opodatkowany w odpowiednim procencie od obrotów na szkolnictwo zawodowe przemysłowe, oraz na stypendia dla uczniów szkół licealnych, studentów uczelni wyższych i na prace badawcze.

5. SIMP apeluje do Kierownictwa gospodarki narodowej, by stworzyło warunki, skłaniające fachowców nie zatrudnionych obecnie w przemyśle do wzięcia udziału w jego odbudowie i rozwoju produkcji.

SIMP zwraca uwagę, że na skutek różnic uposażeń i możliwości zarobkowych wielu cennych fachowców zajmuje się pracami, nie związanymi z ich przygotowaniem zawodowym, bądź pracuje w bardziej uprzywilejowanych instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych.

6. SIMP apeluje do władz przemysłowych, by dla umożliwienia wzrostu zarówno produkcji, jak i własnej twórczości technicznej została zwrócona jak największa uwaga na rozwój biur konstrukcyjnych, badawczych i rodzimej wynalazczości.

W okresie trzechletnim należy zarówno intensywnie szkolić konstruktorów i badaczy, jak i stworzyć warunki zachęcające do tego rodzaju pracy oraz ułatwić kontakty z zagranicą celem zapoznania się z postępem techniki.

7. SIMP proponuje, by ustalić należyte ramy dla przemysłu prywatnego i wciągnąć go do narodowego planu gospodarczego pod względem zaopatrzenia, produkcji i zbytu.

8. SIMP apeluje, aby przy ustalaniu produkcji w ramach narodowego planu gospodarczego dążyć do jak największej normalizacji i zmniejszenia ilości typów, przy jednoczesnym powiększeniu wielkości produkowanych serii. Umożliwi to lepsze wyzyskanie szczupłych kadr fachowych i środków produkcyjnych, przy jednoczesnym potaniu produkcji.

Inż. Mieczysław Lesz we wnioskach swych rozwinął zadania postawione całemu przemysłowi przez *Ministra Minca* na zebraniu plenarnym.

Omawiając zagadnienie eksportu, w odniesieniu do przemysłu metalowego, *inż. M. Lesz* zaproponował następujący wniosek:

„Sekcja Metalowa stwierdza, że uruchomienie na dużą skalę eksportu wyrobów przemysłu metalowego jest koniecznością. Rozpoczęty eksport odlewów, drutu, siatek, śrub, maszyn włókienniczych należy rozszerzać, poza tym należy wznowić tradycyjny eksport naczyń emaliowanych, parowozów i wagonów. Należy rozpocząć eksport obrabiarek, wyrobów optyki i mechaniki precyzyjnej, maszyn papierniczych itp. Wartość eksportu wyrobów przemysłu metalowego, która w roku 1946 wyniosła około 2 milionów dolarów, powinna osiągnąć w 1949 roku cyfrę co najmniej 10 mil. dolarów”.

W celu jak największego wykorzystania możliwości produkcyjnych zakładów przemysłu metalowego *inż. M. Lesz* zaproponował następującą rezolucję:

„Majątek przemysłu metalowego, podległego obecnie CZPM wynosi 650 milionów zł w cenach 1937 r., tj. tyle, ile wynosił przed wojną majątek zakładów I—V kategorii, tj. zakładów tej klasy, które obecnie przejął CZPM, równocześnie produkcja przemysłu metalowego

osiągnęła w listopadzie kwotę 54 mil. zł w cenach 1937 r., tj. osiągnęła poziom przedwojenny.

Oznacza to, że wykorzystanie aparatu produkcyjnego jest zaledwie równe przedwojnemu.

Stoimy na stanowisku, że w warunkach gospodarki planowej uporządkowanie programów produkcji, długich serii pracy „bez rezerw“, techniczna wydajność aparatu wytwórczego winna być wyższa niż w warunkach bezplanowej gospodarki przedwojennej.

Dlatego też Sekcja Metalowa Kongresu Techników uważa, że wykorzystanie technicznych możliwości aparatu przetwórczego jest niedostateczne, i że aparat ten kryje w sobie niewyżyskane rezerwy.

Uruchomienie tych rezerw dokona się przez:

- a) dalsze uporządkowanie programów wytwórczych fabryk metalowych i specjalizację fabryk,
- b) unowocześnienie metod obróbki drogą szerokiego stosowania obróbki wielonarzędziowej, obrabiania równoczesnego na jednej maszynie kilku przedmiotów, szerokiego stosowania przyrządów przy obróbce wieloseryjnej, szerokiego stosowania rewolwerówek, automatów i innych obrabiarek specjalnych zamiast obrabiarek uniwersalnych,
- c) podwyższenie szybkości skrawania przez zastosowanie stali szybko tnącej i narzędziowych stępów spiekanych, a unikanie stosowania stali zastępczych,
- d) podniesienie wydajności pracy,
- e) wprowadzenie wszędzie drugiej, a nawet trzeciej zmiany na obrabiarkach, stanowiących wąski przekrój wyposażenia fabryk (szlifierki, maszyny narzędziowe),
- f) wymianę obrabiarek pomiędzy zakładami, przy czym każdy zakład zachowuje tylko te obrabiarki, które są potrzebne dla przewidzianej w planie 3 letniej produkcji,
- g) należyta organizację warsztatów, planowanie warsztatowe, zaprowadzenie ewidencji obciążenia maszyn.

Komisja stwierdza, że najlepszym miernikiem technicznego wyzyskania parku obrabiarek jest porównanie majątku stałego fabryki i faktury. Kierownicy przedsiębiorstw, inżynierowie i technicy muszą nauczyć się analizować bilanse swych przedsiębiorstw, śledzić należyte wyzyskanie tego aparatu produkcyjnego, który Państwo dało im w zarząd.

Jako trzecie zagadnienie inż. M. Lesz poruszył sprawę oszczędności w przemyśle, stawiając następujący wniosek:

„Komisja stwierdza, że naczelnym hasłem w przemyśle zarówno na odcinku produkcji, jak i na odcinku inwestycji, winna być oszczędność, tj. zmniejszenie kosztów własnych. Pierwszym krokiem na tej drodze jest należyte i bieżąco prowadzona księgowość, która dopiero daje pojęcie o kosztach.

Następnym etapem jest obliczenie kosztu własnego, które da możliwość kontroli i zmniejszenia kosztów własnych.

Komisja wzywa inżynierów i techników, pracujących na stanowiskach warsztatowych i administracyjnych, do opanowania podstawowych pojęć buchalterii fabrycznej i warsztatowej“.

W imieniu przemysłu konserwowego inż. Kamotowski, w związku z zamierzonym w 1947 roku eksportem konserw, zgłosił dwa wnioski:

- „1) W programie budowy maszyn w okresie najbliższych 3 lat należy przewidzieć zapatrzenie przemysłu konserwowego w odpowiednią ilość aparatów koniecznych dla tej produkcji.
- 2) Uruchomić wszystkie fabryki produkujące puszkiblaszane i uzupełnić ich urządzenia techniczne, niezbędne do produkcji puszek“.

Inż. Piotr Moroz, omawiając potrzeby przemysłu obrabiarkowego zaproponował, by obrabiarki polskiego pochodzenia, nadchodzące z rewindykacji, a wymagające remontu, były kierowane do fabryk, które je wyprodukowały, co ułatwi wykonanie remontu; obrabiarki obcego pochodzenia należy remontować w fabrykach obrabiarek, rozdzielając wg specjalności poszczególnych zakładów.

W celu usprawnienia i scharmonizowania dostaw hutniczych z potrzebami fabryk przetwórczych inż. Moroz składa wniosek:

„Należy zwołać przez Zjednoczenie Przemysłu Obrabiarkowego konferencję z udziałem przedstawicieli hutnictwa, celem ustalenia kolejności i terminów dostaw, niezbędnych ilości stali stopowych odpowiedniego asortymentu oraz odkuć“.

Przedstawiciel przemysłu węglowego inż. Stanisław Dietrich zwrócił uwagę, iż wydobycie węgla w latach 1947—8—9 wyniesie łącznie 200 mil. ton; przedwojenna produkcja przemysłu węglowego dawała 20—40 mil. ton. Takie zwiększenie tempa pracy wymaga odpowiedniego zapatrzenia maszynowego. Cyfry planu 3-letniego, przewidujące produkcję ogólną maszyn na sumę 2 miliardów 950 mil. zł, wobec trudności importowania maszyn z zagranicy, nasuwają obawę niedostatecznego obsłużenia przemysłu węglowego, będącego podstawą naszego eksportu.

W imieniu Przemysłu Węglowego mówca zgłosił wniosek:

„Ze względu na znaczenie, jakie produkcja węgla zajmuje w gospodarce polskiej i jakie powinna zająć w gospodarce światowej, Kongres Techników uznaje konieczność rozbudowy fabryk zajmujących się wykonywaniem urządzeń kopalnianych.

Rozbudowa tych fabryk winna być prowadzona w pierwszej kolejności na równi z rozbudową fabryk obrabiarek“.

W związku ze stwierdzeniem przez przedmówców konieczności zwiększenia produkcji maszyn, inż. Jerzy Badian przedłożył wniosek następujący:

„Kongres Techników w Katowicach, uznając konieczność postępu w krajowej budowie maszyn, jako warunku usprawnienia oraz wykonania 3-letniego planu gospodarczego, uważa za potrzebne: sprowadzenie do kraju najnowszych typów maszyn mogących służyć produkcji krajowej jako wzór; wysyłanie zagranicę jak największej ilości specjalistów budowy maszyn oraz organizatorów produkcji w celu zapoznania się z najnowszymi zdobyczami techniki maszynowej“.

Inż. Kazimierz Kanienbrodzki w obszernym przemówieniu uzasadniał potrzeby przemysłu lotniczego, stwierdzając upośledzenie tego przemysłu w planie 3-letnim. Mówca uważa za konieczne już teraz rozpo-

część prac dla należytego rozwoju lotnictwa w późniejszych okresach. W związku z tym należy:

- „1) Powołać do życia Państwową Radę Lotniczą, która będzie wytyczać ogólny kierunek zagadnień dotyczących lotnictwa i koordynować prace przemysłu lotniczego, Instytutu Technicznego Lotnictwa i szkolnictwa lotniczego z potrzebami lotnictwa cywilnego i wojskowego.
- 2) Wzmocnić pracę badawczą w Instytucie Technicznym Lotnictwa oraz pracę konstrukcyjną w biurach studiów dla stworzenia podstaw rozbudowy lotnictwa w następnych okresach rozwoju życia gospodarczego.
- 3) Prowadzić prace badawcze i konstrukcyjne w kierunku przyswojenia sobie i udoskonalenia najnowocześniejszych zdobyczy lotnictwa, a mianowicie:
 - a) w dziale płatowców — helikopterów (śmigłowców) oraz konstrukcji dla szybkości ponadgłosowych,
 - b) w dziale silników — turbinowych i odrzutowych,
 - c) w dziale osprzętu — urządzeń do sterowania na odległość, a w szczególności urządzeń radarowych.
- 4) Ograniczyć produkcję licencyjną niezbędną dla zaspokojenia bieżących potrzeb lotnictwa, do minimalnej ilości typów konstrukcyjnych zwiększając serie produkowanych typów.
- 5) Zapewnić szczeremu gronu fachowców lotniczych odpowiednie warunki materialne, gdyż więcej niż połowa inżynierów-konstruktorów pracuje nie w swej specjalności.
- 6) Dla sprostania doniesłemu zadaniu, jakie stoi przed przemysłem motoryzacyjnym, należy wrząc najbardziej spokrewniony z motoryzacją, przemysł lotniczy do najściślejszej współpracy w ramach wspólnego Centralnego Zarządu Przemysłu Motoryzacyjnego i Lotniczego, lub też podporządkować te dwa przemysły jednemu z istniejących Centralnych Zarządów. Za połączeniem tym przemawia:
 - a) pokrewieństwo obu przemysłów,
 - b) nieodpowiednie obecnie obciążenie przemysłu lotniczego produkcją, która w znacznym procencie nie ma nic wspólnego ani z lotnictwem, ani z motoryzacją,
 - c) korzystanie z tych samych gałęzi przemysłów pomocniczych: elektrotechnicznego, chemicznego, drzewnego, włókienniczego, mechaniki precyzyjnej, paliw płynnych i innych“.

W sprawie współpracy przemysłu metalowego z przemysłem papierniczym zabrał głos inż. *Kazimierz Kutarba*.

Przemysł papierniczy w stu dwudziestu kilku zakładach zatrudniający obecnie około 20.000 ludzi, odczuwa dotkliwy brak maszyn i części do nich. Część fabryk produkujących maszyny papiernicze została zdewastowana, reszta przestawiona na inne cele. W związku z tym Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Przemysłu Papierniczego składa na ręce Prezydium Sekcji Metalowej wniosek:

„Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Przemysłu Papierniczego, zważywszy, że przemysł papierniczy stanowi w chwili obecnej poważną gałąź przemysłu pol-

skiego, zwraca się do Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego o uwzględnienie w planie trzyletnim produkcji maszyn oraz części zamiennych dla potrzeb przemysłu papierniczego tak wytwórczego, jak przetwórczego“.

Również o potrzebach przemysłu papierniczego mówił inż. *Jerzy Leszczyński*, zwracając uwagę na konieczność zapoczątkowania produkcji sit papierniczych i armatury kwasoodpornej.

W trzeciej części obrad przystąpiono do dyskusji nad wygłoszonymi referatami i przedłożonymi wnioskami. W szczególności omawiano zagadnienia następujące:

1) Obsługa przemysłu metalowego przez hutnictwo.

Nawiązując do wypowiedzianych obaw, że plan 3-letni nie będzie zrealizowany z braku żelaza i stali inż. *Mieczysław Radwan* proponuje, by uzależnić rozwój planu przemysłu metalowego od możliwości rozwojowych hutnictwa, uważając, iż hutnictwo osiągnęło już w obecnych warunkach pułap, przekroczenie którego może być dokonane jedynie przy pomocy przemysłu metalowego. Pomoc winna się wyrazić w udzieleniu hutnictwu kilkuset obrabiarek z produkcji krajowej; obróbka mechaniczna stanowi bowiem wąskie przejście w zaopatrzeniu hutniczym. Mówca uważa, że przejście Huty Złoda do przemysłu metalowego utrudnia sytuację hutnictwa i apeluje o zaprzestanie walki o zakłady pomiędzy przemysłem hutniczym a metalowym.

Inż. *Ignacy Brach* dając wyjaśnienia, zwraca uwagę na niesłuszny podział zakładów, powodujący zadrażnienia i wypowiada pogląd, by hutnictwo zajmowało się wytwarzaniem surowców, pozostawiając przetwarzanie przemysłowi metalowemu i wówczas wykorzystanie maszyn będzie lepsze i zainwestowanie ich pójdzie w kierunku obsłużenia wszystkich potrzeb również i hutnictwa.

Inż. *Stanisław Grzymalowski* zwraca uwagę, że zrealizowanie życzenia CUP-u zwiększenia produkcji przemysłu kotłarskiego jest niemożliwe bez otrzymania od hutnictwa potrzebnej ilości materiałów.

Dyr. *Henryk Grochulski* mówiąc o uruchomieniu produkcji narzędzi tnących przewiduje trudności materiałowe, komunikując, że przemysł zbrojeniowy na cały kwartał może otrzymać zaledwie 1 tonę stali szybko tnącej.

2) *Zaopatrzeniu w narzędzia i zorganizowaniu produkcji narzędzi*, jako podstawy powodzenia planów przemysłu metalowego, poświęcono w dyskusji dużo uwagi.

Inż. *Mikołaj Gutowski* porównywując stan zatrudnienia w przemyśle narzędziowym przed wojną i obecnie wskazuje, że na 134.000 pracowników przemysłu metalowego przed wojną było zatrudnionych 7.920 w przemyśle narzędziowym, co wynosiło 6%; plan obecny przewiduje na 167.900 ogólnego zatrudnienia tylko — 5.425 pracowników czyli 3,2% w produkcji narzędziowej. Zestawienie tych cyfr stwarza obawy niedostatecznego obsłużenia przemysłu narzędziami, mówca więc podtrzymuje wniosek powiększenia produkcji narzędzi.

Inż. *Stefan Żukowski* stwierdza, iż istotnie plan produkcji narzędzi jest w porównaniu do obecnego zapotrzebowania niedostateczny, lecz jest to wynikiem liczenia się z realnymi możliwościami i zależności od planu

inwestycyjnego, gdyż jedynie należyte zaopatrzenie tego przemysłu w obrabiarki da możliwość zwiększenia zamierzonego planu.

Mówiąc o produkcji uchwytów i prostszych narzędzi *inż. Moroz* proponuje wykorzystanie przemysłu pomocniczego.

3) *Zagadnienie obrabiarek* poza referentami i wnioskodawcami znalazło naświetlenie w przemówieniach.

Inż. Wiesław Jurewicz proponuje lepsze wykorzystanie posiadanych obrabiarek przez wymianę między zakładami nieczynnych lub niedostatecznie wykorzystanych obrabiarek.

Inż. Żukowski komunikuje o rozpoczętych w CZMP pracach nad dokładnym zarejestrowaniem posiadanych obrabiarek i stopniem ich wykorzystania.

Inż. Jan Piotrowski przypomina, że plan produkcji obrabiarek przewiduje dojście do stanu posiadania, odpowiadającego przedwojnemu w Niemczech, w ciągu 3 — 4 lat. Przed wojną zakładano osiągnięcie tego poziomu w ciągu 10 — 15 lat. Różnorodność stosowanych obecnie w przemyśle typów i wielkości sięga do 5.000, co nie pozwala na całkowite obsłużenie kraju własną produkcją i stwarza konieczność korzystania z importu.

Inż. Skulski i *inż. Janusz Tymowski* proponują stworzenie kontroli wykorzystania obrabiarek przy Ministerstwie Przemysłu.

Inż. Lesz udzielił wyjaśnienia, iż wątpliwości co do celowości eksportowania obrabiarek, przy niedostatecznej obsłudze krajowych potrzeb, nie mają podstaw. Będziemy w pewnych typach mieli nadmiar produkcji, i eksport ich nie wyklucza konieczności importowania typów specjalnych, nie przewidywanych do produkcji krajowej.

4) W wielu przemówieniach było poruszane zagadnienie odpowiedniego *kształcenia, dokształcania* i *wykorzystania sił technicznych* w szerokim znaczeniu.

Podkreślano konieczność zaznajomienia się ze zdobyciami technicznymi drogą umożliwiania wyjazdów zagranicę i udostępnienia korzystania z technicznej literatury zagranicznej.

Inż. Leon Czapski uzasadnia konieczność stworzenia czasopism poświęconych światowym wynikom w dziedzinie technicznej, zaś *prof. Bohdan Stefanowski* proponuje dla spopularyzowania artykułów technicznych tłumaczonych z czasopism zagranicznych, wydawać je w formie biuletynów odbijanych na powielaczu.

Prof. Jan Krauze podkreśla konieczność udzielenia pomocy zakładom naukowym w urządzeniu laboratoriów i pracowni.

Inż. Jurewicz zwraca uwagę na niedostateczną ilość inżynierów i na konieczność ułatwienia odbudowy politechnik i stworzenia personelowi wykładowcemu warunków, zapewniających zaspokojenie potrzeb życiowych.

Inż. Roman Sobolski podkreślając rolę konstruktora, wzywa do otoczenia odpowiednią opieką pracy konstruktorskiej. Gospodarka siłami konstruktorskimi winna być oszczędna, rozważna i ekonomiczna.

Inż. Tymowski poddaje pod rozważenie, by teoretyczna nauka w szkołach dokształcających odbywała się nie w godzinach pracy, a została przełożona na godziny pozafabryczne.

Naczelnik Wydz. Szkoleniowego CZPM *Józef Kulesza* zapewnia zebranych, że przemysł metalowy zdoła wyszkolić potrzebną ilość fachowców. Obecnie kształcimy około 9.000 uczniów, posiadamy 85 szkół, w przyszłym roku ilość uczniów wzrośnie do 15.000, szkół będzie 120. Mówca zgadza się z wypowiedzianymi poglądami na konieczność ujednoczenia typu szkół zawodowych. Natomiast nie zgadza się na przeniesienie nauki teoretycznej na godziny po pracy, motywując to zbyt dużym przeciążeniem i wycieńczeniem sił młodzieży. W zakończeniu *Nacz. Kulesza* apeluje do zebranych o okazanie pomocy przy organizowaniu i rozwoju szkolnictwa zawodowego.

5) *Motoryzacja.*

Inż. Zygmunt Okołów w obszernym przemówieniu naświetlił potrzeby przemysłu motoryzacyjnego, dla osiągnięcia poziomu, odpowiadającego potrzebom krajowym. W końcu 10-lecia ilość samochodów w Polsce winna wynosić 350 tys. W tych warunkach roczne zasilanie winno wynosić 86 tys. jednostek — wartości około 900 mil. zł z 1937 r. Dla stopniowego dojścia do powyższej ilości już w drugim roku planu trzyletniego winno być wyprodukowane około 30.000 samochodów osobowych, 20.000 ciężarowych, 1.500 autobusów, 15.000 ciągników, 30.000 motocykli, 20.000 ton części zamiennych. Obecnie zaprojektowano produkcję w zbyt małej skali. Mówca proponuje skupienie zagadnień motoryzacyjnych w jednym Ministerstwie i podkreśla znaczenie rozwoju przemysłów pomocniczych.

Inż. Olgierd Bobrowski, opierając się na dzisiejszym stanie posiadania (przeszło 180 marek samochodów w użyciu), uważa za niewykonalną obsługę częściami zamiennymi tak różnorodnego parku samochodowego, uzasadnia więc potrzebę stworzenia w ramach planu trzyletniego własnej fabryki samochodów, opartej o pomoc poddostawców i przemysłu pomocniczego.

Inż. Marczyński zwraca uwagę na niedostateczne uwzględnienie w 3-letnim planie potrzeb przemysłu motoryzacyjnego. Uważa, że przemysł zbrojeniowy z lepszym wynikiem mógłby pomagać motoryzacji, niż produkować proste wyroby powszechnego użytku.

6) *Lotnictwo.*

Inż. Czesław Taracha odpowiadając *inż. Kamiembrodzkiemu* wypowiedział pogląd, iż nie może być na razie mowy o stworzeniu specjalnego Ministerstwa, czy Centralnego Zarządu Przemysłu Lotniczego. Doceniając ważność zagadnień lotniczych, obecnie jednak wobec braku sił fachowych nie mogą one być podnoszone do rzędu zagadnień głównych. Ten sam pogląd wypowiada *inż. Raczyński* w swym końcowym przemówieniu.

W dalszym ciągu *inż. Taracha* komunikuje, iż dzięki staraniom Centralnego Zarządu Przemysłu Zbrojeniowego została powołana przy CUP-ie Komisja Lotnictwa, składająca się z przedstawicieli Ministerstw: Przemysłu, Komunikacji, Obrony Narodowej i Oświaty, mająca za zadanie koordynowanie polityki produkcji lotniczej.

7) W uzupełnieniu zasadniczych referatów zabrali głos następujący mówcy:

Inż. Bartel w związku z referatem *inż. Goklieli* wspomina o pominięciu fabryki „Samolot“ i fabryki świece w Kielcach, jak również zagadnienia szybowictwa.

Podkreśla konieczność przewidywania w planie zagadnienia remontów.

W uzupełnieniu danych referatu przemysłu metalowego inż. Jan Kczarzewski podał cyfry, ilustrujące zamierzenia planu 3-letniego w odniesieniu do odlewnictwa. W planie 3-letnim produkcja przemysłu odlewniczego nie tylko osiąga poziom przedwojenny, lecz już w roku 1949 przekroczy go o 25.000 ton.

Inż. Bogusz w obszernym przemówieniu dał charakterystykę przemysłu śrub i nitów. Przemysł ten osiągnął już 200% produkcji przedwojennej, wynoszącej w 1938 roku 24.900 ton.

Inż. Crlowski, omawiając postawione zadanie przemysłowi maszyn i narzędzi rolniczych oświadczył, iż przedłożony plan będzie wykonany, o ile zapatrzenie w surowce i obrabiarki będzie dostateczne, oraz o ile kredyty na inwestycje będą udzielone i wykorzystane.

8) Wniosek o wzmocnieniu stanowisk kierowników przedsiębiorstw postawiony w zasadniczym referacie uzasadniał i podtrzymywał inż. Otmar Kwieciński, związaną z tym konieczność wzmocnienia dyscypliny pracy omówił inż. Tymowski.

9) W imieniu przemysłu włókienniczego inż. Minowski zwrócił się z propozycją, aby wszystkie fabryki, które produkowały przed wojną maszyny włókiennicze przeszły do przemysłu włókienniczego, a przemysł metalowy ograniczył się do dostarczenia niezbędnej ilości obrabiarek.

10) Żywa dyskusję wywołało zagadnienie udziału przemysłu prywatnego i inicjatywy prywatnej w realizowaniu planu 3-letniego.

Inżynierowie Władysław Markowicz, Antoni Szklarczyk i R. J. Schmidt-Madaliński wskazując na trudności z jakimi walczy przemysł prywatny, apelowali, aby Kongres zwrócił uwagę na stworzenie warunków, umożliwiających sektorowi prywatnemu wnieść swój wkład do planu 3-letniego. W szczególności chodzi tu o dostateczne zapatrzenie w surowce, oraz o zrównanie obciążeń i przywilejów przemysłu prywatnego z państwowym.

Dyskusję zakończył inż. Kazimierz Raczyński, resumując jej wyniki i stwierdzając pogłębienie postulatów, wysuniętych w referatach głównych.

Na podstawie wyników dyskusji Komisja Redakcyjna w składzie: W. Gokieli, M. Lesz, K. Raczyński, B. Stefanowski i A. T. Troskoleński opracowała poniższe rezolucje na plenum Kongresu oraz wnioski szczegółowe.

REZOLUCJE SEKCJI METALOWEJ NA PLENUM KONGRESU

Sekcja metalowa po wysłuchaniu referatów, nad którymi rozwinęła się obszerna dyskusja, stwierdza:

W Narodowym Planie Gospodarczym przemysł metalowy, produkujący dobra inwestycyjne dla wszystkich gałęzi przemysłu oraz dla transportu i rolnictwa, jest przemysłem kluczowym dla realizacji Narodowego Planu Gospodarczego. Doceniając ważność i rolę przemysłu metalowego Sekcja stawia następujące wnioski, od których spełnienia zależy realizacja NPG:

1. Sekcja Metalowa Kongresu stwierdza konieczność koordynacji planu zapotrzebowania w Narodowym Planie Gospodarczym i zharmonizowania planów produkcyjnych, inwestycyjnych i szkoleniowych poszczególnych gałęzi przemysłowych. W szczególności zwraca

uwagę na niedobór wyrobów walcowanych w ilości około 900 tysięcy ton.

Aby umożliwić hutom zwiększenie produkcji do poziomu, określonego Narodowym Planem Gospodarczym, należy rozszerzyć wąskie miejsca przemysłu hutniczego, a gdyby to okazało się niemożliwe, dążyć do zabezpieczenia dostaw brakującego żelaza krajowemu przemysłowi przy układaniu międzynarodowych umów handlowych. Ponadto należy usprawnić sposób zaopatrzenia zakładów w surowce przez upraszczanie formalności.

2. W Narodowym Planie Gospodarczym należy w znacznie większym stopniu uwzględnić konieczność jak najszybszego doinwestowania przemysłów, produkujących dobra wytwórcze. Przy obecnym stanie dewastacji maszyn i urządzeń przemysłowych w kraju należy wzmocnić rozwój przemysłów inwestujących poszczególne gałęzie przemysłowe.

Wobec konieczności zwiększenia produkcji zakładów wytwarzających dobra inwestycyjne o około 40%, przeznaczony kredyt na odbudowę i rozwój zakładów przemysłu metalowego odpowiednio powiększyć z tym, że w przemysłach podległych CZPM powiększenie kredytów powinno wynosić 16 do 18 miliardów, przy równoczesnym proporcjonalnym powiększeniu tych kredytów w innych przemysłach produkujących dobra inwestycyjne.

3. Sekcja metalowa proponuje położenie większego nacisku w Narodowym Planie Gospodarczym na budownictwo osiedli przemysłowych, uważając, że sprawa ta stanowi jedno z kapitalnych zagadnień, związanych z rozwojem produkcji. Zakładanie osiedli umożliwi bowiem w wielu wypadkach pracę na dwie a nawet na trzy zmiany, pozwalając na lepsze wyzyskanie obrabiarek i urządzeń przemysłowych.

Doceniając w pełni znaczenie konstruktora w życiu przemysłowym kraju, a w szczególności w okresie odbudowy, Sekcja Metalowa wnosi o otoczenie zawodu konstruktora jak najpełniejszą i wszechstronną opieką przez władze państwowe i samorządowe oraz przez organizacje gospodarcze.

Należy wzmocnić stanowisko dyrektorów naczelnych i kierowników przedsiębiorstw, celem przeprowadzenia zasady jednolitości rozkazodawstwa oraz pełnej odpowiedzialności za bieg spraw w zakładzie wytwórczym.

4. Sekcja metalowa stwierdza, że uruchomienie na dużą skalę eksportu wyrobów przemysłu metalowego jest koniecznością, wynikającą ze struktury gospodarczej kraju. Należy wzmocnić zapoczątkowany wywóz odlewów, drutu, siatek i maszyn włókienniczych, wznowić tradycyjny eksport naczyń emaliowanych, parowozów i wagonów i rozpocząć eksport obrabiarek, maszyn papierniczych, wyrobów precyzyjnych i optycznych, itd. celem zdobycia dewiz dla niezbędnego importu maszyn i narzędzi pracy.

Wartość eksportu wyrobów przemysłu metalowego, która w roku bieżącym wyniesie około 2 miliony dolarów, powinna osiągnąć w roku 1949 cyfrę co najmniej 10 milionów dolarów.

5. Doceniając znaczenie drobnych i średnich zakładów metalowych sektora prywatnego, jako przemysłu pomocniczego, remontowego i instalacyjnego należy dla tych zakładów stworzyć plan produkcji powiązany

I zharmonizowany z pracą państwowych zakładów wytwórczych, zapewniając równocześnie przemysłowi prywatnemu zaopatrzenie w niezbędne urządzenia, surowce i materiały pomocnicze.

Wypełnienie warunków, określonych powyższymi rezolucjami, umożliwi pełną realizację trzyletniego planu odbudowy przemysłu metalowego, a tym samym dostarczy wszystkim gałęziom przemysłowym i dziedzinom gospodarstwa narodowego środków wytwórczych umożliwiających wykonanie Narodowego Planu Gospodarczego.

WNIOSKI SZCZEGÓŁOWE SEKCJI METALOWEJ

- 1) Przemysł metalowy jest nie tylko przemysłem samodzielnym, lecz również przemysłem podstawowym dla wszystkich dziedzin życia gospodarczego, a w szczególności dla rolnictwa, komunikacji i wszystkich pozostałych gałęzi przemysłowych.
- 2) Budowa obrabiarek jest jednym z podstawowych warunków rozwoju przemysłu metalowego, a pośrednio i innych gałęzi przemysłowych.
- 3) Produkcja maszyn rolniczych umożliwiająca unowocześnienie i wzmoczenie wydajności gospodarki rolnej, a ponadto umożliwiająca zagospodarowanie Ziemi Odzyskanych powinna osiągnąć natężenie wyrażające się sumą 50 milionów rocznie w złotych z 1937 roku.
- 4) Odbudowa taboru kolejowego, stanowiącego jeden z głównych czynników odbudowy komunikacji, posiada podstawowe znaczenie dla ożywienia życia gospodarczego i odbudowy kraju.
Trzyletni plan, przewidujący budowę trzystu parowozów i 14.000 wagonów towarowych, ma wszelkie widoki realizacji.
- 5) W odbudowie motoryzacji należy zwrócić główną uwagę na produkcję samochodów ciężarowych i ciągników rolniczych (w miarę możliwości własnych), opierając się przy tym na konstrukcjach dostosowanych do rodzimych warunków terenowych i eksploatacyjnych.
- 6) Należy dążyć do odbudowy i rozwoju polskiego przemysłu okrętowego, stanowiącego podstawowy czynnik polskiej ekspansji morskiej.
- 7) Należy dążyć do rozwoju przemysłu lotniczego i oprzeć jego działalność na pracach badawczych Instytutu Technicznego Lotnictwa i pracach konstrukcyjnych w biurach studiów.
- 8) Należy rozwinąć produkcję maszyn włókienniczych, umożliwiając włókiennictwu pokrycie zapotrzebowania rynku wewnętrznego i podjęcie eksportu.
- 9) Należy rozwinąć produkcję maszyn i urządzeń dla obsługi innych gałęzi przemysłowych, a w szczególności dla górnictwa, hutnictwa, piarnictwa, oraz produkcję dźwignic i urządzeń transportowych, kotłów dla ciepłych zakładów energetycznych, urządzeń umożliwiających wyzyskanie sił wodnych itd.
- 10) Należy wzmocnić produkcję przedmiotów powszechnego użytku, umożliwiających zaspokojenie najpilniejszych potrzeb i podniesienie stopy życiowej społeczeństwa.

Rezolucje Sekcji Metalowej odczytał na posiedzeniu plenarnym Kongresu *rektor Bohdan Stefanowski*. Spotkały się one z żywym oddźwiękiem i aplauzem sali.

Zadaniem ogółu polskich inżynierów, techników i rzemieślników mechaników będzie realizacja powziętych uchwał na odcinku przemysłu metalowego!

K. R.

Z żałobnej karty

Ś. P. INŻ. CZESŁAW MIKULSKI

Dnia 24 grudnia ub. r. zgasł po długich cierpieniach inż.-*mech.* *Czesław Mikulski*, zastępca profesora Politechniki Łódzkiej, redaktor naczelny „Przeгляdu Me-

chanicznego“ w latach od 1935 do 1939. Pamięci *red. Mikulskiego* poświęcimy obszerniejsze wspomnienie w najbliższym zeszycie.

TREŚĆ 2 ZESZYTU:

„Pokoście Kongresu Techników Polskich“	49
I. ARTYKUŁY GŁÓWNE	
Inż.- <i>mech.</i> <i>Ignacy Brach</i> , inż.- <i>mech.</i> <i>Mieczysław Lesz</i> , inż. <i>Kazimierz Raczyński</i> — „Przemysł metalowy w trzyletnim planie odbudowy“	50
Inż. <i>Witold Urbanowicz</i> — „Przemysł okrętowy i stocznie polskie“	77

II. KRONIKA	
„Kongres Techników Polskich w Katowicach“ — <i>A. T. T.</i>	80
„Sekcja Przemysłu Metalowego na Kongresie Techników Polskich w Katowicach“ — Sprawozdanie z obrad — <i>K. R.</i>	82
Ś. p. inż. <i>Czesław Mikulski</i>	88

CONTENTS for No 2

<i>Aftermath of the Congress of Polish Engineers</i>	49
Polish Metal Industry in Three Years Plan of Economic Restoration	50
Polish Ship Industry and Shipyards	77

CHRONICLE	
The Congress of Polish Engineers in Katowice	80
Metal Industry Section at the Congress of Polish Engineers	82
† <i>Czesław Mikulski</i> , Mech. E.	88

WYDAWCA: INSTYTUT WYDAWNICZY SIMP — WARSZAWA

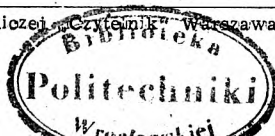
Kolegium redakcyjne; prof. dr inż. *BOHDAN STEFANOWSKI*, prof. inż. *EDMUND OSKA*, inż.-*mech.* *STANISŁAW KUNSTETTER*, inż.-*mech.* *ADAM TADEUSZ TROSKOLAŃSKI*

Adres Redakcji: **Łódź, ul. Moniuszki 5. m. 27.** Adres Administracji: **Warszawa, ul. Dygasińskiego 34.**

Redakcja czynna od 10 do 15 z wyjątkiem sobót. Administracja czynna codziennie od 10 do 15.

Przedpłata kwartalna zł 400,—. PKO I-4665 Cena zeszytu pojedynczego zł 150,—

Drukarnia Nr. 2, Spółdz. Wydawniczej „Czytelnik“ Warszawa, Marszałkowska 3/5. B-19690



PAŃSTWOWE ZAKŁADY INŻYNIERII w Ursusie k/Warszawy

Produkują:

CZĘŚCI ZAMIENNE DO CIĄGNIKÓW ROLNICZYCH 45 LB

ZAWORY POWIETRZNE DO HAMULCÓW WESTINGHOUSE'A

FREZARKI ŁAŃCUSZKOWE DO DRZEWA

PLOMBOWNICE

ODLEWY ŻELIWNE

ODLEWY KOLOROWE

Zakłady podlegają

Zjednoczeniu Przemysłu Motoryzacyjnego

10/46

ZJEDNOCZENIE PRZEMYSŁU OBRABIARKOWEGO PAŃSTWOWA FABRYKA OBRABIAREK

im. J. STRZELCZYKA

w Łodzi, Piotrkowska 217
(dawniej J. JOHN)

PRODUKUJEMY:

tokarki uniwersalne TUJ o wzniosie kłów 230 mm
tokarki uniwersalne TJS o wzniosie kłów 150 mm
wiertarki kadłubowe szybkobieżne W II 40,
Ø wiercenia do 40 mm
motoreduktory szupkowe
przekładnie zębate
postawy młyńskie (mlewniki)
kotły żeliwne syst. Strebela na wodę i na parę
n. c. do ogrzewań centralnych, kuchni parowych,
suszarni i tp.
radiatory żeliwne model J. J. II/S do ogrzewań
centralnych

WYKONUJEMY:

walce kalandrowe dla przemysłu papierniczego,
gumowego i włókienniczego
walce żeliwne dla przemysłu hutniczego
odlewy żeliwne z modeli własnych i nadesłanych
z żeliwa maszynowego, wysokowartościowego
i utrwalonego.

W PRZYGOTOWANIU:

produkcja szlifierek kłowych o napędzie hy-
draulicznym
produkcja szlifierek bezkłowych oraz szlifiarki
do otworów.

11/47

**Włocławska Fabryka Lin, Drutu,
Gwoździ i Siatek**
dawn. C. KLAUKE S. A.

poszukuje

**inżyniera mechanika ze znajomością
produkcji drutów stalowych.**

Zgłoszenia należy kierować pod adresem:

Włocławek, ul. Kościuszki 26/30.

12/47

CENY OGŁOSZEŃ:

Jednorazowych:

Za jedną stronę	zł 20.000
„ pół strony	„ 12.000
„ ćwierć strony	„ 6.000
„ jedną ósmą strony	„ 3.000

Dopłaty:

Za IV stronę okładki — 50%, za zamówione
miejsce na innych stronach — 20%.

Ogłoszenia dla poszukujących pracy, nadane
bezpośrednio w Administracji zł 400 za jedną sze-
stną stronę,

WARUNKI PRENUMERATY:

Przedpłatę kwartalną zł 250.—

przyjmuje Administracja i Pocztowa Kasa

Oszczędności na Konto Nr I-4665

cena zeszytu pojedynczego zł 100.—

„ „ podwójnego „ 200.—

(Ceny zeszytów specjalnych są ustalane każdo-
razowo)

Za zmianę adresu (znaczkami pocztowymi) zł 10.—

ZJEDNOCZENIE PRZEMYSŁU OBRABIARKOWEGO GRUPA OBRABIARKOWA

PRUSZKÓW, ul. SIENKIEWICZA 19

zawiadamia, że fabryki wchodzące w skład Zjednoczenia uruchomiły narazie poniżej podany program produkcji

- | | |
|--|---|
| 1. Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza
Maurycy Bauer, Łódź, Piotrkowska 170 | tokarki, wiertarki, kolumnowe,
szlifiarki taśmowe |
| 2. Fabryka traków i maszyn do obróbki drzewa
dawn. C. Blumwe, Bydgoszcz, Nakielska 53 | wszelkie maszyny do obróbki
drzewa |
| 3. H. Cegielski Sp. Akc. Poznań, Górna Wilda 136
(Zjednoczenie Przem. Taboru i Sprzętu Kol.) | tokarki rewolwerowe, tokarki
automatyczne, maszyny do kół
zębatach, piły |
| 4. Fabryka Maszyn i Odlewnia Żeliwa
J. John, S. A. Łódź, Piotrkowska 217 | tokarki, wiertarki, szlifiarki do
wałków, szlifiarki bezkłowe |
| 5. Fabryka Obrabiarek i Odlewnia Żeliwa
W. Krusche i Ska, Pabianice, Łaska 3 | ostrzarki do noży tokarskich, piły
tarczowe, szlifiarki dwutarczowe,
ostrzarki narzędziowe |
| 6. Stowarzyszenie Mechaników Polskich
z Ameryki S. A. Zakł. Przemysłowe „Poręba”
Fabryka Obrabiarek i Odlewnia Żeliwa
Poręba, k/Zawiercia | tokarki do najcięższych
strugarki „ „
karuzelówki „ „
kołówki, obrabiarki specjalne |
| 7. Stow. Mechaników Polskich z Ameryki S. A.
Wytwórnia Obrabiarek i Narzędzi | frezarki wszelkich typów,
szlifiarki narzędziowe, naprawa
obrabiaerek zniszczonych, obra-
biarki specjalne |
| 8. Fabryka Maszyn Emil Twardy
Bielsko, Długa 13 | strugarki poprzeczne, strugarki
podłużne |
| 9. Gdańska Fabryka Obrabiarek
dawn. C. Thümecke, Gdańsk, Łąkowa 35-38 | obrabiaarki do drzewa |
| 10. Państwowa Fabryka Obrabiarek
„C. Walden” Wrocław, ul. Grabiszyńska 281 | budowa obrabiarek ciężkich |
| 11. Fabryka Obrabiarek i Narzędzi „Warka”
dawn. B-cia Lubert, Warszawa, Nowogrodzka 46 | wiertarki stołowe |
| 12. „Wiepofana” Wielkopolska Odlewnia
Fabryka Maszyn i Narzędzi
Poznań, Dąbrowskiego 81 | tokarki |
| 13. Fabryka Obrabiarek L. Zieleniewski
i Fitzner Gamper, Dąbrowa Górnicza, Kolejowa 8 | tokarki, wytaczarki |

Ponadto Zjednoczenie Przemysłu Obrabiarkowego oraz niektóre jego fabryki
zapewniły sobie współpracę poniższych firm:

- | | |
|---------------------------------------|---|
| Brevillier i Ska i A. Urban i Synowie | — maszyny kuźnicze |
| L. Cytling | — tokarki, szlifiarki |
| Inż. K. Kanczewski | — tłocznie |
| Państwowe Zakłady Lotnicze | — szlifiarki narzędziowe |
| Edmund Szmeja | — maszyny blacharskie |
| Zakłady Południowe | — nożyce, prasy, młoty |
| G. Josephy | — tokarki narzędziowe i wysoce szybkoobrotowe |
| Zjednoczenie Przem. Lotn. | — szlifiarki |