
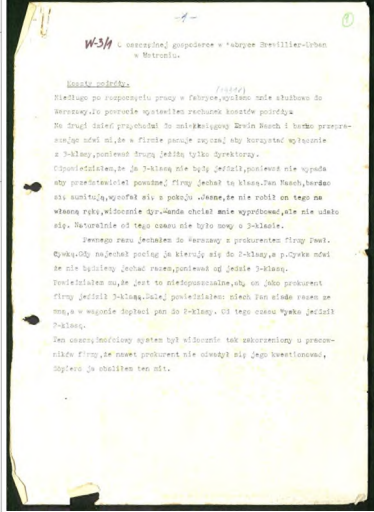


<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii</p> <p>Anegdoty i opowieści o Kuźni spisane przez Jana Jarockiego</p>		
<p>Ilość stron oryginału</p> <p>84</p>	<p>Ilość skanów</p> <p>84</p>	<p>Liczba plików publikacji</p> <p>84</p>
<p>Autor</p> <p>Jan Jarocki</p>	<p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny</p> <p>zbiór wspomnień, w większości</p>	<p>Skan okładki</p>
<p>Miejsce wydania</p> <p>Ustroń</p>	<p>Rok wydania / Data powstania</p> <p>1972-1975</p>	
<p>Sygnatura</p> <p>---</p>	<p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.)</p> <p>część spuścizny Jana Jarockiego</p>	
<p>Wymiary (wys x szer)</p> <p>30x21 cm</p>	<p>Stan zachowania</p> <p>---</p>	<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p>
<p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce)</p> <p>Ustroń od lat 30. do 70. XX w., Kuźnia Ustroń, dawna Kuźnica „Teresy” w Ustroniu Polanie, Jan Jarocki, Paweł Cywka, Erwin Nasch, Józef Krupa, Alojzy Semań, Paweł Rakowski, Leon Stępowski, Mieczysław Kossowski, Jan Cholewa, Jan Zawada, Jan Wiesner, Henryk Lupinek, Karol Bortliczek, Karol Lipus, Edward Gierek, Ludwik Rycko, Marian Supernak, Piotr Wasiunyk, Jan Peroutka.</p>		<p>Zbiór niezwykle cennych wspomnień, opowieści i anegdot na temat przedwojennej i powojennej Kuźni Ustroń, spisany przez jej długoletniego dyrektora Jana Jarockiego - inicjatora i patrona Muzeum Ustrońskiego ( od 2004 r. Muzeum Hutnictwa i Kuźnictwa).</p>
<p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.)</p> <p>Kuźnia, Fabryka Śrub i Wyrobów Kutyh Brevillier – Urban, Kuźnia w Ustroniu pod dyrekcją Jana Jarockiego, oszczędna gospodarka w fabryce Brevillier Urban, podróże służbowe w czasach Brevillier – Urban, warunki sanitarne w firmie Brevillier – Urban, nagrody dla jubilatów w firmie Brevillier – Urban, napis Anton Hammer na frontowej ścianie Kuźni Parowej, rozwój szkolnictwa zawodowego w Ustroniu, pierwsza szkoła przemysłowa „na Hamrze”, Gimnazjum Przemysłowe, adaptacja budynku dawnej huty na Technikum Kuźnicze, powrót Jana Jarockiego z II wojny światowej i ponowne objęcie funkcji dyrektora Kuźni, oszczędna gospodarka i paradoksy organizacyjne w powojennej Kuźni, wyposażenie robotników oraz kontrola zamówień i materiałów, utworzenie w dawnej Kuźnicy „Teresy” wylęgarni pstrąga, Trybuna Robotnicza, klub korespondentów fabrycznych, donosy w powojennej Kuźni, piasty rowerowe Torpedo, Spółka „Kąpiele Borowinowe” w Ustroniu, obchody 1 Maja w Kuźni, restauracja Maksymiliana Brettnera, innowacje, inwestycje i rozbudowa zakładu za czasów Jana Jarockiego, Ministerstwo Przemysłu Maszynowego, Centralne Biuro Konstrukcyjne Pras i Młotów w Warszawie, Jednodniówka Koła Zakładowego SIMP oraz Klubu Techniki i Racjonalizacji, Instytut Obróbki Plastycznej w Poznaniu, uznanie dębu Sobieskiego za zabytek przyrody.</p>		
<p>Prawa autorskie</p> <p>---</p>		

-1-

①

W-3/1 C oszczędnej gospodarce w fabryce Brevillier-Urban  
w Ustroniu.

Koszty podróży.

Niedługo po rozpoczęciu pracy w fabryce, <sup>(1931r)</sup> wysłano mnie służbowo do Warszawy. Po powrocie wystawiłem rachunek kosztów podróży.

Na drugi dzień przychodzi do mnie księgowy Erwin Nasch i bardzo przeprosząc mówi mi, że w firmie panuje zwyczaj aby korzystać wyłącznie z 3-klasy, ponieważ drugą jeżdżą tylko dyrektorzy.

Odpowiedziałem, że ja 3-klasą nie będę jeździł, ponieważ nie wypada aby przedstawiciel poważnej firmy jechał tą klasą. Pan Nasch, bardzo się sumitując, wycofał się z pokoju. Jasne, że nie robił on tego na własną rękę, widocznie dyr. Manda chciał mnie wypróbować, ale nie udało się. Naturalnie od tego czasu nie było mowy o 3-klasie.

Pewnego razu jechałem do Warszawy z prokurentem firmy Pawł. Cywką. Gdy najechał pociąg ja kieruję się do 2-klasy, a p. Cywka mówi że nie będziemy jechać razem, ponieważ on jedzie 3-klasą. Powiedziałem mu, że jest to niedopuszczalne, aby on jako prokurent firmy jeździł 3-klasą. Dalej powiedziałem: niech Pan siada razem ze mną, a w wagonie dopłaci pan do 2-klasy. Od tego czasu Cywka jeździł 2-klasą.

Ten oszczędnościowy system był widocznie tak zakorzeniony u pracowników firmy, że nawet prokurent nie odważył się jego kwestionować, dopiero ja obaliłem ten mit.

## Żarówki

Fabr. Brevillier-Urban Ustroń, ok. 1935r.

Podstawową zasadą gospodarki w przedwojennej fabryce Brevillier-Urban była duża oszczędność i gospodarność.

Wydatki na poszczególne pozycje były stale analizowane i starano się je jak najbardziej obniżyć, zmieniając w razie czego dostawców dostarczających tańsze wyroby jednak pełnowartościowe. Nie było to sprawą trudną, ponieważ istniała duża konkurencja pomiędzy poszczególnymi dostawcami.

Badając koszty żarówek stwierdzono, że co prawda nie ulegają one wzrostowi lecz też nie ulegają obniżce, pomimo, że inne artykuły mają tendencję zniżkową.

Powodem tego mogła być niska trwałość żarówek i w pewnym stopniu kradzieże. Dotyczyło to naturalnie żarówek niskowatowych.

W celu badania trwałości żarówek zwrócono się do producentów z żądaniem dostarczenia żarówek odpornych na wstrząsy.

Zakupiono partię takich żarówek w różnych firmach i poddano je badaniom.

Postanowiłem zastosować "końską metodę" badania żarówek na wstrząsy.

Po kilka żarówek od każdego dostawcy zamontowano na deskach które umocowane zostały do tłokowego kompresora. Wstrząsy wytwarzane przez kompresor były bardzo intensywne i żarówki musiały pracować w skrajnie ciężkich warunkach. Sprawdzano, przez cały czas badań, ile godzin wytrzymują w tych warunkach. Najbardziej odporne na wstrząsy, były o ile sobie przypominam żarówki wyrobu Lwowskiej Fabryki Helios. W wyniku tego zawiadomiono fabrykę że będzie wyłącznym dostawcą żarówek dla Ustronia o ile da najniższą konkurencyjną cenę. Helios zgodził się na to i od tego czasu zmniejszyło się zużycie żarówek.

Zabezpieczenie się przed kradzieżą. Co prawda pozycja ta nie odgrywała większej roli, ale mimo tego należało ją ograniczyć.

Wstniały w handlu specjalne pierścienie utrudniające odkręcenie żarówki. Musiały być zastosowane specjalne skomplikowane klucze, którymi można było złuzować pierścień. W fabryce mechanicznej nie było wielką przeszkodą.

Wobec tego wpadłem na pomysł aby na żarówkach wytrawiano nazwę zakładu. Ponieważ koszty wytrawiania były niewielkie, wobec tego na każdej żarówce wytrawiono napis Brevillier-Urban.

Takie zabezpieczenie żarówek wyeliminowało w zupełności kradzież. W ten sposób niżenie kosztów żarówek zostało w pełni zrealizowane.

X

34

Znaczki pocztowe.

Fabryka Brevillier-Urban Ustroń ok.1936r.

Ilość zużywanych znaczków pocztowych wydawała się za duża w porównaniu do ilości wysyłanych listów. Widocznie część znaczków używana była dla celów prywatnych.

Aby ograniczyć stratę znaczków proponowałem zakupienie maszyny <sup>do stemplowania</sup> znaczków. Cena jednak jej była wysoka i Centrala nie zgodziła się na ten wydatek. Jak się później dowiedziałem to powód leżał zupełnie gdzie indziej. Mianowicie w Wiedniu było w centrali dużo filatelistów, którzy skrupulatnie zbierali zagraniczne znaczki, dlatego maszyna do znaczków byłaby dla nich przeszkodą.

Wobec tego postanowiłem specjalnie znaczyć znaczki wychodzące z fabryki. Uzgodniono z Poczta, że na znaczkach wytłoczony zostanie specjalny znak jako dowód, że znaczek wyszedł legalnie z fabryki.

Wykonano więc specjalną dziurkarkę która dziurkowała znak -BUĆ.

Stempel składał się z dużej ilości igieł ułożonych w kształt liter BU. Po nalepieniu znaczka widać było wyraźnie wydziurkowany znak.

Poczta zobowiązała się wyłapywać wszystkie listy na których znajdowały się stemplowane znaczki nalepione na kopertach niefirmowych.

Przypominam sobie, że kilkakrotnie zatrzymano listy takie, a gdy po ich doręczeniu dowiedziano się od odbiorcy kto był ich nadawcą, wyciągane konsekwencje w stosunku do osób które wzięły nieprawie znaczek.

Przykład ten wydaje się obecnie jako mało znaczący i bezsensowny. Należy jednak pamiętać się na tę sprawę ze stanowiska ówczesnego. Każdy zakład starał się możliwie jak najbardziej oszczędzać i nie dopuszczać do marnotrawstwa nawet drobnych kwot. Ta ścisła kalkulacja i kontrola każdego wydanego grosza stwarzała jednak dobrobyt, ponieważ nic się nie marnowało.

-32-

(4) 5

Wxx BHP /Ustępy/w Fabryce Brevillier-Urban w Ustroniu.

Ustępy dla pracowników warsztatu mechanicznego i kuźni były szczytem prymitywu. Umieszczone były <sup>(1921)</sup> one poza halami fabrycznymi, w odległości od nich o kilka metrów.

Były to ciasne klatki betonowe, posiadające blaszane drzwi. Drzwi te jednak nie zasłaniały całego otworu lecz tylko ~~jędną~~ część środkową człowieka w stojącej pozycji. Naturalnie że nie istniało żadne ogrzewanie tych klatek, Można sobie wobrazić jak czuli się tam w czasie mrozów /użytkownicy tych lokali. Na zapytanie moje dlaczego drzwi nie zasłaniają całego otworu drzwiowego, odpowiedziano mi, że dyrektor lubi czasem kontrolować jak długo robotnicy ~~siedzą~~ siedzą w ustępach.

Gdy objąłem kierownictwo fabryki, ustępy przebudowano na sposób cywilizowany. Przy warsztacie mechanicznym zbudowano nowe pomieszczenie w którym umieszczono kilka kabin z normalnymi drzwiami, na ścianach umocowano pisuwały, umywalki i lustro. Pomieszczenie było w zimie ogrzewane. Całość była tak urządzona, że można ją było łatwo zmywać strumieniem wody.

Podobno przebudowano ustępy w kuźni parowej. Przeniesiono je do wnętrza hali i urządzono tak jak poprzednie.



7  
24  
36  
35  
W-3/3

5

32 (6) 7

Mgr inż. Jan Jarocki

Napis ANTON - HAMMER

Na frontowej ścianie kuźni parowej był napis ANTON-HAMMER.

Napis był wykonany z żelaznych profili.

Nazwę ANTON-HAMMER wprowadzono po zakupieniu Zakładu przez F-mę Brevillier-Urban /1913/ na cześć wiceprezesa spółki akcyjnej inż. Antoniego Urbana.

Dla usunięcia śladów niemieczyny, wwszelkich jej postaciach, poleciłem zdjęć ten napis.

Właśnie w czasie gdy napis leżał jeszcze na ziemi, przyjechał na wizytację p. Antoni Urban. Zapytał się mnie dlaczego kazałem zdjęć napis, odpowiedziałem, że musi on być spolszczony i będzie brzmiał - Kuźnia Antoni.

Do tego jednak nie doszło nie wiem już z jakich powodów.

Nazwa Anton Hammer nie była praktycznie nigdy w użyciu, w przeciwieństwie Albert-Hammer, która była powszechnie używana. Działo się to około roku 1935.



W-3/4

Wręczenie karabinów maszynowych dla armii w 1938r.

7

8

W związku z akcją dozbrajania armii, postanowiono zakupić ze składek załogi jeden karabin maszynowy.

Gdy zebrano odpowiednią sumę, ~~zaproszonym~~ <sup>spodwołem że</sup> dyrekcja fabryki w Ustroni wystąpiła oficjalnie do centrali w Wiedniu, aby ~~zakup~~ udzielono zgody na zakup karabinu maszynowego jako daru Fabryki w Ustroni.

Otrzymano zgodę, wobec tego w dniu... wręczono armii dwa karabiny maszynowe.

Wręczenie obyło się bardzo uroczyste, a dowództwo 1-szego Pułku ~~Strzelców~~ Strzelców Podhalańskich w Cieszynie wydelegowało do Ustronia kompanię piechoty.

Po uroczystości obyło się przyjęcie na cześć przedstawicieli armii z pułkownikiem Szlaszewskim na czele. Obecny był także V-preses Antoni Urban. Towarzyszył on pułk. Szlaszewskiemu, a rozmowa toczyła się po francusku nie po niemiecku.

Z uroczystości tej sprządzono album przedstawiający fragmenty jej.

W-3/5

o szkolnictwie przyzakładowym

339

8 9

Rozwój fabryki Brevillier-Urban w Ustroniu, w okresie przemijania kryzysu światowego, stawał się coraz to intensywniejszy. Zaczęto produkować coraz bardziej skomplikowane wyroby, dlatego powstawało zapotrzebowanie na kadry posiadające wyższe kwalifikacje.

Istniała co prawda szkoła rzemieślnicza, do której musieli obowiązkowo uczęszczać wszyscy uczniowie zatrudnieni w zakładzie, lecz wymagania zakładu stawały się coraz wyższe. Wobec tego postanowiono założyć własną Szkołę Fabryczną do której uczęszczałiby <sup>uczniowie</sup> chcący podnieść swoje kwalifikacje.

W szkole przemysłowej /wieczorowej/ zapoznawali się uczniowie tylko bardzo ogólnie z zasadami ~~technicznymi~~ techniki i rysunkami technicznymi.

W Szkole fabrycznym największy nacisk położony miał być na wyższy poziom techniki. Uczniowie po ukończeniu szkoły rzemieślniczej zdawali egzamin przed komisją wydelegowaną przez izbę rzemieślniczą, Po zdaniu egzaminu stawali się czeladnikami.

Szkoła Fabryczna była zupełnie niezależna od izby rzemieślniczej.

Jako dyrektor techniczny zakładu rozpoczęłem starania w Zarządzie Firmy, aby właściciele wyrazili zgodę na założenie szkoły przyzakładowej. Chodziło w pierwszym okresie o 1-roczną szkołę kształcącą, która stonowo miała być zamieniona na 3-letnią.

Starania odniosły skutek i pierwszy rok szkolny rozpoczą się w wrześniu 1938r.

Na użytek szkoły wyremontowano opuszczony budynek tak zw. osiowni przy dawnej Hucie Albrechta. Umieszczone tam warsztat mechaniczny, magazyny i salę wykładową. W warsztacie zainstalowano maszyny do obróbki skrawającej i stoły ślusarskie. Wnętrze warsztatu urządzone było bardzo nowocześnie, nawet ściany zostały pomalowane na różne kolory. Konstrukcja dachowa była pomalowana farbą aluminiową.

Szkoła 2

Kierownikiem szkoły mianowałem energetyka zakładu inż. Józefa Krupę. Mistrzem został doskonały tokarz Alojzy Seman.

Szkoła mogła przyjąć na pierwszy rok jedynie 35 uczniów. Na ogłoszone wpisy zgłosiło się 150 chłopców.

Dla eliminacji urządzono wstępny egzamin testowy. Kandydatom dano arkusze na których znajdowała się duża ilość pytań na różne tematy. Niektóre tematy były podchwytliwe jak np. Ile lat ~~trwała~~ trwała wojna 30-lenia. Okazuje się że nawet kilku chłopców nie dała odpowiedzi na to pytanie.

Ponieważ ilość kandydatów jaka zdała egzamin testowy była jeszcze za duża, jak drugą selekcją wprowadzono egzamin ustny. Pierwszeństwo w przyjęciu mieli synowie robotników pracujących w zakładzie wzgl. będących na bezrobociu i sieroty po robotnikach.

Po ukończeniu 1-ego roku uczniowie otrzymali świadectwa.

Po wybuchu wojny, szkoła została zlikwidowana, a jej pomieszczenie zamienione na stajnię dla koni.

88888-----88888

Natychmiast po oswobodzeniu Ustronia /1-V-1945r/ rozpoczęto działania mające na celu uruchomienie szkoły przyzakładowej. Nie czekano na zarządzenie władz, a gdy ono nadeszło lokal szkolny był już odnowiony.

Szkoła otrzymała nazwę: Gimnazjum Fabryki Breviklier-Urban /pod Zarządem Państwowym/. Utworzone zostało gimnazjum 3-letnie.

Kierownikiem gimnazjum mianowałem technika Andrzeja Pilcha.

Nauka w gimnazjum rozpoczęła się w wrześniu 1945r.

Wspomnieć należy, że w tym czasie zakład mógł pracować tylko w bardzo ograniczonym zakresie, a to z powodu braku transportu kolejowego.

Węgiel potrzebny dla pieców kuźniczych dowożono w małych ilościach przy pomocy prymitywnego ciągnika napędzane gazem otrzymanym z drzewa<sup>m</sup>.

Pełne uruchomienie zakładu nastąpiło dopiero w październiku, gdy odbudowany został most kolejowy w Skoczowie. W tym czasie praca w szkole odbywała się na pełnych obrotach.

Szkoła 3

Program nauki dla gimnazjum opracowano przez dyrekcję Szkoły i Kuźni Ustroń.

Gimnazjum pomieszczono w kilku obiektach, a mianowicie, warsztat w dawnych pomieszczeniach, sale wykładowe w barakach na terenie zakładu i w tak zw. meblowni. Baraki adaptowane na cele szkolne, były ~~xxx~~ podczas wojny zajmowane przez jeńców rosyjskich.

Praca w tak urządzonej szkole była uciążliwa tak dla nauczycieli jak i uczniów. ~~Rozmianizacja~~ Była to naturalnie prowizorka, lecz pierwszym celem było natychmiastowe uruchomienie szkoły.

Pomimo takiego stanu dyrekcja Kuźni miała zamiar stworzenie w Ustroniu technikum kuźniczego.

Dyrekcja Szkoły i Kuźni Ustroń, opracowali program nauczania dla tego typu technikum i zwrócili się do władz z prośbą o wyrażenie zgody na otwarcie tej szkoły.

Zgodę uzyskano. Technikum otwarto w 1950r. Wykładowcami byli najlepsi fachowcy ~~inżynierzy~~ zatrudnieni w Kuźni. Dyrekcja zgodziła się aby pracowali również w Technikum. Nazwiska pracowników: Inż. R. Turoń, inż. J. Peroutka, mgr inż. P. Wasiunyk, inż. J. Marianek Technik L. Peman. Poza tym przeniesiono do technikum kilku doświadczonych robotników, jako nauczycieli zawodu.

Teraz najważniejszym zadaniem <sup>(1947v)</sup> było uzyskanie odpowiedniego pomieszczenia w którym znalazłby się Gimnazjum /szkoła zasadnicza/ i Technikum. Należało się również liczyć z tym, że duży napływ młodzieży wymagał będzie ~~przebudowania~~ stworzenie klas równoległych. Istniały następujące możliwości uzyskania odpowiedniego pomieszczenia:

- Najwłaściwsze byłoby zbudowanie nowego gmachu dla zespołu szkół.
- Wszelkie starania w tym kierunku nie miały widoków na ich realizację.
- Przykładem tego niech będzie fakt, że pierwszy budynek szkolny /dla szkoły 1000-lecia/ zbudowano dopiero w 1967r.

--Istniała co prawda możliwość zdobycia gotowych pomieszczeń, przez zajęcie w tej czy innej formie istniejących prywatnych pensjonatów. Uważaliśmy jednak, że byłoby to krzywdzące dla <sup>nich</sup> właścicieli.

--W poszukiwaniu pomieszczenia zwróciłem uwagę na opuszczony budynek danej huty. Obiekt ten ~~posiadał~~ posiadał dużą powierzchnię, zdrowe mury i dobry dach. Nie był on zagospodarowany, a w małym tylko zakresie był użyty jako skład dużych modeli.

Po przeanalizowaniu sprawy okazało się, że nadałby się on doskonale na pomieszczenie zespołu szkół łącznie z warsztatami: mechanicznymi i kuźnią. Powierzchnia jego była aż nadto wystarczająca na ówczesne potrzeby.

Wobec tego zwróciliśmy się do Zjednoczenia o wyrażenie zgody na przebudowę gmachu na budynek szkolny. Zjednoczenie nie sprzeciwiło się tej propozycji, ale ~~nie wyraziło~~ i nie wyraziło zgodny na piśmie. Z rozmów jednak wnosiłem, że nie będzie nam przeszkadzało w tym zamiarze.

Dalszym posunięciem uzyskanie zgody od Zarządu Gminy na przebudowę budynku. Zwołana przez Zarząd Miasta komisja przeprowadziła wizję lokalną, a następnie sporządziła protokół, który faktycznie ~~nie~~ nie mówił nic konkretnego. Burmistrzem miasta był wtedy robotnik-kowal Jan Zawada.

Pomimo stanowiska Zjednoczenie i niewyraźnego stanowiska Zarządu Miasta, ~~poznawiając~~ zdecydowałem, że powyższy obiekt będzie przebudowany. Podjęcie samodzielnie takiej decyzji, uzasadnione było panującą ówczesnie sytuacją.

W tych czasach sprawy inwestycyjne były inaczej traktowane niż to ma miejsce obecnie. Wszelka inicjatywa inwestycyjna była mile widziana i ile kto miał odwagę i chęć działania.

Przykładem tego może być wypowiedź Dyrektora Zjednoczenia Metalowego inż. M. Lesza, który na naradzie dyrektorów zakładów

należących do tego Zjednoczenia powiedział:

Zakład XY otrzymał na inwestycje 1-milion złotych, a wydał 2-miliony. Jest to fakt godny pochwały, dlatego więc inne zakłady nie idą jego śladem i nie żądają większych kredytów inwestycyjnych.

Na przebudowę hali rozpisano konkurs. Projekt roboczy wykonał inż. Paweł Rakowski. Na konkurs wpłynęło kilka oferty, naturalnie od odbiorców prywatnych, ponieważ innych nie było. Najkorzystniejszą ofertę złożyła Firma Małeckie z Bielska, której zlecono wykonanie przebudowy.

Zjednoczenie przez długi czas nie orientowało się jak będzie ostateczny koszt budowy, a myśmy świadomie nie podawali mu pełnych cyfr. Ponieważ koszt przebudowy był poważny, wobec tego w pierwszym okresie skupiono się na wykonaniu sal wykładowych i pomieszczeń pomocniczych, gdy tę część obiektu wykonano zarządzaliśmy od Zjednoczenia kredytów na przebudowę hali warsztatowej. Dopiero teraz Zjednoczenie zorientowało się ile będą wynosiły całkowite koszty przebudowy. W tym okresie zaczęto coraz ściślej kontrolować fundusze inwestycyjne. Mimo pewnych oporów Zjednoczenie było w sytuacji przymusowej i musiało na dać potrzebne kredyty, ponieważ szkoły bez warsztatu nie mogły należycie pracować.

Co się tyczy przebudowy warsztatu, to by ona poważna, ponieważ mury musiały być zburzone aż do parapetów okiennych. Zbudowano nowe ściany dzięki czemu otrzymano piętrowy warsztat. W dolnej jego części umieszczono maszyny, a na pomostach biegnących dookoła warsztatu mechanicznego umieszczono warsztaty ślusarskie.

Objętość budynku była tak duża, że nawet projektowano urządzenie w nim mieszkania dla dyrektora. Przed ukończeniem jednak przebudowy zdecydowałem, że przewidziane na mieszkanie dyrektora pomieszczenie będzie użyte będzie do innego celu, czysto szkolnego, z czego dyrektor był bardzo niezadowolony. Ale niedługo potem przekonał się że miałem zupełną rację.

W czasie budowy szkoły krytycy twiedzili, że budynek jest za duży i że nie będzie należycie wykorzystany. Z czasem okazało się że budynek jest za mały i znowu krytycy twierdzili, że nie zostało to przewidziane przy przebudowie.

Nikt nie przewidywał w pierwszych latach po wojnie, że rozwój szkolnictwa będzie tak bujny.

Ostatecznie zadanie nasze, jakim było stworzenie odpowiedniego pomieszczenia dla zespołu szkół, zostało zrealizowane.

Patrząc się na budowę szkoły z perspektywy lat, widzi się że zakład ~~nie bardzo przejmował się różnymi przepisami biurokratycznymi i różnymi formalnościami, lecz całą siłę skierował na stworzenie pomieszczenia dla szkół, ostatecznie dokonaliśmy tego i powstał budynek szkolny.~~ /to znaczy osbiście-ja/ nie bardzo przejmował się różnymi przepisami biurokratycznymi i różnymi formalnościami, lecz całą siłę skierował na stworzenie pomieszczenia dla szkół, ostatecznie dokonaliśmy tego i powstał budynek szkolny.

W związku z budową szkoły, należy podkreślić tutaj rolę kierownika inwestycji inż. Henryka Lupinka. Odznaczał się on wielką energią i zdolnością przekonywania ludzi w ~~związku~~ Zjednoczeniu i używać takich argumentów, że dawali pieniądze nie mając dokładnego rzeznania w sprawie, a potem rzecz była tak daleko posunięta, że nie było odwrotu i Zjednoczenie zmuszone było dawać dalsze pieniądze na dokończenie robót.

Piszę te wspomnienia, aby przedstawić ciekawym, jak doszło do stworzenia takiego obiektu. Obecnie przy olbrzymim nacisku biurokracji wykonanie tak dużego przedsięwzięcia w sposób w jaki myśmy przeprowadzili, byłoby nie do pomyślenia. Chociaż już wtedy biurokracja zaczęła wysuwać swoje pazury, to jednak wyczuliśmy jej słabość i w pełni ją wykorzystaliśmy. Przedsięwzięcie nasze było ryzykowane, wymagało dużej odwagi cywilnej, zwłaszcza że pesymiście ostrzegali, że władze mogą przyczepić się do nas. Przekonałem się jednak, że gdy ma się rozsądny plan i nawet nie bardzo przestrzega ~~się~~ formalności, to nikomu z tego powodu włas z głowy nie spadnie, o ile nie robi kantów.





W-3/5

W-3.5  
Nr 14a

Szkolnictwo Zawodowe /1938, 1945- 1958/

Kuźnia-Źstroń były w okresie przedwojennym poważnym zakładem w przemyśle krajowym.

Chcąc rozwój jej oprzeć na trwałych podstawach, nelażało strzowyć ośrodek w którym młodzi ludzie mogliby się szkolić.

W tym celu postanowłem jako ówczesny dyr. techniczny założyć przyzakładową szkołę, w której systematycznie szkoliliby się uczniów. Szkoła miała narazie program 3-letni.

Po długich staraniach właściciele zakładu zgodzili się wyasygnować pewne sumy na urządzenie i utrzymanie szkoły.

W roku 1938 otwarto pierwszy rok szkoły fabrycznej. Poza terenem zakładu urządzono warsztat szkolny, klasę wykładową, przydzielono nauczycieli i instruktorów.

Wyniki uzyskane w szkole były bardzo dobre.

Niestety wojna przerwała działalność szkoły.

Po zakończeniu wojny, jeszcze przed uruchomieniem zakładu zorganizowałem na nowo szkołę, nie czekając na odpowiednie zarządzenia władz.

Dzięki moim staraniom, w sposób może nie całkiem formalny, udało się nam przebudować nieczynny od 50 lat obiekt fabryczny, w którym znajduje się obecnie Technikum.

Od początku istnienia szkoły dotychczas byłem stale jej opiekunem jak również przewodniczącym komisji egzaminacyjnych.

Szkoła wypuściło od roku 1945 /1947/ następującą ilość absolwentów.

z ukończonym gimnazjum....138

" technikum....267

z ukończoną szk. zasad.....613

Razem 1.018 absolwentów.

W-3/5

W-3/5  
17  
140

Szkolnictwo Zawodowe /1938,1945+ 1958/

Kuźnia-Ustroń były w okresie przedwojennym poważnym zakładem w przemyśle krajowym.

Chcąc rozwój jej oprzeć na trwałych podstawach, nelażało strzowyć ośrodek w którym młodzi ludzie mogliby się szkolić.

W tym celu postanowłem jako ówczesny dyr.techniczny założyć przyzakładową szkołę, w której systematycznie szkoliliby się uczniów. Szkoła miała narazie program 3-letni.

Po długich staraniach właściciele zakładu zgodzili się wyasygnować pewne sumy na urządzenie i utrzymanie szkoły.

W roku 1938 otwarto pierwszy rok szkoły fabrycznej. Poza terenem zakładu urządzono warsztat szkolny, klasę wykładową, przydzielono nauczycieli i instruktorów.

Wyniki uzyskane w szkole były bardzo dobre.

Niestety wojna przerwała działalność szkoły.

Po zakończeniu wojny, jeszcze przed uruchomieniem zakładu zorganizowałem na nowo szkołę, nie czekając na odpowiednie zarządzenia władz.

Dzięki moim staraniom, w sposób może nie całkiem formalny, udało się nam przebudować nieczynny od 50 lat obiekt fabryczny, w którym znajduje się obecnie Technikum.

Od początku istnienia szkoły dotychczas byłem stale jej opiekunem jak również przewodniczącym komisji egzaminacyjnych.

Szkoła wypuściło od roku 1945 /1947/ następującą ilość absolwentów.

z ukończonym gimnazjum....138

" technikum....267

z ukończoną szk.zasad.....613

Razem 1.018 absolwentów.

Wspomnienia

O znajomości przepisów drogowych w Technikum

Do roku 1959 byłem przewodniczącym komisji egzaminacyjnej /maturalnej/ w Technikum.

Kilka lat wcześniej <sup>(1957)</sup> zwróciłem uwagę dyrektorowi Technikum, że należy zapoznać uczniów z przepisami drogowymi i że w czasie egzaminu maturalnego mają być ~~znajomością~~ ~~przebiegiem~~ ~~pytani~~ pytania z tego przedmiotu.

Moje żądanie przyjęte było z  ~~pewną~~ pewnym zastrzeżeniem, że przecież żaden z uczniów nie posiada samochodu. Odpowiedziałem na to, że przepisy drogowe obowiązują nie tylko posiadaczy pojazdów lecz również i pieszych. Od tego czasu abiturienti pytani byli w tej materii.

Czy po moim odejściu zadawano uczniom tego rodzaju pytanie - nie wiem. W każdym razie obecnie znajomość przepisów drogowych jest obowiązkowa w wszystkich szkołach.

W-3/6

~~4~~

16

19

Wspomnienia z pierwszych dni pobytu w Ustroniu,  
po jego oswobodzeniu.

W marcu 1945 otrzymałem w Warszawie skierowanie do grupy operacyjnej w Katowicach. Przydzielono mnie do grupy operacyjnej w Gliwicach, gdzie Grupa ta czekała na objęcie huty Gliwice, po oddaniu jej władzom polskim przez wojsko. Oczekowanie przedłużało się, ponieważ zakłady przemysłowe były przez Rosjan ewakuowane.

W czasie oczekiwania w Gliwicach, płacono nam jakieś minimalne pasje a co najważniejsze dostawaliśmy obiady i trochę chleba, smalcu i cukru. Gdy Ustroń został oswobodzony /1-maja 1945r/ ~~zazwyczaj w tym czasie~~ transportem ~~z Katowic~~ do Ustronia. W tym czasie istniało w Katowicach Południowe Zjednoczenie Przemysłu Metalowego, podlegały mu wszystkie zakłady metalowe jak również i huty. Złożyłem się tam, aby otrzymać skierowanie do Ustronia na dawne stanowisko. Tam otrzymałem nominację na Kierownika firmy Brevillier-Urban pod zarządem Państwowym, pod tym jednak warunkiem że robotnicy ~~zakładów~~ zgodzą się na zatrudnienie mnie w zakładzie. Ostatecznie w dniu 10-maja, udało mi się pociągiem dojechać do Bielska, a stamtąd już na piechotę poszedłem do Ustronia.

Na drogach panowała pustka, nie widać było żadnych pojazdów, tak że całą drogę odbyłem na własnych nogach.

Przechodząc koło Hermanic spotkałem grupę stojących przy drodze robotników, między innymi był tam ślusarz Steller /Stempowski/. Przywitali się ze mną bardzo serdecznie, nagle jakiś rowerzysta poznał mnie i powiedział - o pan dyrektor i pojechał szybko w kierunku Ustronia.

Dochodząc do ostatniego zakrętu przed fabryką, spotkałem idącą naprzeciw. mnie grupę robotników, niektórzy byli z kwiatami, którzy witali mnie serdecznie i cieszyli się z mojego powrotu. Szedłem więc w kierunku fabryki w dużej gromadzie ludzi. W grupie tej był między innymi Paweł Lipowczan, mój przedwojeński szofer. Miałem zamiar zanoć u niego

lecz ze względu na dużą odległość zdecydowałem się zamieszkać u właścicielki restauracji fabrycznej p. Julii Przybyłowej,

Za chwilę zgłosił się do mnie inż. M. Kossowski i oświadczył że do czasu mojego ~~powrotu~~ powrotu pełnił funkcję kierownika zakładu i że teraz składa ją na moje ręce.

W czasie rozmowy ~~xxxix~~, prosił mnie abym go zatrudnił w Ustroniu przez pewien czas. Ustaliłem z nim, że zostanie on dyrektorem technicznym, a ja naczelnym,

Następnie spotkałem się z przedstawicielem Rady Zakładowej A. Palowiczem i innymi i uzgodniliśmy, że za godzinę spotkamy się na zebraniu

R.Z. Na zebraniu opowiedział im jak przeżyłem okupację, a jak mi się powiodło świadczy moja wychudzona postać. Ważyłem o 20 kg mniej niż przed wojną.

Powiedziałem że muszę otrzymać zgodę Rady Zakł. o ile mam być kierownikiem zakładu. Naturalnie z entuzjazmem zgodzono się na to, w czasie obrad kilkakrotnie wspomniano - że p. dyrektor podał rękę robotnikowi.

Chodziło tu o następujące zdarzenie. Gdy objąłem w 1931 kierownictwo warsztatu, przyszedł do mnie jakiś robotnik, więc przywitałem się z nim podając mu rękę. Jak się okazuje był to zdaje się pierwszy wypadek w historii zakładu, że kierownik podał rękę robotnikowi. Od tego momentu minęło już wiele lat, a robotnicy pamiętali o tym ewenemencie.

Gdy wiadomość o moim powrocie dostała się do wiadomości mieszkańców, pierwszy przyszedł do mnie sekretarz PPR ob. Rozburski i z całego serca ~~witał~~ witał mnie i cieszył się że ocalałem. W jakiś czas potem przyszedł komendant MO Glajc, który również składał mi życzenia. Wieczorem odbyło się małe przyjęcie, na którym znalazła się nawet wódka, która tutaj była rzadkością, jedzenie było w bród, było dużo toastów i panował miły nastrój. Wracając po tylu latach, i w ten sposób przyjęty przez załogę, byłem naprawdę szczęśliwy.

W pewnym momencie przyszedł do mnie Jan Cholewa, ~~pono przywiózł mi rybę~~ był to -rybak fanryczny, zapytał się czy chciałbym jakąś rybę. Powiedziałem, że bardzo chętnie. Obiecał przynieść rybę następnego dnia. Odpowiedziałem, że nie ~~stęty~~ jutro muszę jechać znowu do Katowic po zatwierdzenie mnie na stanowisko. Kiwnął tylko głową, a po pewnym czasie przyniósł ogromnego węgorza /1 kG wagi/ i pstrąga. Następnego dnia powróciłem do Katowic i tam otrzymałem w dniu 16-maja-1945r. nominację na kierownika Fabryki Brevollier-Urbam Pod Państwowym zarządem z prawem do podpisu, w sprawach również finansowych.

Dla nawiązania kontaktu z Bankiem Gospodarstwa Krajowego udałem się do Bielska. Istniała tam delegatura Południowego Zjednoczenia Przemysłu Metalowego pod przewodnictwem inż. Fryderyka Blünke. Zgłosił się do niego i on wprowadził mnie ~~do Banku~~ oficjalnie do Banku, gdzie załatwiłem wszystkie formalności związane z sprawami finansowymi. Dyrektorem Banku Gospod. Krajowego był wtedy p. Wróbel, którego znałem jeszcze sprzed wojny, Po powrocie do Ustronia zamieszkałem w willi którą kiedyś zajmował dyr. Manda. Moje mieszkanie było zajęte przez kogoś innego. W moim dawnym mieszkaniu wszystkie meble były wyszabrowane, wzgl, sprzedane przez Niemców. Wkrótce potem wróciły do mnie, ponieważ życzliwi ludzie powiedzieli mi gdzie się one znajdują. Zginęły tylko dywany, obrazy i różne robne wartościowe przedmioty.

Złożyłem następnie wizytę burmistrzowi Janowi Zawadzie, który pracował w fabryce jako kowal i był delegatem robotników, czyli przedstawicielem Rady Zakładowej. Jako taki Zawada z natury rzeczy był oficjalnie moim przeciwnikiem, on jako przedstawiciel interesów robotników, a ja właścicieli. Gdy mnie zobaczył, rzucił mi się na szyję i bardzo się cieszył, że szczęśliwie przeżyłem wojnę i że wróciłem do Ustronia.

Powrót 4.

40-

19

Podobnie było gdy wezwano nas do Związków Zawodowych do Bielska.

Gdy Jan Wisner przedwojenny sekretarz Związków Zawodowych, a więc oficjalny mój przeciwnik zobaczył mnie, o mało co nie rzucił mi się na szyję i przyjął mnie niesłychanie życzliwie.

Jak z tego wynika go stosunki pomiędzy mną, a PPR, Związkami Zawodowymi i załogą były znakomite. Było ~~nie~~ <sup>to później nie mile</sup> widziane ponieważ sprzeczne było z zasadą że przedwojenni dyrektorzy jako przedstawiciele kapitalizmu wyzyskiwali robotników. i byli im wrogami.

W dniu 14-Lipca-1945 mianowany zostałem przez Zjednoczenie Przem. Motoryzacyjnego--Zyrktprem zakładu.

Byłem nim przez lat 15-cie, w tym przez 5 lat dyrektorem naczelnym, a w większości ~~tego~~ okresu-dyrektorem technicznym.

Ciekawe jest, że z robotnikami i podwładnymi postępowałem po wojnie identycznie jak przed wojną. Widocznie postępywałem właściwie.

Ze stanowiska dyrektora nie zostałem nigdy zdjęty, lecz sam zgłosiłem wymówienie nie mogąc się pogodzić z sposobem zarządzania zakładem przez dyr.K.Bortliczka.

4091  
34

W-3/7

~~18-~~

20

13

Różne zdarzenie z lat 1947-~~48~~r.

W zakładzie w Ustronkiu, jak i w całej Polsce, panował po oswobodzeniu niesłychany zapał i każdy na swoim odcinku pracy starał się jak najwięcej pomóc krajowi. Ogromna większość załogi pracowała rzetelnie starając się coraz więcej produkować. Każdy starał się jak najlepiej wykonywać swoją robotę, aby doprowadzić zakład na wyższy poziom, po rabunkowej ~~gospodarce~~ wojennej eksploatacji. Wśród grona tych pracowników istniała pewna grupa tak zwanych aktywistów, których działalność polegała na zabieraniu głosu na wszystkich zebraniach i szermowaniu górnolotnymi hasłami, ale jak przyszło do rzeczywistej pracy, to prawie nigdy ich nie było, ponieważ właśnie wtedy mieli jakieś ważne narady i konferencje.

Aktywiści wysuwaniu byli zawsze napierwsze miejsca i stawiani jako wzór.

Ciekawe, że wśród aktywistów nie wspotykało się z reguły żadnego poważnego i dobrego fachowca, a tylko młodych ludzi bez zawodu lub mało-kwalifikowanych. Ludzie ci nie garnęli się do pracy, lecz stale przebywali w czasie pracy na różnego rodzaju nadach w radzie robotniczej lub u sekretarza partii, albo wzajemnie między sobą omawiali jakieś ważne problemy, najczęściej plotki. Ci najbarziej krytykowali wszystkie posunięcia dyrekcji i mieli najwięcej pretensji do ludzi którzy uczciwie pracowali.

Wśród tych tak zw. aktywistów trafiali się nawet zwyczajni kryminaliści, którym przez pewien czas udało się pływać, aż do ich ~~zmaskowania~~ zmaskowania. Tak np. zgłosił się do zakładu jako kowal, jakiś młody człowiek, który w krótkim czasie stał się cenionym aktywistą. Gdy wpłynęło do ~~partii~~ działu personalnego pismo, że należy wytypować najlepszych aktywistów na 6-miesięczny kurs na prokuratorów, bez wahania wytypowano tego robotnika jako najbardziej odpowiedniego.



Wkrótce jednak okazało się, że jest to zwyczajny kryminalista, poszukiwany przez sądy i zamiast na kurs powędrował do więzienia.

Przykładem panujących stosunków było np. następujące zdarzenie: Pewnego razu wezwano mnie na egzekutywę i zarzucono mi, że za mało udzielałem się politycznie i że nie działałem dla dobra socjalizmu. Odpowiedziałem, że obecnie całe siły poświęcam na budowę nowej kuźni mechanicznej i uważam że jest to dobra robota dla socjalizmu. Na to odezwał się technik -wielki aktywista Kazimierz Turlej:

Dyrektorze to nie wy budujecie kuźnię, ale partia!

Co można było na to odpowiedzieć, musiałem milczeć.

Z dobrych i uczciwych robotników którzy nie byli z powołania aktywistami, lecz których na aktywistów wyciągnięto siłą, był młoty kowal-Konieczny. Pracował on rzeczywiście uczciwie, dobrze wykonywał swoją robotę i znacznie przekraczał normy. Gdy go zrobiono czołowym aktywistą, coraz mniej miał on czasu na ~~robotę~~ pracę, ponieważ ciągle wyzowano go na różnego rodzaju pokazy i zebrania i niezwykle honorowano. Niedługo potem, gdy zachorował czy też się komuś naraził, ucichły fanfary i wkrótce o nim zapomniano.

W kuźni parowej był mistrzem Karol Lipus. Przychodzi kiedyś do mnie i pyta się co on ma robić, bo gdy jednemu robotnikowi zwrócił uwagę aby w czasie pracy, gdy materiał jest nagrany ~~nie czytać gazety~~ i czeka tylko na przekucie nie czytał gazety tylko się wziął do roboty, wezwał go sekretarz Walter Cichy i czynił mu wymówki. Powiedział mianowicie: Wy Lipus jesteście widocznie przeciwko robotnikom, ponieważ nie pozwalacie im doksztalcać się politycznie i nie pozwalacie im czytać naszej gazety. Żadne tłumaczenie nie dochodziło do świadomości sekretarza. K. Lipus powiedział, że obecnie nigdy nikomu nie zwróci uwagi jeżeli nie będzie pracował, bo znowu może się narazić sekretarzowi który groził mu nawet usunięciem z zakładu.

Młody aktywiści którzy przez pewien czas dokazywali, po kilku latach zorientowali się, że ta ich działalność nie daje im faktycznie większych korzyści i stopniowo z niej wycofali się. Gdy założyli rodziny stawali się zupełnie normalnymi ludźmi, tylko że bez kwalifikacji, ponieważ nie mieli ich kiedy nabrać w czasie politycznej ich aktywności. Z czasem stawali się nawet cenionymi pracownikami.

Ważko który z nich dalej się szkolił, najwyżej że skończył zaoczne Technikum, ale żadn nie poszedł na wyższe studia.

Następny ciąg o aktywistach, patrz Klub Korespondentów.

W-3/p

- 14 -

23

3/5 26

W sprawie wypożyczania narzędzi robotnikom.

Od niepamiętnych czasów zakład wypożyczał robotnikom różne narzędzie potrzebne im, na krótki czas ~~przynajmniej~~, do prac domowych.

Otóż ok. 1950 r. wyszło zarządzenie ~~od~~ Ministerstwa lub Zjednoczenia, że w porozumieniu z Związkami zawodowymi, wypożyczanie jakiegokolwiek narzędzi jest zabronione.

Wobec tego zarządzenie to wywiesiłem na tablicy dyrekcyjnej, podając go wszystkim do wiadomości.

W krótkim czasie po tym, jakiś dostojnik z Związków zawodowych zapytał mnie dlaczego wywiesiłem to ogłoszenie. Odpowiedziałem że jest to normalne postępowanie i powiadomienie ludzi o nowym zarządzeniu.

Dostojnik zaczął mi tłumaczyć, że ~~jest~~ zrobiłem błąd ponieważ takiego zarządzenia nie wolno podawać do wiadomości robotnikom. Wszelkie moje argumenty, że wstrzymanie wypożyczeń zrobi złą krew w zakładzie nie dochodziły do świadomości tego pana.

Na prośby robotników wypożyczenia narzędzi odrzucałem, ~~nie~~ <sup>wskazując na</sup> kierując się powyższym zarządzeniem.

~~Widząc że nie ma szans~~ Ostatecznie po pewnym czasie zarządzenie to cofnięto ponieważ nacisk ze strony robotników w wszystkich zakładach pracy był tak silny, że władze musiały ustąpić.

W-3/9

-15-

25

27

==== Klub korespondentów ====

W latach 1952 ? stworzono tak zwanych--korespondentów robotniczych. Działalność korespondentów była szeroko w prasie propagowana. Członkowie tej grupy byli bardzo honorowani i chwaleni, przyjmowani nawet przez premiera J. Cyrankiewicza, który poświęcał im wiele ciepłych słów.

Działalność korespondentów opierała się na wypowiedzi Stalina, że gdy w donosie jest tylko 5% prawdy, to należy ją publikować.

Korespondentami tymi byli:..... Rycko, Alojzy Krejza, Paweł Jurzykowski i inni. Byli to ludzie niekwalifikowani, nie mający wielkiej chęci do pracy, czyli tak zwani aktywiści.

Zakład został zobowiązany przydzielić korespondentom odpowiednie pomieszczenie, gdzie mogliby się schodzić i omawiać interesujące ich sprawy.

Przydzielono im pokój w baraku w miejscu koło którego przechodziło dużo ludzi. Ponieważ było to widocznie dla nich krępujące, że każdy mógł ich obserwować, założyli dla większej konspiracji-firanki. Kazałem je usunąć, uważając, że skoro pracują zgodnie z zarządzeniami, nie mają powodu kryć się z tym.

Do lokalu-Klubu-schodzili się robotnicy dobrowolnie, lub też byli wzywani, i tam omawiano wszelkie zdarzenia mające miejsce w zakładzie, założeniem było aby mówiono o zarzutach jakie mają na dyrekcję zakładu.

W wyniku tego wysyłane były do Trybuny Robotniczej korespondencje, zawierające przeważnie drobiazgi wzgl. wręcz kłamstwa. Trybuna skrzętnie największe nawet bzdury drukowała. Na każdy zarzut, dyrekcja zakładu zobowiązana była wysłać do Trybuny wyjaśnienie, które nigdy nie było publikowane.

Gdy działalność korespondentów była zbyt intensywna to ilość wyjaśnień stawała bardzo absorbująca. W tym czasie dyrektorem naczelny był inż. R. Turon. Gdy w ciągu roku ~~strzymała~~ dyrekcja musiała odpowiadać na kilkadzie-

siąg donosów, dyr. Turoń napisał do Trybuny, że w ciągu roku stracił dużą ilość godzin na odpowiedzi i że od dzisiaj nie będzie więcej na te zarzuty odpowiadał. Z tą chwilą skończyły się donosy i akcja korespondentów robotniczych, faktycznie skończyła się.

Takiego rodzaju było to zarzuty:

Pewnego razu pojawiła się w Trybunie notatka do tego ilustrowana pt. Jak dyrekcja Kuźni dba o robotników? Na ilustracji widać widać było beczkę, a koło niej gruzy i cegły.

W informacji podano, że robotnicy zmuszeni są myć się w beczkach, a w zimie aby dostać się do wody muszą rozbijać lód.

A jak wyglądała prawda: Hala wykańczalni była w budowie, pół hali było czynne, a druga połowa, w której miały być urządzenia szatnia i umywalnia była w trakcie wykańczania. Robotnicy z czynnej części hali mieli korzystać z centralnej szatni i umywalni, gdzie zawsze była gorąca woda.

Ponieważ niektórym z nich, widocznie był to między innymi korespondent, nie chciało się przechodzić do sąsiedniego budynku, przechodził<sup>li</sup> przez dziury w odgradzonej części gdzie odbywała się budowa i tam myli się w beczkach w których znajdowała się woda potrzebna dla budowlanych.

Gdy w zimie woda w tych beczkach zamazała, to naturalnie aby się do niej dostać, musiało się rozbijać ~~lód~~ lód. Naturalnie odpowiedź która całkowicie inaczej przedstawiała całą sprawę, trybuna nie umieściła na swoich łamach.

Takiego rodzaju bzdury publikowane skwapliwie w Trybunie, ponieważ w tym czasie był widocznie nakaz, aby atakować inteligencję i dyrekcje zakładów.

Dziś w latach 1970 naturalnie takie bzdury są nie do pomyślenia.

Jednym z korespondentów był..... Rycko, był to skromny robotnik, nie był półanalfabeta, któremu koledzy pisali notatki, które on podpisywał. Był bardzo ceniony u swoich władz, dostawał nagrody i wyróżnienia. Aż raz komuś się naraził i gdy wracał wieczorem do domu, zatrzymał go jakiś nieznajomy pytając czy on jest Rycko-korespondent. Rycko skwapliwie odpowiedział że tak, w odpowiedzi na to dostał kilka razy po głowie, a następnego dnia zawiadomił redakcję Trybuny, że rezygnuje ze stanowiska korespondenta.

W-3/10

Nowa lista płac /ok.1947r/

Pewnego razu przysłano z Zjednoczenia nowy wzór listy płac z poleceniem aby była wprowadzona w zakładzie.

Nowa lista posiadała długość ok.1 metra.Znajdowały się tam rubryki zupełnie niepotrzebne jak np.róok urodzenia robotnika i td.

Kuźnia Ustroń posiadała do obliczenia zarobków specjalną maszynę /Adrema/ ~~która posiadała w sobie kółka i rózki i w sposób automatyczny~~

Maszyna samoczynnie sumowała zarobek brutto, potrącenia i podawała automatycznie zarobek netto.

Nowa lista płac nie mieściła się w tej maszynie.Wobec tego zakład zaprotestował przeciwko wprowadzeniu nowej listy,ponieważ przy jej stosowaniu musiałyby być wypełniane ręcznie,co znacznie przedłużyłoby czas jej wykonania.. *listy płac.*

Przeciwko tej liście zaprotestowały również Zakłady Cegielskiego, które w tym czasie należały do tego samego zjednoczenia.

W wyniku tego Zjednoczenie zwolniło od obowiązku wprowadzenia nowej listy zarówno Kuźnię Ustroń jak i Cegielskiego.

Na marginesie tej sprawy warto wspomnieć, że do działu organizacji dawano zwyczajnie ludzi z którymi nie było wiadomo co grobić.Ludzie ci ~~nie~~ nie mieli zwyczajnie pojęcia o organizacji i wyżywali się płodząc tego rodzaju projekty jak nowa lista płac.

269  
29  
112

-18-

3.5

(27)

30

W-3/11

Wspomnienia .

Komunikacja samochodowa. (1945-7)

Obecnie /1970 r./ wybierając się do Katowic zamawia się samochód i z dokładnością kilku minut przyjeżdża się na miejsce.

Inaczej przedstawiała się sprawa w pionierskich czasach w latach 1945/6/7. Zakład zakupywał od prywatnych właścicieli jakieś stare samochody, które ledwie się trzymały. Nowych samochodów nie można było wogóle dostać. Ostatecznie silnik działał jako tako, lecz najgorzej było z oponami. Dlatego jadąc na terminowe spotkanie musiało się o wiele wcześniej wyjeżdżać wliczając czas na naprawę defektów. Np. pęknięcie tylnej osi lub pęknięcie zawieszenia, zdarzało się od czasu do czasu i trzeba było szukać spawacza, aby tę część skleić. Największa tragedia była z oponami.

Utkwił mi szczególnie jeden wyjazd do Katowic w miesiącu listopada.

W drodze do Ustronia musiało się cztery razy zmieniać dętki wzgl. opony. Szofer Paweł Lipowczan doskonały kierowca, zabrał na drogę dodatkowo cztery opony, jedna gorsza od drugiej i sześć dętek również mało wartych bo niczego lepszego nie było. Droga powrotna była istną makabrą. Oprócz mnie jechał przewodniczący Gminnej Rady Narodowej Jan Zawada i jeszcze ktoś jeden. Był wieczór wzgl. noc. Pogoda fatalna, padał deszcz ze śniegiem. W drodze powrotnej musiano zmieniać - dziewięć razy - opony i dętki. Ponieważ wyczerpał się zapas szczelnych dętek musiano w tych warunkach łątać. Ostatecznie na ostatniej dętce bez żadnego zapasu łątek dojechaliśmy późną nocą do Ustronia.

Podróż trwała ok. 6 godzin. W takich warunkach żyło się swego czasu.

10-13  
40

-12-

(28)

31

W-3/12

Najazd dziennikarzy z Trybuny Robotniczej.

Było to ok. 1950r. Pewnego popołudnia dowiaduję się, że przyjechali dziennikarze i polecili sekretarzowi POP zwołać do stołówki zebranie, na które i mnie ~~razem z innymi~~ dyrektora naczelnego, raczono zaprosić. Dziennikarze zwracają się do robotników z wezwaniem: Jakie macie zarzuty na dyrekcję.

Robotnicy jak zwykle zaczynają mówić, że mają za niskie zarobki, że za mało jest ubrań robotniczych i tp. jednym słowem o warunkach bytowych. Natomiast tak zwani aktywiści zaczynają mówić o różnych drobiazgach, o których nawet szkoda mówić. Jeden z nich np. smarnik /Edward Durczak/ powiedział, że dyrekcja nie postarała się aby do jakiejś tam maszyny nalano oleju. Odpowiedziałem, że sprawa ta leży w kompetencji jego jako smarownika, a nie dyrektora.

Wszelkie moje wyjaśnienia dawane redaktorom, odbijały się jak groch o ścianę i nie były przyjmowane do wiadomości.

Za kilka dni pojawił się w Trybunie Robotniczej artykuł, w którym podane były najróżniejsze zarzuty i to nawet takie, o jakich nie mówiono na ~~zasówce~~, a nie podane ~~było~~ <sup>było natomiast</sup> żadne z moich wyjaśnień. Takie to były czasy z okresów gdy uprawiano nagonki na dyrektorów i wszelkich kierowników.

/Obecnie/rok 1972/ nie do pomyślenia jest tego rodzaju akcja prasy.



44  
47  
42  
45  
N-3/19

~~20~~

24

32

O kontroli przeprowadzonej przez NIK w 1958r.

Co kilka lat przeprowadzała w kuźni kontrole ekipa NIK-u. Jedną z takich kontroli przeprowadzono w 1958r. Przewodniczył jej jakiś ppułkownik, mający do pomocy dwóch pomocników. Kontrola trwała ok. 6 tygodni.

Jak się dowiedziałem, to chodziło tu szczególnie o postęp techniczny. Właściwym jednak celem było uderzenie mnie jako dyrektora technicznego. Tak doszły mnie wieści to kontrola NIKU nie została przeprowadzona na życzenie Zjednoczenia, które o niej dowiedział się dopiero później, lecz widocznie chodziło o usunięcie mnie, ponieważ na to stanowisko było kilku chętnych, mających poparcie u różnych czynników.

Ostatecznie sporządzono prognozę z którego wynikało, że naraziłem Skarb Państwa na stratę ok. 190 000 zł.

Skąd to powstało? Otóż przy układaniu planów postępu podaliśmy, że oszczędności wyniosą ok. 380 000 zł. a ponieważ ~~wykbmbxb~~ wyniosły tylko 190 000 zł. wobec tego gospodarka narodowa poniosła stratę w wysokości 190 000 zł.

Wyjaśniłem ppułkownikowi skąd to powstało. Otóż pierwsza wersja planu jaką złożyliśmy do ZPMot. wynosiła 190 000 zł. Gdy plan ten przedstawiłem dyrektorowi technicznemu ZPMot. Dawidowi Jungowi, oświadczył, że oszczędności są za niskie i muszą być podniesione o 100%, ponieważ taką wysokość określilo Ministerstwo P. Masz.

Odpowiedziałem, że nic więcej zrobić nie możemy, w odpowiedzi oświadczył, ...musicie w jakiś sposób podnieść zaprojektowaną oszczędność o 100%. Widząc że dalsza dyskusja niczego nie przyniesie, odpowiedziałe-dobrze zrobi się. Po powrocie poleciłem przerobić plan w tym sensie, że każdą cyfrę podniesie się o 100%. W ten sposób spełniłem życzenie dyrektora i plan ~~wykbmbxb~~ <sup>dał</sup> rzeczywiście 380 000 zł. oszczędności. Była to naturalnie lipa o której wiedziało również dobrze samo Zjednoczenie.

Verte

Rzeczywiście uzyskane oszczędności wyniosły tak jak podano w I-szej wersji tj. 190 000 zł.

Tymczasem NIK nie mając do mnie żadnych zarzutów chciał z tego zrobić wielką aferę. Protokół kontroli podpisałem lecz odpowiednimi uwagami. NIK przesłał protokół do ZPMot. Jak była reakcja Zjednoczenia na te zarzuty. Otóż dyrektor ZPMot mgr inż. Antoni Tymieniecki, miał napisać na protokole NIKU ad acta i nie wydał żadnych zarządzeń pokontrolnych jakie zawsze wydaje się po przeprowadzonej przez NIK kontroli. Przy osobistym spotkaniu się z Dyrektorem, gdy wspomniałem mu o kontroli KIK, odpowiedział krótko--bzdura.

75  
47  
45

W-3/4

~~-21-~~

30  
3.7.75

Przypadek z BHP

Pewnego razu nastąpił jakiś wypadek spowodowany nieprzeczynieniem przez robotników przyćisów BHP.

Biuronikiem BHP był bodajże Szarzec...<sup>z wyjątkiem</sup> W sprawozdaniu jakie napisał było wyraźnie podane że ~~xxvxx~~ wypadek nastąpił i winy zakładu.

Gdy zwróciłem mu uwagę na kłanliwe opisanie wypadku, powiedział mi że Zw.Zaw. nie pozwalają pisać, że wypadke nastąpił z winy robotnika, ponieważ....robotnik nie będzie działał na własną szkodę! Wolno pisać tylko, że wypadek powstał z winy zakładu. Odpowiedziałem że z tego wynika, że dyrekcja zakładu działa na szkodę robotnika, a to przecież jest bzdura.

Na to Szarzec odpowiedział mi, że on wie co spowodowało wypadek, ale nie wolno mu ~~xxg~~prawdy napisać. że powstał on z winy robotnika.

~~Nie mam...~~ Odpowiedziałem, że ~~nie podpiszę~~ niech napisze jak chce, ale ~~nie podpiszę~~ ja kłanliwego protokołu nie podpiszę, ponieważ nie wolno mi władzy wprowadzać w błąd. Nie pamiętam już jaka była treść <sup>nowego</sup> protokołu, w każdym razie nie była kłanliwa, wobec tego mogłem go podpisać.

Z tego rodzaju wypadkami, że podawano całkiem fałszywe dane, aby być w zgodzie z jakimiś ~~w~~tajnymi zarządzeniami, spotykałem się często.

Byłem jednak nieugięty i ~~nie podpisywałem~~ fałszywych-kłanliwych sprawozdań nie podpisywałem. Może komuś się to podobało lub nie, lecz nigdy mi z tego powodu nikt z władz, ani organów partejnej nie robił żadnych wynówek ani nie miał <sup>do mnie</sup> z tego powodu zastrzeżeń.

W-3/14

BHP

2/2

35

RTĘĆ

W latach czterdziestych /ok.1947r./ doniesiono mi, że w laboratorium chemicznym wylała się na podłogę pewna ilość rtęci i nie można było jej zebrać ponieważ wsiąkła w podłogę przez szczeliny desek.

Przeprowadzono badania dla stwierdzenia obecności par rtęci w powietrzu. Obecność nadmiernej ilości par rtęci stwierdzono.

Wobec tego zerwano podłogę i wypbano podsypkę na głębokość ok.0,5 m. Powieziomo nową podsypkę i dano nowe deski podłogowe. Po wykonyniu tych zabiegów, nie stwirrdzono obecności par rtęci po pomieszczeniu gdzie się ona wylała.

Pewnego razu przybył do Kuźni Ustroń Naczelny Dyrektor Zjedniczenia Przemotoryzacyjnego inż. Marian Supernak. Zwołał ~~zastępcę~~ ~~przez~~ ~~niego~~ zebranie kierownictwa zakładu, partii, Rady Zakładowej dla omówienia spraw personalnych. Miało to miejsce w roku 1957 lub 1958.

Zacząto ode mnie. Najciekawsza była wypowiedź ~~Supernaka~~ dyrektora Supernaka, a mianowicie....dyrektor Jarocki nie posiada ani domu ani samocho-  
du, więc nie jest nam klasowo obcy.

Taki był pogląd dyrektora ZPMot na fakt posiadania samochodu. Przypuszczam jednak, że była to nieprzemysłana gafa.

Nadmienić muszę, że dyr. Supernak i inni dyrektorzy posiadali prywatne samochody, więc wynikałoby z tego że są oni-klasowo obcy, Co się tyczy dyr. Supernaka to był on bardzo przyzwoitym człowiekiem o czym ~~ja~~ powiem w oddzielnym wspomnieniu.

Nadmienić należy że dyrektor Supernak miał tyle przyzwoitości, że posiadał samochód marki Warszawa, natomiast dyr. techniczny inż.

A. Jedynek posiadał samochód marki Renault, a nie krajowy.

3/48  
45  
26  
W-3/16

~~Wspomnienia~~

-24-

3.8 (33)

37

=== Karty dziurkowane ===

Postęp w zakresie organizacji planowania.

Widząc jak bardzo skomplikowany jest ~~system~~ system obliczania obciążenia maszyn w zakładzie, postanowiłem wprowadzić--karty obrzeżnie dziurkowane. Karty tego rodzaju ~~wchodzą w skład~~ używane były w wielu przedsiębiorstwach. W tym celu opracowałem system symbolistyki dla użytku planowania. Kart dziurkowanych obrzeżnie nie można było dostać w kraju. W tym Były co prawda karty takie wykonywane w instytucie metalurgii w dziale informacji, lecz z powodu błędnego sposobu dziurkowania nie mogły być praktycznie używane i były bez wartości.

W tym celu w Biurze Technicznym skonstruowano wg. moich założeń, aparat do dziurkowania kart.

Aparat był skomplikowany, lecz uzyskiwało się idealnie dokładne dziurkowanie tak, że ~~otwory~~ otwory nawet przy grubym pliku kart ~~posiadały~~ posiadały idealny prześwit.

Wykonano odpowiednią ilość kart i wypełniono je.

Przy użyciu ich można było uzyskać następujące informacje:

- materiał w zjaich wykonane zostały odkuwki
- podział na firmy
- -podział na serie
- jakie odkuwki wykonywane są na poszczególnych typach maszyn ~~istnieją~~
- średni ciężar odkuwek

System ten pomimo wielu zalet, nie przyjął się jednak, ponieważ poziom jego odbiegał zbyt daleko od rutyny i kwalifikacji pracowników.

Sprawa poszła w zapomnienie.

Dopiero po wprowadzeniu maszyn matematycznych i wyszkoleniu grupy ludzi z wyższym wykształceniem, planowanie produkcji stało się łatwe i proste. To co chciałem wprowadzić stosując najprostsze metody było zbyt dużym wyprzedzeniem postępu.

49  
W-3/17

O cenniku odkuwek matrycowych

59

38

Około roku 1956 wprowadzono cenniki odkuwek matrycowych. Do cennika tego miałem zastrzeżenia, ponieważ ceny za odkuwki ciężkie były o wiele wyższe niż ceny kalkulacyjne, natomiast odkuwki lżejsze były tańsze od nich. Wynikało z tego, że korzystniej jest dla kuźni produkowanie jak najcięższych odkuwek, ponieważ uzyskiwało się za nie wyższe ceny, poza tym łatwiej było wykonać plan tonażowy. Produkowanie natomiast odkuwek lżejszych wzgl. z mniejszymi naddatkami, było dla zakładu niekorzystne. Z tego powodu interweniowałem w ZPMot wykazując, że cennik jest szkodliwy i nie daje zachęty do postępu, polegającego na wykonywaniu odkuwek dokładnych a więc lżejszych. Niestety interwencja nie odniosła skutku. Nie poprzestałem na tym i zwróciłem się w tej sprawie do Ministerstwa Przem. Maszynowego, tłumacząc jakie skutki przyniesie wprowadzenie cennika. Rozmawiałem w tej sprawie z inż. M. Supernakiem /późniejszym dyr. naczelnym ZPMot/ w którego gestii leżała ta sprawa. Odpowiedział, że zbada ją, lecz nic z tego nie wyszło. W dalszym ciągu nie wprowadzałem nowego cennika, licząc na to, że kogoś ruszy sumienie i pokieruje się zdrowym rozsądkiem. Ostatecznie ZPMot. polewiło mi kategorycznie wprowadzenie cennika w przeciwnym razie wyciągnie w stosunku do mnie konsekwencje służbowe. Wobec tego zmuszony byłem wydać polecenie, że odkuwki należy wyceniać zgodnie z cennikiem. Kazałem przeliczyć jakie skutki dla Kuźni Ustroń da wprowadzenie nowego cennika. Okazało się, że same ZS. Starachowice zapłacą pg. cennika ok. 9 000 000 zł. więcej niż poprzednio płaciły. W ten sposób zakład, nie dając nic z siebie, podniósł znacznie swoje zyski.

Zakłady należące do ZPMot, zaczęły kwestionować cennik, ponieważ musiały obecnie płacić o wiele więcej za odkuwki, niż poprzednio. Wobec tego ZPMot wydało polecenie, aby zakładom należącym do ZPMot, liczone dawne ceny, tj. kalkulacyjne a nie cennikowe.

I tu znowu powstały takie paradoksy, że odkuwki motoryzacyjne dostarczane zakładom nie należącym do ZPMot. liczone ceny pg. cennika, a więc wyższe. Zakłady te protestowały przeciwko temu, wobec tego wydano znowu zarządzenie, że części motoryzacyjne, bez względu na odbiorcę należy liczyć po cenach kalkulacyjnych a nie cennikowych. I tak cennik zamiast uporządkować sprawę cen, tylko ją pogmatwał.

Pomimo upływu kilkunastu lat /1970r/ cennik jest nadal wyższy i nadal jest hamulcem postępu technicznego. Nieopłacalne jest wykonywanie dokładnych odkuwek, natomiast korzystne jak najcięższych.

## Postęp w organizacji

Dziennik podawczy

Nadchodząca do zakładu poczta była sygnowana w dyrekcji zakładu na poszczególne oddziały i przekazywana do działu administracyjnego w celu zaewidencjonowania jej.

Korespondencją numerowano i wpisywano do głównego dziennika podawczego. Korespondencje dostarczane do poszczególnych oddziałów.

W niektórych oddziałach prowadzono własny dziennik podawczy do którego wpisywano nadeszłą korespondencję.

Przy tym systemie kierownictwo zakładu i oddziałów, nie posiadało łatwego sposobu kontroli załatwienia korespondencji. Chodziło tu szczególnie o korespondencje na które oddziały musiały dawać odpowiedzi. Aby uzyskać lepszą kontrolę załatwienia tych korespondencji wprowadziłem następującą zmianę organizacyjną.

Główny dziennik podawczy zastąpiono oddzielnymi dziennikami dla każdego oddziału z osobna.

W każdym z tych dzienników zapisywane były tylko korespondencje doręczane do danego oddziału.

Na jednej karcie dziennika mogło być wpisane kilka tytułów.

Przy doręczaniu korespondencji do danego działu, dodawano również kopia dziennika podawczego. Dzięki temu odpadła potrzeba prowadzenia w oddziałach własnego dziennika podawczego. Kopie dzienników podawczych gromadzono w w teczce, tak dzięki temu każdy kierownik wiedział jakie dokumenty otrzymał.

Po załatwieniu korespondencji, wpisywano kiedy w dzienniku kiedy wysłano odpowiedź, podobnie postarowano gdy dane pismo oddawane było ad cata. Gdy wszystkie wymienione na karcie dziennika zostały załatwione, odcinano górny rożek karty. Było to dowodem że wypada ona już z ewidencji. Karty te jednak pozostawały nadal w teczce.

Dzięki temu kierownik orientował się które korespondencje nie zostały jeszcze załatwione.



Gdy karta posiadające roztek znajdowała się pod kartami już załatwionymi, świadczyło to tym że ~~ułożona~~ nie jest załatwiona, a więc że potrzebna jest interwencja kierownika, co jest wręczym tego stanu.

Jak jako dyrektor, często kontrolowałem w poszczególnych oddziałach jak przedstawia się terminowość odpowiadania na korespondencje.

Pom objęciu stanowiska nacz. dyr. przez K. Bortliczka, kierownikiem administracyjnym został p. Legierski. Pierwszym jego posunięciem było skasowanie nowych dzienników podawczych i wprowadzenie dawnego dziennika. Gdy zapytałem go dlaczego wprowadza tę zmianę, odpowiedział że taki dziennik ja w Ustroniu nie istnieje w żadnym zakładzie, wobec tego należy go zlikwidować. Gdy wyjaśniłem mu jakie daje on korzyści to argumentacja moja nie dochodziła do jego świadomości.

Dzienniki nowego typu skasowano i od tego czasu pisma mogły ginąć i nikt nie orientował się gdzie nadany dokument znajduje się.

Było to więc typowe cofnięcie się organizacyjne. Widocznie dewizą było wprowadzenie czegoś innego niż było poprzednio, nie trzeba na to czy to ma sens czy niema. Zjawiska takie obserwuje się często w różnych dziedzinach.

W-3/19

-37-

W-3

41

## Moja współpraca z Biurem Projektów Inwestycyjnych

Jako dyr. techniczny Kuźni Ustron, a potem jako Doradca ZPMot d/s kuźniczych miałem stale do czynienia z B.P. Inwestycyjnych mieszczącym się przy ul. Barbary 2. Następnie projektowaniem inwestycji zajmowało się Biuro Projektów Przemysłu Motoryzacyjnego przy ZPMot. Głównymi projektantami byli inż. Sochacki, inż. St. Piekutowski. Byli to ludzie poważni z dużą praktyką warsztatową. ~~Przy~~ Współpraca z nimi układała się jak najbonystniej i w wielu wypadkach po wspólnej konsultacji zmieniano pewne rozwiązania.

Np. Przy projektowaniu kompresowni, projekt przewidywał użycie chłodni kominowej. Ja natomiast zaproponowałem wykorzystanie stawu przyfabrycznego jako chłodni powierzchniowej. Wobec tego zmienio plan i taką chłodnię zaprojektowano. Funkcjonuje ona do dzisiaj (1975r). Była ona tańsza i praktycznie niezniszczalna.

w podobny sposób przy zgodnej współpracy dokonano szeregu zmian i ulepszeń.

Sytuacja zmieniła się zupełnie z chwilą gdy Gł. Projektantem został mianowany mgr inż. Euge. Szatkowski. Był to człowiek młody, mający ~~bardzo~~ dużą praktykę warsztatową, bardzo pewny siebie i zarozumiały.

Wszelka dyskusja z nim w sprawie jakichkolwiek zmian <sup>w projekcie</sup> do niczego nie prowadziła, ~~ponieważ~~ ponieważ liczyła się tylko jego koncepcja.

Ja jako doradca ZPMot d/s kuźniczych, opiniowałem z urzędu i jako koreferent wszystkie projekty dotyczące działu kuźni w Ustroniu i Skoczowie.

Np. w projekcie modernizacji kuźni w Ustroniu podana była w dziale BHP następująca twierdzenie:

Warunki istniejące w kuźni parowej są niedopuszczalne pod względem BHP. Ponieważ jednak polepszenie ich spowodowałoby konieczność usunięcia z hali szeregu maszyn, tym samym produkcja zmniejszyłaby się, a więc inwestycja byłaby nieopłacalna, wobec tego istniejący stan nie może ulec zmianie.

Naturalnie nie zgodziłem się z takim podejściem i zaprotestowałem przeciwko temu, twierdzeniu.

W czasie dyskusji zapytałem, czy każda inwestycja musi powodować wzrost wydajności, odpowiadano, że tak. A ja twierdzą że tak nie jest, z następujących powodów:

Aby utrzymać produkcję na danym poziomie, należy kwoty uzyskane z odpisów amortyzacyjnych użytkować na wymianę maszyn i urządzeń aby utrzymać zakład ~~na właściwym poziomie~~ w należytym stanie. Gdy tego się nie czyni następuje dekapitalizacja zakładu i ubytek jego wartości, co powoduje stopniowo zmniejszenie jego zdolności produkcyjnej. W obecnym stanie wartość majątku kuźni wynosiła, o ile się nie mylę ok. 160 mil. złotych <sup>(1960 r.)</sup> a wartość produkcji ok. 380 mil. zł. Ponieważ w kuźniach wartość produkcji rocznej odpowiada <sup>wynosiła</sup> wartości obiektu, wobec tego w istniejącej sytuacji należy zainwestować ~~wzrost~~ w remont zakładu ok. 220 mil. złotych <sup>na to</sup> tylko ~~diatego~~ aby utrzymać <sup>zakład</sup> go na obecnym poziomie. Wobec tego projektowana inwestycja nie musi powodować podwyższenia produkcji. Tej zasady ekonomicznej nie znano w Biurze Proj. to typowe mówienie do głuchego.

Na potwierdzenie swojej wypowiedzi podałem jeszcze jeden przykład. Przyjmijmy, że istnieje zdewastowany budynek który wymaga remontu, po wydaniu odpowiednich sum ilość mieszkań nie powiększy się pomimo dużych wydatków. Nadaremnie-B.Proj. trzymało się jednak swojej gadki.

#### Narzędziownia w KU.

Przy opiniowaniu projektu nowej narzędziowni w Kuźni Ustron, stwierdziłem, że maszyny usytuowane zostały niezgodnie z przebiegiem technologicznym, co ~~wymagało~~ powodowało komplikacje w transporcie i matryce musiały ~~wykonywać~~ przebywać drogi już raz przebyte. Wymagało to zmiany usytuowania maszyn. Przeprowadzono je, lecz w niektórych wypadkach mniejszono na rysunkach gabaryty maszyn, aby zmieściły się na swoich polach. Dopiero kontrola przeprowadzona w Kuźni Ustr. w własnym zakresie wykazała te błędy i ~~znawci~~ maszyny zakład musiał przestawiać w własnym zakresie.

Mechanizacja transportu wkuźni w Skoczowie.

Mechanizacje transportu w kuźni oparto na transporcie linowy. Było to rozwiązanie niesłychanie naiwne, niezwykle skomplikowane i kosztowne. Koszt inwestycji tego ~~transzwn~~ urządzenia miał wynieść ponad 30 mil. zł. a do tego projektowane było zastosowanie komputera w cenie ok. 10 mil. złotych. Łączn. koszt ~~transzwn~~ urządzenia transportowego miał wynieść ok. 40 mil. zł. Na budowę urządzenia miano zużyć 1000 ton konstrukcji stalowej, podczas gdy na budowę hali kuźni zużyto 1200 ton. Na terenie kuźni miało być zbudowane kilkadziesiąt szymbów z klatkami wyciągowymi, po dwa szymby na każdą maszynę!!

Jako koreferent orzekłem, że takie rozwiązanie jest zupełnie ~~niepraktyczne~~ bezwartościowe.

Na KOPI jakie się odbyło w Ustroniu B. Projektów przedstawiło projekt i podało, że dzięki takiej mechanizacji wzrośnie wydajność produkcji o ok. 10%.

Po odczytaniu koreferatu i noich wniosków dyskwalifikujących projekt dodałem, że twierdzenie jakoby dzięki mechanizacji transportu podwyższyła się wydajność produkcji, jest jakimś nieporozumieniem, ponieważ transport jako usługa nie może powodować wzrostu produkcji, może ją jedynie hamować gdy niewłaściwie funkcjonuje.

Po tych wypowiedziach dyr. K. Bortliczek powiedział, że wobec tego projekt zostaje przyjęty. Na to ja zabrałem głos i oświadczyłem oficjalnie, że:

projekt jest nietechnicznie rozwiązany i w żadnym wypadku nie nadaje się do realizacji.

Ponieważ protokołowanie nie zawsze było ~~pr~~rowadzone uczciwie i często pomijano przeciwne wypowiedzi, wobec tego oświadczenie moje dałem przewodniczącemu KOPI Bortliczkowi. Na moją wypowiedź obruszył się p. Szatkowski i oświadczył, że wobec tego dalsza dyskusja nie ma sensu. O ile projekt nie zostanie przyjęty to on nie gwarantuje terminu ukończenia dokumentacji i budowy kuźni, poza tym on może zrzec się dalszego ~~monadzwn~~ projektowania.

Ostatecznie projekt mechanizacji został przekazany na ZOPI w ZPMot. Na drugie dzień dyr. Bortliczek czynił mi wyrzuty, że przez moje stanowisko może być opóźniona budowa kuźni i że niepotrzebnie zgłosiłem swój sprzeciw. Odpowiedziałem, że straszenie opóźnieniem terminu budowy kuźni jest zwykłym szantażem, a ja jako inżynier i obywatel nie mogę zgodzić się, aby takie rozwiązania uzyskiwały aprobatę w grupie w której ją biorę udział.

Biuro Projektów, a konkretnie inż. Szatkowski szantażowali dyrekcję zakładu że każdy sprzeciw może opóźnić budowę kuźni, a dyrektor Bortliczek jako niefachowiec na wszystko się zgadzał.

Przed rozpatrzeniem sprawy na KOPI, zaprosiłem do siebie do biura inż. Szatkowskiego i przedstawiłem mu mój projekt mechanizacji który opracowałem w czasie pisania koreferatu. Projekt mój był bardzo prosty i elastyczny i tani. Szatkowski odpowiedział jednak, że zastosują jednak swój projekt, a nie mój. Tu właśnie przystąpiła się nieomylność jaką sobie wmówił inż. Szatkowski, że tylko jego projekt jest właściwy.

Drugim koreferentem na powyższym KOPI był inż. R. Sypniewski. Był to dobry fachowiec kuzniczy, lecz zdumony zostałem jego opinią, która okazała się że rozpatrzył całość sprawy od podstaw lecz tylko Pokazałem mu swój projekt, który mu zwrócił uwagę na trzeciorzędne drobiazgi, się podobał, lecz nie mógł już zrobić ponieważ opinię swoją podał już na piśmie.

Dalszy ciąg mojego sprzeciwu miał miejsce w ZIMot. Dyr. techniczny Jednak zaatakował mnie dlatego zgłosiłem sprzeciw na projekt Biura Projektów. Odpowiedziałem, że gdy biorę udział jako członek KOPI, to nie mogę zgodzić się aby takie bzdury mogły być zakwalifikowane

Powiedział mi ze złością: "niech się pan jednak dobrze przygotuje na spowodować opóźnienie budowy kuźni w Skoczowie". Mój sprzeciw może następne ZOPI które będzie niedługo zwołane. Odpowiedziałem, że nie muszę się przygotowywać, ponieważ sprawą znam doskonale i nawet w nocy po zbudzeniu mnie mogę ją zreferować, aby uzasadnić swoje twierdzenie.

Ostatecznie ~~zakończono~~ zwołano ZOPI i tu wybuchła bomba. Szatkowski oświadcza że ~~przeje~~ Biuro Projektów wycofuje projekt mechanizacji. Po prawie dwóch latach odniosłem zwycięstwo. ~~Wszystkim~~ utarłem nosa wszystkim i dlatego ze strony ZPMot ktoś nie powiedział mi ani słówka, że miałem słusność ani nie wyraził mi żadnego uznania, że miałem odwagę wystąpić przeciwko

*B. Bortliczek, inż. Szatkowski, inż. Sypniewski, dyr. Jędrzejko*

Plan kuźni przedstawiony przez Biuro Projektowe miał szereg niedociągnięć.

Jednym z nich było obliczenie wydajności kuźni. Wszystkie dane były niemożliwie wyżytkowane i nierealne. Koszt budowy wynosił ok. 380 mil. Zł. Moje przybliżone obliczenia okazywały, że wyniesien ok. 500 mil. Gd. zwracałem na to uwagę p. Szatkowskiego, odpowiedział, że obliczenia są dobre, a potem okazało się, że koszt budowy wyniósł rzeczywiście ok. 500 mil. Zł. Na zapytanie moje, jaki będzie koszt tony odkuwek, p. Sz. odpowiedział, że tego nie obliczano, ponieważ to ich nie interesuje.

#### Ustron

W planie modernizacji kuźni ~~przyjęto~~ przyjęto również takie dane wyjściowe, które były zupełnie nierealne.

~~Na~~ Przy projektowaniu ~~kuźni w Ustroniu~~ modernizacji kuźni w Ustroniu ~~przyjęto wskaźniki takie jak~~ ~~wskaźniki takie jak~~ ~~przy projektowaniu roz-~~ ~~budowy kuźni w Lublinie, która to~~ ~~modernizacja~~ ~~budowa~~ ~~nie~~ ~~była~~ ~~wogóle~~ ~~nigdy~~ ~~wykonana.~~

Wobec tego zapytałem dlaczego nie porównano wskaźników jakie osiąga się obecnie w Ustroniu i jak po modernizacji będą się kształtowały koszty tony odkuwek. Na to również nie umiano odpowiedzieć.

Przy ustalaniu wielkości pomieszczeń dla oddziałów pomocniczych, tj. Gł. Mechanika i energetyka, nie orientowano się powierzchniami zajmowanymi obecnie przez te oddziały, lecz tylko wskaźnikami. Nic dziwnego, że po zbudowaniu narzędziowni powierzchnie dla tych oddziałów, mieszczących się w narzędziowni, były o wiele za małe.

Wszelkie argumenty przedstawiane były odrzucane, a dyrekcja Kuźni na wszystko się zgadzała, będąc pod presją B. Proj. że wszelkie zmiany spowodują opóźnienie terminu ~~kończenia~~ wykonania inwestycji.

Przykładem bufonady jaką odznaczał się p. Szatkowski jest wywiad jakiego udzielił piśmom Trybuna Robotnicza i Głos Ziemi Cieszyńskiej. Pomimo, że dziennikarze nie wszystko dobrze zrozumieli, ale jednak całość przedstawia mentalność p. Szatkowskiego.

"Najnowocześniejszy kombinat kuźniczy Europy, stanie w Skoczowie"

Głos Ziemi Cieszyńskiej Nr.35/378 z dnia 1-IX-1963

Skrót powyższego artykułu umieściła Trybuna Robotnicza 5-IX-1963r

Skrót wywiadu odbytego z Gen.Projektantem PPI DI inż.E.Szadkowskim

-----  
Produkcja odkuwek 25 000 ton/ok.21 milionów szt./ W następnych latach produkcja będzie wynosić 100.000 ton.Zainstalowanych będzie 29 agregatów. Wydajność obróbki cieplnej wyniesie 1 000 kg na godzinę.

Całkowicie zmechanizowany transport.Nie Będzie ani śladu transportu wózkowego.Wszystko przejmą transportery,przenośniki i tp.Prawdziwą rewelacją będą linie automatyczne.Z początku uruchomione będą dwie,a następnie cała produkcja zostanie zautomatyzowana.

W całej Europie nie-ma w tej chwili kuźni,która posiadaby choć jedną linię automatyczną.Będzie to prawdziwa rewelacja.Dziś niema zresztą na terenie naszego kontynentu także kuźni,która posiadałaby całkowicie zmechanizowany transport.Kombinat w Skoczowie pod tym względem będzie precedensem.

W związku z mechanizacją i automatyzacją produkcji,większość załogi nie będą stanowili robotnicy,a wysoko kwalifikowani fachowcy inżynierowie i technicy.Na jednego robotnika przypadać będzie 4 pracowników inżynierjno-technicznych i administracyjnych. Tego rodzaju wskaźnik nie jest notowany nawet w przodujących zakładach najwyżej przemysłowo rozwiniętych krajów świata.

Koszty w pierwszym etapie 377 mil.zł,z czego na roboty budowlane 122 mil. Pierwszy etap budowy w latach 1965-1967.Pierwsza produkcja 3 000 ton będzie już w roku 1966.Pełna moc w r.1969.

Wkład zamortyzuje się w okresie 2 lat i 7 miesięcy,zawdzięczać to Będzie m.inn. niewyobrażalnej wprost wydajności pracy.Najbardziej nowoczesna kuźnia świata zakładów Forda ma wydajność 470 000 szt. odkuwek na jeden agregat.W Skoczowie wydajność wyniesie 480 000 szt./rok na agregat. Pozwoli to na uzyskanie najniższej w świecie ceny własnej odkuwki.

**Uwaga.**Planowana wydajność wynosi wg.projektu nie 480 000 szt.lecz 725 000 szt.

Centralne Biuro Konstrukcyjne Pras i Młotów  
w Warszawie.

W pierwszych latach po wojnie (ok. 1948r) powstało GBKPras i Młotów.  
Założycielem jego był mgr inż. Kazimierz Bosiacki (ur. 1895r).

Był to człowiek mądry, energiczny, przedsiębiorczy i całym sercem oddany  
swojemu dziełu GBKPras i Młotów.

Z K. Bosiackim łączyły mnie więzy przyjaźni.

W pierwszym okresie Biuro mieściło się w jego prywatnym mieszkaniu  
/Plac Narutowicza/, następnie przeniesione zostało do większego lokalu,  
a ostatecznie ulokowane zostało w budynku przy ul. Czackiego 21/23.

W GBK pracowało kilku młodych zdolnych ludzi, doskonałych konstruktorów  
i dzięki temu w krótkim czasie GBK mogło stanąć na wysokim poziomie.  
Z GBK łączyły mnie przez długie lata ścisłe związki. Przy każdym pobycie  
w Warszawie odwiedzałem p. Bosiackiego i dowiadywałem się jak postępuje  
praca w GBK. Bosiacki prosił mnie abym przyglądał się konstrukcjom jakie  
są tworzone i zwracał uwagę na błędy jakie mogą istnieć, ponieważ projek-  
tanci mają mało doświadczenia w kuźnictwie, a ja od wielu lat miałem  
w tej materii duże doświadczenie.

Najczęściej miałem do czynienia z mgr. inż. Józefem Poczobutem który  
zajmował się konstrukcją młotów.

Inż. J. Poczobut był bardzo zdolnym konstruktorem, człowiekiem bardzo pra-  
cownym lecz nie czuł zupełnie młotów i kuźnictwa. Był przy tym niesłychanie  
uparty i trudno go było przekonać, gdy nie miał racji. Ostatecznie zawsze  
stawało na moim, ponieważ on stał zawsze na stanowisku konstruktora maszyn  
a ja na stanowisku kowala, znającego się na maszynach pracujących udarowo.  
Raz np. przeglądając projekt młota z grubym trzonem ~~stali~~ zauważyłem  
że poduszka matrycowa nie jest zaklinowana w szabocie, lecz tylko docis-  
nięta do gniazda przy pomocy sprężyn. Gdy zwróciłem na to uwagę, p. Poczobut  
zaczął mi udowadniać, że w tym miejscu nie występują żadne siły, wobec  
tego taki sposób umocowania jest zupełnie wystarczający.



Długo musiałem go przekonywać, że sprawa nie się wprost przeciwnie, ponieważ właśnie w tym miejscu występują ogromne siły. Dowodem tego jest fakt, że klin pomimo dużych przekrojów ulega takim odkształceniom że po pewnym czasie trudno go wybić nawet przy utyciu kafara, i często usunięcie jego jest możliwe ~~tylko~~ <sup>dopiero</sup> po przepaleniu go przy pomocy lancy tlenowej. Ostatecznie konstrukcję ~~zma~~ <sup>zm</sup> ~~ni~~ <sup>ni</sup>ono i zastosowano mocowanie poduszki w szabot<sup>R</sup> przy pomocy normalnego klina. Kilkaotnie spotkałem również błędne rozwiązania, które były prawidłowe w maszynach do obróbki skrawającej, ale w śladnym wypadku nie nadawały się do zastosowania w maszynach pracujących udarowo. W takich wypadkach kwestionowałem błędne rozwiązania.

Pewnego razu telefonuje do mnie p. Bosiacki z zapytaniem, czy nie mam jakichś materiałów ~~dotyczących~~ dotyczących młotów matrycowych par/powietrznych z grubym trzonem, ponieważ otrzymali polecenie zaprojektowania całej rodziny tego rodzaju młotów. Odpowiedziałem, że poza katalogami nie posiadam żadnych danych, lecz widziałem dwa takie młoty o ciężarze bijaka 1000 kg u Cegielskiego w Poznaniu. Młoty te zainstalowano tam podczas wojny. Podałem nawet że stoją one na lewo od wejścia do kuźni, a widziałem je parę miesięcy temu.

Było to dla niego wielkim zaskoczeniem, ponieważ wg. danych Ministerstwa Przemysłu Maszynowego, takich młotów niema wogóle w Polsce. Informacja ta niezmiernie go ucieszyła i w krótkim czasie młoty te zostały skopiowane. Dzięki temu bez dalszych studiów można było przystąpić do wykonania dokumentacji warsztatowej. Młoty te zostały wyprodukowane jako MPM-1000.

Po roku czy dwóch telefonuje znowu do mnie p. Bosiacki z zapytaniem czy nie mam materiałów dot. młotów matrycowych do kucia blach, ponieważ CBK otrzymało właśnie od wojska polecenie skonstruowania takich młotów. Odpowiedziałem, że materiałów nie posiadam, natomiast w Kuźni Ustroń leży na składzie, jako niepotrzebny, taki właśnie młot. Młot ten kiedyś

dostarczyło nam ZPMot, nie pytając się czy mamy na niego zapotrzebowanie. W tym czasie naszyny przydzielano bezpłatnie, wobec tego młot przyjąłem licząc na to, że może się kiedyś przydać.

Jam mi potem opowiadał p. Bosiacki, to usłyszawszy wiadomość że poszukiwany młot znajduje się w Kujni Ustroń, o mało nie spadł z krzesła z wielkiego wrażenia. Na drugi już dzień przyjechał jeden z konstruktorów z CBK i ~~stwierdził~~ stwierdził, że jest to właśnie taki młot jaki mają projektować i to tego samego typu i wielkości.

Postanwiono młot skopiować. Dla przyspieszenia tego, stworzono grupę pracowników pod przewodnictwem starszego mistrza Jerzego Lipówcza, ~~której~~ jako ~~prace~~ ~~zlecone~~ ~~prace~~ ~~zlecone~~ której w ramach pracy zleconej dano zadanie rozebranie całkowitego młota, oczyszczenie poszczególnych elementów i przygotowanie ich do skopiowania. W krótkim czasie młot został skopiowany przez przysłanych z CBK konstruktorów.

Pomoc jakiej udzielono CBK była bardzo cenna, ponieważ nie musiano zaczynać wszystkiego od studiów lecz w krótkim czasie otrzymano gotowy materiał. Dzięki temu czas opracowania dokumentacji znacznie się skrócił.

Dzięki mojej współpracy z CBK p. Bosiacki stale nazywał mnie najwierdniejszym przyjacielem CBK.

W CBK Pras i Młotów odbywały się posiedzenia Komisji Oceny Maszyn Kuzniczych, powołanej przez Min. Przemysłu Maszynowego.

Należeli do niej specjaliści kuzniczy, profesorowie i fachowcy z CBK.

Między innymi przez długie lata byłem członkiem tej Komisji.

Jednym z pierwszych zadań Komisji była ocena zakupionej ~~dokumentacji~~ dokumentacji do produkcję młotów matrycowych. ~~Dokumentacja zakupiona~~

~~Emuco~~ Dokumentację na młoty matrycowe par/powietrzne <sup>Zakupiono</sup> za granicą

i miały to być młoty wyrobu firmy Emuco w Leverkusen w NRF. Koszt zakupu tej dokumentacji był na owe czasy bardzo wysoki! <sup>Dokumentacja</sup> obejmowała

~~ona~~ rysunki kilku młotów typu Emuco z normalnym tłoczyskiem, lecz nie był to młoty najnowszego typu. Brakował całego szeregu rysunków na poszczególne detale. Brak było jakiegokolwiek dokumentacji technologicznej.

Wartość dokumentacji była bardzo mała i nie można na niej było oprzeć się przy produkcji młotów.

Przy przeglądaniu rysunków stwierdziłem ciekawy fakt, że na tabliczce znamionowej podana jest co prawda firma Eumuco, lecz znajdująca się nie w Leverkusen lecz w Vaduz. Otóż Vaduz jest stolicą księstwa Lichtenstein. W Vaduz lokowały się różne firmy prowadzące nie najbardziej czyste interesy i te które uciekały od płacenia podatków w innych krajach. Skąd się wzięła firma Eumuco w Vaduz? Otóż dowiedziałem się, że firma Eumuco w Leverkusen była w dużym stopniu własnością kapitału żydowskiego. Gdy Hitler doszedł do władzy, właściciele Żydzi musieli uciekać z Niemiec i widocznie wywieźli część rysunków za granicę i stworzyli firmę Eumuco w Vaduz, nie aby tam produkować młoty, lecz aby sprzedawać dokumentację.

Prawdopodobnie jednym a może i jedynym nabywcą były nasze władze. Cała transakcja z zakupem dokumentacji wyglądała dość podejrzanie. Kto zakupywał dokumentację nie wiadomo, w każdym razie grodziła im nawet sprawa sądowa, ale potem wszystko <sup>zakończyło</sup> się po kościach. W każdym razie wartość dokumentacji była minimalna nie odpowiadająca w żadnym wypadku zapłaconej kwocie.

Wracając do Komisji Oc. Masz. Kuźn. to przewodniczącym jej przez wiele lat był wiceminister Zyg. Kéh, (czyli Kej).

Nadady Komisji były wiążące. Ustalono, że w kraju mogą być produkowane jedynie maszyny najwyższej klasy, pomimo, że ceny ich mogą być wysokie. Na kilku zebraniach rozpatrywano jakie młoty matrycowe mają być wprowadzone w Polsce. Rozważano przy ustalaniu typów, po wysłuchaniu wszystkich za i przeciw zdecydowano, że w kraju produkować się będzie młoty par/pow, do matrycowania w wielkości 500 do 5000 kg. wyłącznie jako młoty grubotrzonowe typu Massey. Ta uchwała została zrealizowana i nadal obowiązuje. Dzięki temu Polska stała się jednym z potentatów w produkcji młotów grubotrzonowych.

Co się tyczy p. Bosiackiego, to dożył jako dyrektor ~~CBKPras~~ jubileusz 20-lecia CBKPras (1958r) <sup>po tym przeszedł</sup> ~~przeszedł~~ w krótkim czasie <sup>przeszedł</sup> na emeryturę, zachowując jeszcze doradztwo techniczne w CBKPras.

Na miejsce jego <sup>przeszedł</sup> inż. Radomski. Pracował on dawniej w PKPG w dziale kuźnictwa. Stykałem się z nim na różnych konferencjach i stwierdziłem, że jest to typowy urzędnik, bez polotu, zupełne przeciwieństwo p. Bosiackiego.

W tym czasie jednym z wybitnych pracowników CBK był mgr inż. Jan Szulczyński. Zapytałem się go, jak to mogło się stać, że dyrektorem został taki Radomski, człowiek zupełnie nie nadający się na to stanowisko. Powiedziałem, że dyrektorem powinien być -- Pan a nie on?

Później kontakty moje z CBK osłabły, a po kilku latach pytam się p. Szulczyńskiego jak mu idzie praca z p. Radomskim. Odpowiedział, że Radomski już nie jest dyrektorem. A kto pytam, odpowiada -- ja.

Złożyłem mu więc gratulacje i pytam czy pamięta naszą rozmowę? Odpowiada mi z uśmiechem -- że bardzo dobrze pamiętam. Kto wie czy moja z nim rozmowa nie dała mu impulsu aby starać się o to stanowisko.

Po przejściu p. Bosiackiego na emeryturę, odwiedzałem go co jakiś czas w jego mieszkaniu. Był coraz bardziej przygnębiony, ponieważ żona jego Jadwiga niedomagała. Była to młoda kobieta lat ok. 40 niesłychanie miła i urocza. Po jakimś czasie otrzymują wiadomość, że nie żyje.

Snibaczony zalewała go zupełnie. Odwiedziłem go wtedy dość często. Skarżył mi się że zaczyna tracić wzrok, że nawet czytanie gazety sprawia mu trudność. Zrzekł się wszelkich pełnionych jeszcze funkcji. Po jakimś czasie dowiaduje się, że nie żyje. Miał podobno popełnić samobójstwo.

W dniu 23/III-1968 CBKPras i Młotów obchodziło jubileusz 20-lecia swego istnienia. Byłem zaproszony na uroczystość, wygłosiłem przemówienie którego skrót zamieszczam.

*Janusz*

Przemawiam w łasnym imieniu, jako jeden z najstarszych kowali w kraju, Od samego początku istnienia biura byłem z nim w stałym kontakcie, dlatego dyrektor Bosiacki nazywał mnie najwierniejszym przyjacielem CBK.

Wspomniałem nazwisko dyr. Bosiackiego. Ze swojej strony chciałem podkreślić jego jako twórcę biura, człowieka o niespożytej energii, który potrafił pomimo oporów doprowadzić do realizacji projektów.

Poza tym odegrał dużą rolę w rozwoju obróbki plastycznej w kraju przez swoje wydawnictwa książkowe i stworzenie sekcji obróbki plastycznej przy SIMP.

Biuro powstało wkrótce po wojnie i wykazało się ogromnym rozmachem, aktywnością i inicjatywą, dzięki czemu przyczyniło się do rozwoju mało znanego i niedocnianego działu obróbki plastycznej.

Przy okazji ~~chciałem~~ chciałem wspomnieć o pewnej mało znanej pionierskiej roli jaką odegrała Kuźnia Ustroń w produkcji maszyn do obróbki plastycznej.

/300 kg/

Pierwszy młot parowy do swobodnego kucia był wyprodukowany w Ustrońskiej fabryce Maszyn w roku 1870. Przed wojną /1936/ zainicjowałem w KU produkcję maszyn do obróbki plastycznej.

Produkowano prasy mimośrodowe od 5-100 T. nożyce do blach 4x2000

Wyprodukowano prasy cienne o nacisku 350 T i szereg innych mniejszych maszyn. Po wojnie wyprodukowano 10 młotów deskowych

typu Erie, które zostały jeszcze powielone w innych zakładach.

Ostatnio zbudowano walcarki kuźnicze w dwóch wielkościach.

Wspominając o tym chciałem uwypuklić wyniki pracy CBKPraś które w krótkim czasie potrafiło skonstruować i zrealizować dużo typoszeręgów różnych maszyn, przyczyniając się tym do powiększenia potencjału produkcyjnego w kraju.

Kończąc składam na ręce dyr. Szulczyńskiego, godnego następcy K. Bosiackiego najserdeczniejsze życzenia dalszego rozwoju biura, aby nadal stwarzało dla naszego kraju coraz lepsze i nowsze maszyny.

Życzę aby Biuru stworzono dogodniejsze warunki do pracy w porównaniu do tych jakie obecnie posiada.

Niechaj dewizą biura będzie <sup>hasło</sup> Lepsze jest worgiem dobrego, ponieważ na tym opiera się cały postęp techniczny, tak bardzo potrzebny naszemu krajowi.

W-3/21 Święto 1-Maja w okresie przedwojennym.

W okresie przedwojennym, dzień 1-maja był zwyczajnym dniem roboczym. Jednak w tym dniu robotnicy nie przychodzili do pracy. Pracowali jedynie urzędnicy, majstrowie i dyżurni robotnicy, przy kotłach parowych pompach tablicach rozdzielczych i w ochronie zakładu.

Robotnicy urządzały, w tym dniu, zebranie zwyczajnie w sali restauracji Brettnera /k.fabryki/, poczym dobywał się pochód.

Panował zwyczaj, że delegaci robotników sprzedawali w tym dniu kwiatek, /goździk/ na fundusz zapomogowy robotników.

Gdy objąłem kierownictwo techniczne zakładu, odważyli się poraz pierwszy przyjść do dyrektora z propozycją zakupu kwiatka. Przychodzili zawsze dwaj najstarsi szlankowie Rady Zakładowej /tak zw. delegaci robotników/. Naturalnie zawsze kwiatek kupiłem dając im 5 zł., co odpowiada obecnej wartości 1 dolara.

Widziałem że moje podejście bardzo im się podobało, gdyż nie wiedzieli jak zachowa się nowy dyrektor techniczny.

Ten mało ważny drobiazg, był poważnym argumentem, gdy w 1945r. Rada Zakładowa miała wyrazić ewentualnie zgodę na moją pracę w Kuźni Ustroń.

W czasie obrad podkreślono i ten moment, jak również to, że ja jako dyrektor podawałem rękę robotnikom przychodzącym do mnie w swoich sprawach. Podawanie ręki robotnikom urosło u nich do wielkiego ewenementu, ponieważ przy poprzednich dyrektorach nie miało to nigdy miejsca.

W-3/22--Jednodniówka\_Kuźni\_Ustroń\_/1953r/

W listopadzie 1953r. Koło Zakł. SIMP oraz Klub Techn. i Racjonalizacji wydały--Jednodniówkę.

Nakład wynosił 1000 egzemplarzy, był drukowany. Objętość wynosiła 1,5 arkuszy wydawniczego. Dyrektorem naczelnym był wtedy inż. Rudolf Turoń, gGł. Inżynierem mgr inż. Jan Jarocki. Prowadzącym Koła SIMP był R. Turoń.

Artykuł wstępny napisał inż. Turoń, a pozostałe: Wasiurek, Jarocki, Peroutka i Lipus.

Duże trudności robiła cenzura prasy, która wszędzie dopatrywała się zdrady tajemnic państwowych.

Napisałem dwa artykuły, jeden o transporcie, a drugi o technologii wykonywania odkuwek motoryzacyjnych, a między nimi naturalnie był opis wykonywania korbowodów. Cenzura stwierdziła, że podawanie do wiadomości takich opisów jest zdradą tajemnic, ponieważ drogą mógł się dowiedzieć jakie wyroby produkuje Kuźnia Ustroń.

Gdy powoływałem się na literaturę radziecką i na fakt że w całym świecie w kuźniach motoryzacyjnych wykonuje się między innymi i korbowodów, nic nie pomogło. W końcu przywizłem kilka książek radzieckich w których podane były te same rysunki co w moim artykule, nic nie pomogło. Artykuł nie mógł się ukazać. Ciemnota!!!

Projektowane było ~~wydawanie~~ wydawanie jednodniówki raz na kwartał, lecz następne zeszyty nie ukazały się więcej. Przedsięwzięcie to było bardzo kłopotliwe, a władze ograniczały wydatki na podobne cele.

W każdym razie wydanie jednodniówki, świadczyło o prężności Koła SIMP i chęci robienia więcej niż wymagają władze.

Nasuwa się tutaj myśl, czy obecnie /1975r/ można byłoby marzyć, aby SIMP wydał podobną publikację, mając o wiele łatwiejszą drogę i możliwości finansowe.

W budynku dawnej Huty Teresy /Turbina Nr.1/ istniała od wielu już lat wylęgarnia pstrągów. Znajdowała się ona w małym pomieszczeniu wydzielonym z hali. W wylęgarni znajdowały się baseby przez które bez przerwy przepływała woda ze stawu

Nadzór nad wylęgarnią miał ślusarza Jan Cholewa zamieszkały rybak. Co roku wycierano w niej kilkanaście par pstrągów. Odbywał się to w następujący sposób: Gdy zbliżał się okres tarła wybierano dojrzałe pstrągi łowiąc je sieciami wzgl. przez spuszczenie stawu.

Dojrzałe samice po naciśnięciu ich podbrzusza wydawały dużą strugę ikry którą zbierano na talerzu. Tak samo postępowano z samcami których mleczem polewano ikrę. Mlecz łączył się bardzo szybko z ikrą, a dla pewności mieszano całość gęsim piórem. Zapłodniona ikra stawała się po zapłodnieniu matowa. Ikrę taką umieszczano w ramkach posiadających dno wykonane z siatki. Na siatce znajdowała się tylko jedna warstwa ikry. Siatki te umieszczano w basenach przez które przepływała woda. Po kilku tygodniach wylęgały się małe rybki które przenoszono do większego basenu gdzie przebywały przez okres jednego roku, poczym wpuszczano je do rzeki wzgl. stawu. W O ile sobie przypominam, to rocznie wpuszczano ok. 100 000 szt. narybku. Większość jego ginęła pożarta przez inne ryby wzgl. nawet pstrągi.

Minimalny procent narybku dorastał do stanu dojrzałego, przypuszczam że nie więcej niż 1%.

Po wojnie zastosowano połów pstrągów sposobem elektrycznym. Mianowicie na przeciwległych końcach stawu umieszczano elektrody i przez staw przepuszczano prąd stały o małym napięciu. Wszystkie ryby zbierały się koło ujemnej elektrody i tam po uderzeniu głową w blachę doznawały oszołomienia, poczym natychmiast wydobywano je sakami z wody

Złapane ryby segregowano na nadające się do wycierania, część dla konsumpcji, a resztę wpuszczano spowrotem do stawu.



Po wojnie zakupiono partię pstrągów tęczy, które podobno były bardziej  
'plenne niż zwyczajne. W czasie transportu ich z Pogorza duża część wygi-  
nęła, le ocalałe poczuły się dobrze w nowych wyrnkach. Powodem strat w trans-  
porcie był błąd ~~niezawiesz~~ <sup>ponieważ</sup> do beczek z wodą nie doprowadzono podczas  
drogi powietrza.

Okolo 1955r zakład przekazał wylęgarnię Cieszyńskiemu Towarzystu Wędkar-  
skiemu, które od tego czasu czuwa nad nią /1972r/

W-3./24/ Uwagi do orzeczenia pt.

Orzeczenie w sprawie kosztów wykonania dokumentacji dla ZNTK w Ostrowie Wielkopolskim.

Opracowanie wykonałem na zamówienie Zespołu Rzecznawców w Katowicach. Znajduje się ono w spisie prac w pozycji Nr.75 z dnia 10-III-1960r.

Inż. Jan Peroutka, po objęciu stanowiska Kierownika Kuźni w ZNTK w Ostrowie Wielkp., zwrócił się do mnie z następującą propozycją: ZNTK w Ostrowie budowały nową kuźnię matrycową. Przed objęciem stanowiska kierownika kuźni przez inż. Peroutkę, ZNTK zwrócił się do grupy pracowników z Biura Projektowego /Warszawa, Barbara-2/ z prośbą o opracowanie dokumentacji technologicznej dla kilkudziesięciu odkuwek. Za opracowanie tej dokumentacji zażądali ok. 3 000 000 zł. Ponieważ cena ta wydała się p, Peroutce za wysoka, zwrócił się do mnie jako rzeczoznawcy w sprawach kuźniczych z prośbą o wydanie swojej opinii Aby uczynić zadość wszystkim formalnościom, poleciłem zwrócić się do Zespołu Rzecznawców w Katowicach, który z kolei wydał mi odpowiednie zamówienie.

Analizując otrzymaną dokumentację, stwierdziłem że są to odkuwki prostej konstrukcji, a wiele z nich posiada identyczny kształt lecz tylko nieco innych wymiary. Szczególnie zainteresowały mnie <sup>szereg</sup> pierścienie do rur, których średnice różniły się pomiędzy sobą o ok. 5 mm.

Dla każdej średnicy kilniera opracowano pełną dokumentację, tj. matrycę i okrawarkę kolumnową. Ponieważ okrawarka posiada jak wiadomo wymienną dolną płytę i stempel, wobec tego z powodzeniem można było do jednej okrawarki użyć kilka pierścieni o różnych wymiarach. Cała okrawarka byłaby bez zmian, a tylko zmieniane byłyby płyty dolne, wymiary których mogły być podane w tablicach.

Podobnie można było postąpić z matrycami. Wymiary matryc i wykroju mogły być na jednym rysunku podane w tablicach.

O ile sobie przypominam, to na jednej okrawarce można było wykonać pięć pierwszocieni. Wynika z tego, że zamiast jednej dokumentacji z tabelami, wykonano pięć pełnych dokumentacji. Podobnie przedstawiała się sprawa przy wielu innych odkuwkach.

Dzięki takiemu podejściu grupy konstruktorów, objętość dokumentacji została sztucznie rozdęta, a tym samym cena jej niewspółmiernie wzrosła.

Oburzyło mnie takie podejście, które uważałem za zwyczajny--KANT. Tym bardziej było mi to przykre, że wśród grupy projektantów było kilku moich znajomych, co do których nie przyuszczałem, aby mogli wziąć udział w takim kancie.

W opinii swojej napisałem całą prawdę, nie owijając niczego w bawełnę, W wyniku mojego ~~przeżenia~~ zamówienie zostało natychmiast cofnięte i anulowane. Pomimo tego ZNTK musiały zapłacić ok. 1 000 000 zł. za dostarczoną już dokumentację. W każdym razie zaoszczędzono około 2 000 000 zł.

Po cofnięciu zamówienia, wyczułem, że współuczestnicy tego przedsięwzięcia patrzą na mnie krzywo, ale żaden nie wspomniał o tym ani słówkiem, że przez mnie stracili 2 000 000 zł. Tak więc kant nie udał się.

Uważałem, że postąpiłem słusznie i tak jak mi nakazywało sumienie.

Zastanawiałem się o mogło skłonić tych ludzi do takiego kantu. Przypuszczam że liczyli z nieznajomością rzeczy u kierowników którzy tworzyli dopiero kuźnię. Przypuszczali więc że kierownictwo nie orientuje się w kosztach wykonania dokumentacji, chcieli więc skorzystać z okazji a może się uda, lecz nie udało się.

Dokumentację dla wszystkich pozycji wykonało Biuro technologiczne w nowej kuźni pod kierunkiem inż. J. Perotki.

Za opracowanie opinii policzyłem sobie 3000 zł. dbęgo dochodziły narzuty Zespołu rzeczoznawców. Jak się później dowiedziałem kręcono trochę głową nad kosztem opinii, lecz bez słowa wypłacono mi <sup>z umowy</sup> z podziękowaniem całość.

Kąpiele Borowinowe w Ustroniu, były spółdzielnią, o ograniczonej ilości członków. Należeli do niej Dr. Śniegoń, Alfons Jamroz /restaurator/, Hummel i inni których nazwisk już nie pamiętam.

Spółdzielnie Kąpiele Borowinowe była siedliskiem niemczyzny. Będąc już dyrektorem zakładu napisałem do Spółdzielni pismo, że pragnę zostać członkiem spółdzielni. Niemcy znając moje nastawienie do nich, nie chcieli dopuścić mnie do spółdzielni i napisali bardzo grzecznie, że w obecnej chwili niema już wolnych miejsc, wobec tego bardzo przepraszają, że nie mogę zostać przyjęty na członka. Gdyby zwolniło się miejsce to mnie o tym powiadomią. Naturalnie na świętego nigdy.

Pewną ilość udziałów w Kąpielacj Borowinowych należała do Miasta Cieszyna. Na jednym z zebrań obecny był dyrektor biur magistratu Dr. Alojzy Senkowski.

Opowiadał mi, że obrady rozpoczęto w języku niemieckim. Na to wystąpił Dr. Senkowski z ostrym protestem, że zebrań powinni pamiętać że żyją w Polsce i obrady muszą być prowadzone wyłącznie w języku polskim. Ponieważ wszyscy znali doskonale język polski, obrady mogły się spokojnie toczyć w języku polskim.

W czasie gdy byłem dyrektorem w Kuźni Ustroń, spotykałem się z różnego rodzaju zarządzeniami, z których wiele budziło poważne wątpliwości co do ich sensu i logiki. Później prasa podawała często o różnych dziwolągach gospodarczych jakie mają miejsce w kraju.

Dlatego sporządziłem zestawienie tak zw. Wskaźników Gospodarczych w którym przedstawiłem różne nienormalności! w postaci jak jest i jak powinno być. Nie napisałem naturalnie, że tak jak powinno być ma miejsce w całym cywilizowanym świecie w którym rządzi zdrowy rozsądek, a nie tylko ideologia.

Zestawienie to pokazywałem wielu znajomym posiadającym szersze horyzonty. Każdy przyznał mi słusność. Nie mogło naturalnie dojść do opublikowania takiego zestawienia, ponieważ mogłem się komuś narazić i mógł się ktoś obrazić na mnie.

Pewnego razu będąc w ZPMot w czasie rozmowy z dyrektorem Zjednoczenia A. Supernakiem, pokazałem mu to zestawienie.

Zakwestionował tylko punkt w którym mówiłem, że w miarę postępu, procentowy udział robotników produkcyjnych maleje, a pomocniczych wzrasta. Wyjaśniłem, że robotnicy produkcyjni zastąpieni zostaną z czasem przez automaty, a istnieć będą tylko tak zw. dzisiaj robotnicy pomocniczy i kontrolujący. Widocznie wyjaśnienie moje zrozumiał, poczym zwrócił mi zestawienie. Po kilku miesiącach będąc znowu w ZPMot. Dyr. Supernak prosił mnie abym wstąpił na chwilę do niego. Zwrócił się do mnie tymi słowami...swojego czasu pokazywał mi pan zestawienie wskaźników gospodarczych, może mógłby mi Pan go wypożyczyć, bo będą mi potrzebne do pewnych celów. Oczywiście zestawienie takie miałem w teczce, odpowiedziałem, że po powrocie do domu będę starał się go odszukać i mu dostarczyć. Prosiłem tylko, aby pochodzenie tego zestawienia zachował na własny

użytek, aby nie miał z tego powodu jakichś kłopotów, co mi solennie obiecał.

Naturalnie zaraz po powrocie wysłałem mu to zestawienie. Co zrobił z nim i gdzie go wykorzystał nie wiem, w każdym razie musiał to być wysoki szczebel.

Więcej do tej sprawy dyr. Supernak nie powrócił, ani nie zwrócił mi zestawienia.

Obecnie jest rok 1976, sytuacja uległa minimalnym zmianom, a praktycznie panuje status quo.

Kopie zestawienia znajdują się  
w podkładach do części 3-ej.

Wskaźniki gospodarcze

=====	Jak jest	Jak powinno być
1. Ustosunkowanie się zakładu pracy do podwyższonych planów produkcyjnych	Niechętne	chętne
2. Korzyści jakie odnosi zakład przy wykonywaniu podwyższonych planów	małe lub żadne	duże
3. Korzyści jakie odnosi zakład przy uzyskaniu zwiększonego zysku	małe	duże
4. Korzyści jakie odnosi zakład przy obniżce kosztów własnych wyrobów	żadne lub straty	b. duże
5. Korzyści jakie odnosi zakład ze zmniejszenia ciężaru wyrobów wzgl. zmniejszenia zużycia materiałów	żadne lub straty	b. duże
6. Korzyści jakie odnosi zakład dzięki podwyższeniu jakości wyrobów	małe, żadne lub straty	b. duże
7. Stosunek zakładu do postępu technicznego	niechętny	b. chętny
8. Korzyści jakie odnosi zakład z wprowadzenia postępu technicznego	b. małe lub żadne	b. duże
9. Szybkość wprowadzania postępu technicznego	b. mała	b. duża
10. W miarę postępu w zakładach zmienia się procentowy skład pracowników:		
--produkcyjnych	wzrasta	maleje
--pomocniczych	maleje	wzrasta
11. Szybkość dostosowania się przemysłu do potrzeb rynku. Nowe wyroby.	b. mała	b. duża
12. Korzyści jakie uzyskuje zakład dzięki wprowadzaniu nowych wyrobów	żadne lub małe, lub straty	b. duże
13. Korzyści jakie odnosi zakład z produkcji części zamiennych	małe, lub żadne, lub straty	b. duże
14. Ilość części zamiennych znajdujących się na rynku	b. mała lub brak	b. duża

- 15. Czas zużywany na opracowanie założeń inwestycyjnych i technolog.-ekonom.      krótki      długi
- 16. Czas opracowania dokumentacji inwestycyjnej, roboczej      długi      krótki
- 17. Czas realizacji obiektów      długi lub b.długi      krótki
- 18. Ilość wskaźników dyrektywnych jakie musi osiągnąć zakład      b. duża      b. mała      X
- 19. Zakres uprawnień dyrektora zakładu w podejmowaniu samodzielnych decyzji.      b. mały      b. duży
- 20. Odpowiedzialność dyrektora zakładu za brak <sup>rozprawy</sup> odpowiedzialności i narażenie zakładu na straty      b. mała lub żadna      b. duża!!

A la Parkinson

- Cel istnienia zakładu produkcyjnego      wykonanie planu      dostarczenie mieszkańcom <sup>innych</sup> potrzebnych wyrobów
- Cel istnienia placówek handlowych      wykonanie planu      Rozprowadzenie wyrobów pomiędzy mieszkańców



W-3-27 Wizyta E.Gierka w Kuźni Ustroń /1953r./

Pewnego razu pracowałem w biurze po południu /ok.godz.17-ej/ ponieważ miałem ukończyć jakąś pilną sprawę.

Wtem otwierają się drzwi i portoer wprowadza jakiegoś mężczyznę, wysokiego, upranego w skórzanym płaszcz. Przedstawia się on-jestem ~~Gierka~~ Gierek. Naturalnie i bez tego wiedziałem kto to jest, ponieważ w tym czasie Gierek był I-szym sekretarzem KW-PZPR w Katowicach.

Pyta się co słyhać w zakładzie, jak się zakład rozwija.

Przedstawiłem mu sytuację zakładu, powiedziałem, że zakład wykonuje lepsze plany produkcyjne, lecz wymaga inwestycji, ponieważ maszyny i urządzenia są nadmierne zużyte, więc trudno uzyskać bez inwestycji podwyższenia wydajności zakładu.

Przypadkowo na stole leżały pierwsze odkuwki korpusów piast Torpedo, wykonanych w Kuźni Ustroń. Opisałem mu sposób produkcji tych wyrobów, podałem jakie daje to wyniki ekonomiczne, a mianowicie ogromne zmniejszenie zużycia materiału i obniżkę kosztów wytwarzania. Istnieją tylko trudności w uruchomieniu produkcji i sprawa bardzo się ślimaczy.

W kilka dni potem byłem w ZPMot. Dyrektor Tymieniecki robił mi lekkie wyrzuty, że skarżyłem się u Gierka na ZPMot. Odpowiedziałem że to nie były żadne skargi, lecz tylko przedstawiłem prawdziwy stan rzeczy. Od tego momentu ZPMot zaczęła się sprawą produkcji korpusów bardzo interesować. Przydzielono nam ostatecznie nową kuźniarkę 3" znajdującą się na składzie w Lublinie. Jak wspomniałem w inn-ym opisie /W-2-23/ sprawa transportu kuźniarki do Ustronia przewlekała się niepomierne. Ostatecznie produkcja została uruchomiona i ciasne gardło jakim było wytwarzanie korpusów piast rowerowych zostało zlikwidowane.

W-3/28

Moje kontakty z Instytutem Obróbki  
Plastycznej w Poznaniu /INOP/.

Z Instytutem Obróbki Skrawającej w Poznaniu, byłem związany od początku jego powstania. Instytut utworzył prof. Dr. inż. Feliks Tychowski. Jest on typem 100% uczonego. Człowiek poważny, mądry, uczciwy, prawdziwy dżentelmen. Był ~~in~~ dyrektorem Instytutu i profesorem na Politechnice Poznańskiej, Pomimo trudnych warunków ~~kołak~~owych dyr. Tychowski potrafił zebrać do siebie wielu wartościowych inżynierów i dlatego Instytut zaczął się dobrze rozwijać.

Związek mój z Instytutem powstał z powodu zajmowanego przeze mnie stanowiska dyrektora największej w Polsce kuźni matrycowej - Kuźni-Ustroń i z względu na to, że byłem w tym czasie jedynym w Polsce specjalistą kucia matrycowego.

Byłem członkiem Rady Naukowej Instytutu w czterech kadencjach, łącznie przez lat 19-cie. Nominacje na członków rady podpisywał Minister.

Kadencja I	1952r,	podpisany Min. Tok <sup>arski</sup> czewski
II	1957	Min. Żemajtis
III	1963	Min. Czechowicz
IV	1967-1971	Min. Chyliński

<sup>po</sup> ~~W związku z~~ upływem IV-kadencji, odwołany zostałem w dniu 8-XII-1971 ze stanowiska Członka Rady Naukowej INOP-u.

W związku z zarządzeniem w sprawie kumulacji posad, prof. Tychowski zrezygnował z prowadzenia Instytutu, a pozostał jedynie na katedrze na Politechnice.

Kilka lat przed swoim odejściem namawiał mnie prof. Tychowski abym przeniósł się do Instytutu na stanowisko dyrektora naukowego.

Doszło nawet do tego, że Ministerstwo Przemysłu Maszynowego przeniosło mnie do Instytutu na stanowisko dyrektora technicznego. Nie zgodziłem się jednak na przeniesienie, a to ze względu na swój wiek i konieczność zaadaptowania się w nowych warunkach, szczególnie trudnych w Poznaniu.

Miejsce po prof. Tybrowskim objął mgr. inż. Tadeusz Sawicki. Był to pracownik NIK-u, a z pracą naukową nie miał dotąd nic wspólnego.

O stosunku jego do nauki i postępu świadczy choćby taki przykład:

Pewnego razu będąc u mnie w Ustroniu, zaczęliśmy przy kawie mówić o postępie technicznym i o trudnościach jakie występują przy wprowadzeniu jakiegokolwiek nowości. Na to dyr. Sawicki powiedział co następuje:

Jak długo w zakładach nie będzie U. Bezpieczeństwa to postęp nie będzie się rozwijał.

Na argument ten nie miałem naturalnie ~~żadnej~~ odpowiedzi. Z przykrością tylko stwierdziłem, że ludzie o takiej mentalności mogą zajmować wysokie stanowiska w Instytucie naukowym.

Gdy na jednej ~~na~~ Radzie Instytutu rozpatrywana była sprawa nadania mu stopnia adiunkta, to nie mogłem przedstawić żadnej pracy, ponieważ jego opracowania dla NIK-u są tajne i nie mogą nikomu być oddane do wglądu. Ostatecznie ~~przez~~ <sup>przez</sup>ano mu tytuł adiunkta przez jednym głosem przeciwnym był to właśnie mój głos.

W czasie gdy dyr. Sawicki objął stanowisko Dyrektora INOpu, znakomity konstruktor mgr. inż. Olszewski opracowywał dalsze wielkości walcarki do walcowania wierteł. Po pewnym czasie dowiaduję się, że inż. Olszewski odszedł z Instytutu i pracuje obecnie w Fabryce Maszyn Żniwnych w Poznaniu. Również i inni wybitni konstruktorzy chcą odejść z Instytutu nie mogąc znieść rządów dyr. Sawickiego

Na jednym z posiedzeń Rady Naukowej wystąpiłem z wnioskiem aby zbadać co to dzieje się w Instytucie, że tacy wybitni konstruktorzy jak inż. Olszewski odszedł już a inni mają zamiar odejść z Instytutu.

Ze względu spóźniony czas interpelację moją odłożono do następnego zebrania.

Na najbliższym zebraniu Rady Naukowej, ~~zakładano~~ poproszono dyrekcję aby przełożyła plan prac na najbliższy okres czasu.

Projekt prac zreferował nie dyr. Sawicki, który wogóle nie przyszedł na zebranie, lecz wydelegował inż. Kwaśniewskiego aby odczytał plan.

Plan obracowany był poniżej wszelkiej ktytyki i nie został przyjęty przez Radę Naukową. Rada natomiast wystąpiła do ministra w wnioskiem o zwolnienie ze stanowiska dyr. Sawickiego. W międzyczasie wysłano go do Anglii na miesiąc / jakieś ważnej misji. Wrócił dopiero po trzech miesiącach i przez kilka miesięcy nie mógł opracować sprawozdania ze swojego wyjazdu. Dość długo wałkowała się sprawa jego zwolnienia, aż w końcu nie pomogły żadne protekcje i powiązania i p. Sawickie opuścił stanowisko zachowując bez przydziału służbowego pełne miesięczne wynagrodzenie.

Po jego odejściu, stanowisko dyrektora Naczelnego objął dyr. Łukomski. Instytut zaczą się rozwijać prawidłowo.

Pierwszym osiągnięciem Instytutu był opracowany przez mgr. inż. T. Ruta aparat do usuwania zgorzeli metody hadryzycznej. Był w tym również mój wkład. Mianowicie pewnego razu przyjechał do mnie inż. Rut z prośbą aby zaopiniował opracowaną przez niego konstrukcję.

Rozwiązanie było prawdziwie akademickie, bardzo skomplikowane i trudne do usunięcia usterek. Przewróciłem całą konstrukcję i dzięki temu stała się o wiele prostsza i łatwiejsza w obsłudze. Po kilku miesiącach znalazłem w piśmie "Metall Treatment opis opatentowanej przez Amerykanów oszczyszarki hydraulicznej, posiadającej identyczne z moim rozwiązanie. Odbitkę tej konstrukcji posłałem inż. Rutowi.

Wielkim osiągnięciem INOPE-u, a raczej inż. Ruta było skonstruowanie aparatu do kucie wałów korbowych. Aparat został opatentowany, a licencje sprzedane w Anglii, Niemczech, Japonii i innych krajach wysoko-uzupełnionych. Pomyśl Ruta był swojego roku światową rewelacją.

## W-3/29 O oszczędności węgla

W roku 1963 wygłosił Gomułka wielkie przemówienie na temat oszczędności węgla. W związku z tym opracowałem obszerny elaborat o sposobach oszczędzania węgla dzięki prawidłowemu ich spalaniu tj. przy prawidłowej eksploatacji pieców. Zaproponowałem, aby skonstruowano najbardziej nowoczesne piece, podobne do tych jakie swojego czasu produkowała Kuźnia Ustroń.

W dalszym ciągu zaleciłem opracowanie instrukcji palenia, która powinna być wydrukowana na kartonie i wisieć w każdym mieszkaniu. Instrukcja powinna być ilustrowana, aby każdy człowiek orientował się w zagadnieniu.

Elaborat wysłałem do KC-PZPR. Pismo moje zostało śmiało skierowane do Instytutu Gospodarki Paliwami /PIGR/ do rąk Gł. Inspektora mgr inż. Z. Neumanana.

Jak wynika z artykułu umieszczonego na łamach Ekspresu /9-XII-63r/ pt. Zima puka do drzwi, to wszystkie moje postulaty zostały tam opisane i zalecane. Inspektorat chwali się że wydał w kilku miastach egzemplarzy ulotkę jak należy prawidłowo palić w piecach. Ulotka za rozprawdzana była przez składy opałowe. Ulotka ta miała być tą instrukcją o której pisałem. Miałem ją w ręku, pożałuj Boże, wydana na najpodlejszym papierze gazetowym, lecz żadnych rysunków, o tekście tak zagmatwanym, że ja autor prawidłowego tekstu, ledwie mogłem zrozumieć o co tu chodzi. Naturalnie że taka ulotka była tylko stratą papieru i nie mogła odnieść żadnego skutku. Ja proponowałem zupełnie inne instrukcje i to nie rozdawane za darmo, które byłyby trwałe.

Inspektorak dumny był, że sprawa odfajowała, a że ~~szkoda~~ tego wyszło wielkie G to nikogo to nie obchodziło. I tak dobra moja inicjatywa spaliła na panewce, nowych pieców nie stworzono, instrukcji nie wydano, a dalej gada się na zebraniach o konieczności oszczędzania węgla.

- 1953
- Dobry piec i prawidłowe palenie to więcej ciepła w mieszkaniu
  - Uszczelniamy okna! ■ Modernizacja urządzeń energetycznych w przemyśle - źródło oszczędności węgla

# Zima puka do drzwi

„Express“ rozmawia z Głównym Inspektorem PIGP-E, inż. mgr. Zygmuntem Neumannem

Niedawno „Express Wieczorny“ poruszył problem oszczędnych pieców kuchennych i kaflowych. Postulowaliśmy, aby tą sprawą zainteresowały się resorty Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego i Komitetu Drobnej Wytwarzalności, gdyż przez zastąpienie pieców nieekonomicznych, o przestarzałej konstrukcji, piecami wysokosprawnymi uzyskać można kolosalne oszczędności. Jakże jest stanowisko Państwowego Inspektoratu Gospodarki Paliwowo-Energetycznej i co w tej sprawie zamierza się zrobić - z pytaniem takim zwróciliśmy się do Głównego Inspektora PIGPE, inż. mgr. Zygmunta Neumanna.

## Nauka nie poszła w las...

### W Bydgoszczy rozpoczęto likwidację niebezpiecznych przejazdów kolejowych

W Bydgoszczy rozpoczęły się prace przy przenoszeniu linii kolejowych z centrum poza granice miasta. Roboty te mają m. in. na celu zlikwidowanie czterech niebezpiecznych przejazdów kolejowo-drogowych.

Koszt tej inwestycji wyniesie ok. 35 milionów złotych. Prace potrwać ok. 3 lat. Jak wiadomo, w ub. roku miało miejsce w Bydgoszczy zderzenie pociągu z autobusem PKS. (Kan)

- Trzeba podkreślić - mówi inż. mgr. Neumann - że chodzi o oszczędności głównie węgla grubego, bo takim przede wszystkim pali się w piecach domowych. W urobku naszych kopalń udział grubych kęsów stopniowo maleje, wskutek zwiększającej się mechanizacji wydobycia.

### Poszukiwanie idealu

**O**BECNIE produkuje się i instaluje piece i trzony kuchenne najróżniejszego rodzaju. PIGPE zorganizował badania sprawności wybranych typów. Pozwoli to wybrać najlepsze, co będzie podstawą do rozwinięcia ich masowej produkcji. Inspektorat podejmie jednocześnie kroki w celu wycofania z eksploatacji pieców o niskiej sprawności.

Ponieważ część pieców przenośnych pochodzi z importu, Inspektorat będzie dążył, aby importowane były tylko piece posiadające świadectwo (atest) sprawności, wystawione przez placówkę naukową kraju producenta.

Niezależnie od tego Inspektorat wykonał z wnioskiem do Polskiego Komitetu Normalizacyjnego z wnioskiem o opracowanie jednolitej normy państwowej na ekonomiczny piec kaflowy i trzon kuchenny.

### Dobrze palić - mieszkać w ciepło

**W**SFERZE zainteresowań Inspektoratu znajduje się również sprawa rozszerzenia usług zdunkowych, które dzisiaj nie pokrywają zapotrzebowania.

- Jakże są możliwości oszczędniejszego gospodarowania opalem w naszych domach już teraz, dopóki stoją w nich niedobre, węglowe piece?

- Trzeba przede wszystkim istniejące piece i trzony kuchenne właściwie konserwować. Często pręty rusztu są powyłamywane, a niespalony węgiel przesypane do popielnika. Między kaflami lub koło drzwiczek istnieją szpary, którymi dostaje się do pieca tzw. fałszywe powietrze oziębiające jego wnętrze i niweczące ciepło uzyskane ze spalania węgla.

W celu zwrócenia uwagi, jak należy prawidłowo palić w piecu, Inspektorat wydał w kilku milionach egzemplarzy ulotkę i afisz propagandowy, rozprowadzony przez składy opalowe wśród ludności.

Umiejętność właściwego palenia znana jest tylko niewielkiej grupie ludzi. Dobrze konserwowany i czysty od sadzy piec po spalaniu niewielkiej ilości węgla dobrze i szybko grzeje. Aby w pomieszczeniach mieszkalnych było jak najdłuższe ciepło, okna, drzwi itp., muszą być uszczelnione. Uszczelniać można specjalnymi materiałami, lub domowym sposobem, a więc paskami i rolkami ze starych szmat itp.

Isolacja nie powinna ograniczyć się tylko do mieszkań. Administracje domów winny jeszcze teraz, przed nadjeściem mrozów, uszczelnić i naprawić bramy, naprawić zamki, wstawić brakujące szyby w piwnicach, klatkach schodowych i strychach. Wybita szyba w piwnicy i na klatce schodowej czy strychu powoduje

olbrzymie przeciągi, które oziębiają cały dom, a więc i poszczególne mieszkania. Jeśli lokatorzy chcą zabezpieczyć swoje mieszkanie przed chłodem, powinni żądać od administracji przeprowadzenia koniecznych prac zabezpieczających.

### Rezerwy w przemyśle

**W** NIEKTORYCH krajach przyrost zapotrzebowania na paliwa m. in. na węgiel, jest pokrywany nie tylko poprzez rozbudowę kopalnictwa i zwiększenie wydobycia, ale przede wszystkim dzięki stosowaniu coraz oszczędniejszych urządzeń energetycznych i ciepłowniczych. Czy ta zasada będzie obowiązywała także u nas?

- Najlepszy jest, jak zawsze, „złoty środek“. Zapotrzebowanie na paliwa i energię stale rośnie. Zaspokojenie potrzeb musi się odbywać poprzez znalezienie właściwych proporcji między niezbędnym wzrostem wydobycia i realnym reżimem oszczędnościowym.

Ten ostatni wymaga m. in. stosowania odpowiednich, wysokosprawnych maszyn i urządzeń energetycznych. Pod tym kątem widzenia przeanalizowano dotychczas wymagania dla transformatorów, żeliwniaków, kotłów o wydajności do 130 tys. ton pary na godz., turbin przemysłowych i ciepłej aparatury pomiarowo-kontrolnej. Inspektorat opiniuje również i uzgadnia dokumentację wszystkich nowych inwestycji w przemyśle z punktu widzenia oszczędnego użytkowania paliw i energii.

Dalszym zagadnieniem jest prowadzenie prawidłowej gospodarki cieplnej we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego, pełniejsze wykorzystanie ciepła odpadowego powstającego przy różnych procesach technologicznych, maksymalne stosowanie gazów, a przede wszystkim gazu ziemnego zwłaszcza tam, gdzie zaoszczędzić można dzięki temu grubszą asortymenty węgla. Trzeba będzie opracować ponadto tzw. wymagania techniczne dla szeregu urządzeń pomocniczych, jak pompy, wentylatory itp., których sprawność często odbiega od wyników uzyskiwanych w krajach wysoko uprzemysłowionych.

Konieczna jest stała działalność w celu poprawy, jakże często rozrzutnych, jeżeli chodzi o ciepło i prąd, procesów technologicznych. Potrzebne są na ten cel poważne niekiedy nakłady inwestycyjne. To właśnie jest powodem, że uzgodnione przez Inspektorat z poszczególnymi resortami przedsięwzięcia techniczno-organizacyjne nie zawsze mogą być od razu w pełni zrealizowane.

Rozmawiał: R. BOBECKI

## 25 tys. dolarów i czeka od 1908 r. na pierwszego mieszkańca Ziemi który nawiąże łączność z inną planetą

Pewna kobieta francuska o nieujawnionym nazwisku, która zmarła w 1908 r. przeznaczyła nagrodę w wysokości 25 tys. dolarów dla pierwszego mieszkańca Ziemi, który nawiąże łączność z istotą żyjącą na innej planecie. Wiadomość ta zakomunikowana została na niedawno odbytym w Genewie spotkaniu 450 naukowców z 66 krajów, którzy omawiali problemy radiowej łączności kosmicznej. Suma zaofiarowana przez nieznaną Francuzkę zdeponowana jest we Francuskiej Akademii Nauk.

Ewentualnemu zdobywcy tej nagrody postawiony jest tylko jeden warunek - ma on nawiązać łączność z jakąkolwiek planetą z wyjątkiem Marsa. (k-i)

W-3/30 Rozmowa z min. E. Kwiatkowskim

Pewnego razu wieczorem /ok. 1958r/ odzywa się telefon. Dzwoni b. min. E. Kwiatkowski z Krakowa i zwraca się do mnie z następującą prośbą. Mianowicie w Wiśle - "alince" w domu pułk. .... mieszka prof. Obrąpalski. Jest on ciężko chory i chodzi do dowiedzenia się jaki jest jego stan zdrowia. Obiecałem, że natychmiast tam pojadę. Kazałem przysłać z fabryki samochód i pojechaliśmy z Lusią do Wisły, do wskazanego ~~domu~~ domu, trudno było trafić, ponieważ od drogi prowadziła tylko wązka ścieżka wśród krzaków, dopiero idąc dość długo zbaczyliśmy światło, a to był właśnie ten dom.

Okazało się że prof. Obrąpalski jest w aginii. Lekarz którego tam zastaliśmy powiedział, że to potrwa jeszcze kilka godzin.

Po powrocie do domu, zadzwoniłem zaraz do min. Kwiatkowskiego i złożyłem mu relację. Był bardzo zadowolony z tak szybkiego załatwienia sprawy

Jak się sprawa przedstawiała dalej dowiedziałem się dopiero później. Natychmiast po otrzymaniu przez mnie wiadomości, syn prof. Obrąpalskiego /zięć min. Kwiatkowskiego/ pojechał taksówką do Wisły i zabrali prof. Obrąpalskiego i przypuszczam że do Krakowa dojechał już nieboszczyk.

W-3/31 Dziwne losy weksla

Żona i weksel wracają zawsze do wystawcy. Co dób weksla to sam się o tym ~~zobowiązań~~ przekonałem, w czasie wojny.

Otóż w 1944r musiałem pożyćczyć na weksle trochę pieniędzy, potrzebnych mi za zakup zapasów na zimę.

Weksle te były na kwoty 3000 zł. i 6500 zł. płatne 28/X-944r. i 30/IX 1944r. Weksle złożone były w Banku Spółek Zarobkowych w Warszawie znajdującego się na rogu ul. Jasnej i Sienkiewicza.

Przed upływem płatności weksla wybuchło Powstanie i budynek banku uległ całkowitemu zniszczeniu. Nie pozostała ani jedna ściana. Patrząc na tę ruinę pomyślałem z pewną satysfakcją, że weksle moje już nie istnieją. Tymczasem w 1947r. otrzymuję od brata Piotra który był zarantem tego weksla, że Bank Spółek Zarobkowych żąda natychmiastowego zapłacenia weksli. A więc weksel wrócił do wystawcy.

Naturalnie takiej sumy nie byłem w stanie zapłacić od ręki, wobec tego umówiłem się z Bankiem że należność będę spłacał ratami. Nie mając innego wyjścia Bank musiał się na to zgodzić.

Również p. Wiesław Januszewski napisał do mnie list, że przysłałno mu do zapłacenia weksel na 10 000 zł. i że tam figuruje moje nazwisko. Okazało się że był to weksel p. Januszewskiego, a ja byłem tylko żyrantem. Wyjaśniłem jak doszło do podpisania przeze mnie tego weksla i naturalnie przypomniał sobie, że to jest faktycznie jego weksel.



Lodi 4. 1. 48.

42

Kochan y Faure Jante. —

- O zdytku lonaciu w usterkym  
Lipcu 1944r. na w Faure podne-  
by w koto na D. 10000. Zupetude  
zapocuwatemu, doptero krese'  
Ludu Koch. Pana spraws by  
nei przypocuwat, wobec czego  
nie uloga w zplawoci, ie w kiel  
• № 54840 na D. 10000 dotycy  
mojej oroby, a nie oroby Koch.  
Pana. —

Jednak, słowem nie do ty  
Pana Koch. Pana zwracatem

szedł do Banku z prośbą o za-  
kwalifikowanie się i do  
dyktanda w kwocie № 54840.

Wobec ujemnego świadectwa  
Bankowy podlega powołaniu  
we wsem krytycznym  
odpowiedzie.

Ja w Warszawie byłem w pier-  
wszej połowie lutego odwiedzi-  
łem walczyć z Kuch. Pasmu.

A w Barcelonie byłem  
w połowie kwietnia.

Łaskawie proszę o  
H. G. G. G.

*Adpis*

Ustroń, 28/XII-1947r.

34

Wielce Szanowny Panie Dyrektorze.

Uprzejmie donoszę, że w sprawie poruszonej przez Piotra, dam odpowiedź po porozumieniu się z nim, co nastąpi w pierwszej połowie stycznia.

Co się tyczy weksla na 10,000 zł. to zastanawiam się czy nie zaszła tu pomyłka, gdyż nie przypominam sobie abym na taką sumę miał w tym czasie jakiś weksel, ponadto weksle moje miały następujące podpisy: mojej żony, WPana, Piotra i mój, natomiast weksel na 10,000 zł. ma podpisy: Żony WPana, WPana dyrektora i mój.

Wątpliwości moje wzmożyły się jeszcze gdy otrzymałem wczoraj od Piotra zawiadomienie z Banku Z.S.Z. że mam do płacenia dwa weksle na kwoty 3000 zł. i 6500 zł. o których pamiętałem.

Weksle te wyglądają następująco:

Nr. 54884 na 6,500 zł. płaćny 30/IX-1944r.

Nr. 65501 na 3,000 zł. płaćny 28/X-1944r.

Oba weksle z wystawienia Pelagji Jarockiej, z żyrami Piotra Jarockiego, Wiesława Januszewskiego i Jana Jarockiego.

Prosiłbym o łaskawe powtórne zbadanie tej sprawy. Należałoby powtórnie wyjaśnić czy bank nie pomylił się podając mnie jako dyskontującego weksel.

Przypominam sobie, że w okresie przedpowstaniowym, podpisywałem na ul. Tynieckiej jakiś weksel WPanu, równocześnie podpisywała go i żona WPana i pamiętam jak przy tym powiedział Pan da mnie "niedawno ja panu podpisywałem, a teraz pan mnie musi podpisać weksel", tyle wygrzebałem z pamięci.

./.

175

Proszę więc o łaskawe przysłanie mi odpowiedzi w tej sprawie wprost do Warszawy na adres Piotra, gdyż będę tam poczynając od 9/I do 11/I.

Adres Piotra: Ursynowska 18

Przy sposobności składam jeszcze raz W Panu i Jego rodzinie serdeczne życzenia zdrowia i pomyślności w Nowym Roku

*Jaruz*

Incydent przy opracowaniu taryfikatora. /ok.1966r./

Ja jestem przewodniczącym komisji dla klasyfikacji pracowników obróbki plastycznej.

W gmachu Min.Przem. Maszynowego odbywa się robocza narada i ustalanie stawek.

Komisji przewodniczy przedstawiciel Działu Płac, jakiś młody bubek, który stara się jak najbardziej obniżyć stawki dla robotników.

Sprawa utknęła, gdy do obsługi bardzo kosztownego automatu chciano dać bardzo niskie stawki, ponieważ maszyna sama pracuje, a robotnik tylko ją dogląda. Ja byłem zdania przeciwnego i twierdziłem, że im maszyna jest bardziej skomplikowana, tym wyższe stawki powinien posiadać robotnik, no i naturalnie wyższe kwalifikacje. Ten bubek z Ministerstwa uważał wprost przeciwnie. Twierdził, że ponieważ robotnik ma instrukcję wobec tego powinien ją czytać i jej przestrzegać.

Na to ja odpowiedziałem, że instrukcji jest tak olbrzymia ilość że jest to fizyczną niemożliwością ściśle ich przestrzegać.

Jako przykład podaję, że istnieje instrukcja sprzed ok. 5000 lat zawierająca tylko <sup>kilka</sup> ~~10~~ punktów, a mianowicie 10 przykazań, a mimo to istnieją więzienie, sądy, policja i td.

Po mojej wypowiedzi ten bubek zupełnie zdurniał i zgodził się na wyższe stawki.

Zabytek przyrody D A B

Znajdujący się k.budynku przy ul.22-Lipca 22 w Ustroniu.

Dąb ten dzięki mojej inicjatywie uznany został przez Urząd Konserwatorski w Katowicach, jako zabytek przyrody znajdujący się pod ochroną. Umieszczono na nim odpowiednią tabliczkę, która praktycznie jest niewidzialna i zasłonięta blazchem.

W roku 1931 istniały dwa takie dęby, ponieważ drugi znajdował się również przy tej samej drodze w odległości ok.30 m od istniejącego. Pierwszy dąb uratował się dzięki temu, że przybity był na ni krzyż z lampką. Podczas ukupacji "dzielnicy chłopców u Hitlerjugend" zerwali krzyż i wrzucili go do ~~rzeki~~ stawu k.fabryki. Obecnie krzyż znajduje się w przechowaniu w kościele katolickim.

O krzyżu tym wspomina w swoich pamiętnikach Jan Tomiczek, podając na stronie..... rok zakupu i koszt zainstalowania.

Około 1931 drugi dąb został ścięty na polecenie urzędnika fabryki Hocheisla. Jak mi mówiono to wydając córkę za mąż potrzebował dębowych desek na meble, zupełnie jest to możliwe.

Drugiego dębu bał się ściąć ze względu na przybity na nim krzyż.

Dąb ten powinien być zabezpieczony przed zniszczeniem. Uważam że najważniejsze byłoby otoczyć go żelaznymi sztachetami, w estetycznym wykonaniu. Koło dębu należałoby umieścić duży kamień na którym umieszczona byłaby tablica podająca jego charakterystykę. Bardziej trwałe byłoby wykucie napisu wprost w kamieniu.

Jakie dane powinny się znajdować na tablicy wyjaśniającej.

Nazwa gatunku, rok zasadzenia. Dane z roku dnego podające: Obwód dęba na wysokości piwnicy tj. ok. 1.30m od poziomu. <sup>(1900 - 1950)</sup> średnica w tej wysokości, Wysokość, objętość strzały.

Na tablicy można byłoby podać, że w tym czasie panował w Polsce król Aleksander Jagiellończyk węgk. Zigmunt August. A na Śląsku władał książę .....~~Tak~~ Całość wynien zaprojektować dobry plastyk p.mgr.K.Kubala.

18 Kamień na którym będą napisy należy umieścić na solidnym fundamencie, aby się nie pochylił i nie zapadł. W fundamencie należy umieścić kamień węgielny w których umieszczony zostanie akt erekcyjny i odpis znajdujący się na ~~xxx~~ kamieniu.

Tak opracowane zabezpieczenie dęba będzie nie tylko jego ochroną, ale także stworzy piękny akcent w ~~stroniu~~ <sup>stronie</sup>.

Dane techniczne dotyczące dęba ~~powinno~~ <sup>powinno</sup> podać urzędowo Nadleśnictwo.

Dla pamięci podaję, że starałem się u różnej instytucji aby podjęły się określenie dokładnie wieku dębu. Ostatnio byłem w korespondencji z Akademią Nauk w Krakowie. Niestety w tym czasie ~~nie~~ <sup>nie</sup> posiadano odpowiednich wiertek do pomiaru tak dużego obiektu. Obecnie w 1977r. można byłoby do tej sprawy powrócić.

Umowy zbiorowe

Dokumenty oryginalne znajdują się pod pozycją D-4

Poniżej opisano jak powstawały nowe umowy zbiorowe, częściowo opisałem to w wspomnieniach mówiąc o dyrektorze Wiesnerze /W-4/6/

Od 1935r związek Zawodowy Metalowców Bielsku, co roku występował do dyrekcji Zakładu z żądaniem podwyżki płac.

Dlaczego akcja ta rozpoczęła się dopiero od tego czasu. W latach od 1930-34 gdy panował światowy kryzys gospodarczy, miliony robotników w całym świecie było bez pracy. Gdy kryzys się powiększał Zakład otrzymywał coraz to mniej zamówień i z tego powodu coraz więcej ludzi musiało być zwalniane. W tych latach nie było żadnych żądań o podwyżkę płac, ponieważ zarówno ZZwowe jak i robotnicy rozumieli, że zakład pracuje na małych obrotach, więc nie może podwyższać płac. W latach 1932 wprowadzono nawet obniżenie płac które u pracowników umysłowych wyniosło ok. 30%. Była to wielka obniżka lecz równocześnie ceny żywności spadły barzo znacznie, tak że koszty utrzymania praktycznie nie uległy zmianie.

Z chwilą gdy zaczęła się poprawiać koniunktura i napływać zaczęły zamówienia przyjmowano do pracy coraz więcej ludzi. Wtedy nadszedł właściwy moment do żądania podwyżki płac. Jest to ogólne prawo, co wyjaśnił mi Wiesner, że żądanie podwyżki płac ma miejsce nie przy pogarszającej się, lecz polepszającej się koniunkturze.

Ludziom obecnie żyjącym jest niezrozumiałe, że może istnieć taki stan rzeczy, że zakład nie ma co robić, ponieważ posiada nadmiar towarów na składzie. Jednak tak jest na całym świecie i obecnie, że po okresie wysokiej koniunktury następuje recesja /np. lata 1970/ w którym zmniejsza się zapotrzebowanie na wyroby. Nam to co prada na razie nie grozi, lecz kiedyś zjawisko to powstanie tak jak to ma miejsce obecnie w krajach wysoko uprzemysłowanych.

Verte





ZZaw. Metalowców żądał zazwyczaj wysokich podwyżek, lecz po szeregu rozmów żądania zmniejszały się do ok. 50%. Jak wynika z umowy z 1930r. Której odpis znajduje się w D-4, ZZ metalowców żądał 15%, zakład mógł od biedy dać maksymalnie 7,5% i na tym stanęło.

Zwrócić należy uwagę na fakt że w okresie przedwojennym koszty robocizny tworzyły poważny procent kosztów własnych, ponieważ wynosiły ok. 14% kosztów własnych wyrobu. Obecnie wynoszą /1970r/ ok. 3,5%, co nie odgrywa praktycznie większej roli w kosztach wyrobów. Pomimo tego, nie wiadomo dlaczego, władze żądały stale, aby szczególną uwagę zwracać na koszty robocizny i starać się o ich obniżenie, a nie dążyć do obniżki kosztów materiału którego udział w kosztach wyrobu wynosi ok. 60%

W ostatnich latach sytuacja ta uległa pewnej poprawie na korzyść robotników.

Spis nadmiernych zapasów materiałowych.

W roku 1946 władze zwierzchnie poleciły sporządzić spis wszystkich materiałów stalowych jakie nie są potrzebne do bieżących produkcji. Zakład nasz posiadał duże zapasy materiałów pozostawione przez Niemców.

Ponieważ istniały trudności w dostawie materiałów, wobec tego zarządzenie to wydało się nam pojęjrzone. Obawialiśmy się że wykazane materiały zostaną nam zabrane, a z dostawą nowych na rok następny będziemy posiadali trudności.

Wobec tego poleciłem wykazać jako zbyteczne tylko te materiały które nie znajdują u nas zastosowania.

Z tego powodu dla planu na rok przyszły posiadaliśmy znaczne zapasy materiałów własnych ~~xx~~ i nie byliśmy w 100% zależni od hut.

Dowodem tego, że przypuszczenie nasze było słuszne, jest historia Konstalu w Chorzowie. Dyrektorem jej był p. Janusz Tymowski, obecnie profesor Politechniki Warszawskiej.

Ponieważ niedawno wrócił z Anglii gdzie przybywał przez całą wojnę wobec tego uważał, że polecenie władz jest święte.

Zastosował się więc ściśle do żądania władz i zgłosił wszystkie materiały jakie mu nie były potrzebne do planu na rok bieżący.

Zgłoszone materiały zostały czym prędzej zabrane, a w roku następnym Konstal nie mógł wykonać planów z braku materiałów, szczególnie tych które oddał,

Było prawdopodobnie powodem zwolnienie p. Tymowskiego z zajmowanego stanowiska.

Kontrola realizacji zamówień materiałowych

Zapotrzebowanie na materiały wpisywano do specjalnej książki zamówień znajdującej się w magazynie głównym. Oryginał zamówienia podpisany przez dyr. zakładu i oryginał zamówienia z książki przesyłano do Działu ~~zaopatrzenie~~. Stan taki istniał do 1948r.

Po nadejściu materiału wpisywano do książki datę i ilość otrzymanych materiałów.

Przy takim systemie trudna była kontrola spływu ~~zamówień~~ dostaw. Z tego powodu bywały wypadki że materiał nie nadszedł w terminie co powodowało komplikacje w ruchu.

Aby ~~z~~ temu ~~po~~łożyć kres wprowadziłem następujące rozwiązanie: Polegało ono na tym że po otrzymaniu zamówionego materiału i wpisaniu potrzebnych danych, obcinano prawy rządek karty zamówień. Gdy wśród wykonanych dostaw znajdowały się kartki z nieobciętymi rzedkami, było to dowodem, że dany materiał nie został dostarczony, a więc było zarazem sygnałem że dostawy nie nadchodzą. W takim wypadku magazynier informował dział ~~zaopatrzenia~~. W razie powstania komplikacji magazynier obowiązany był zawiadomić dyrektora Zakładu.

Dzięki takiemu prostemu rozwiązaniu umożliwiona została bieżąca kontrola realizacji zamówień materiałów.

Jako dyrektor fabryki, któremu podlegały również magazyny, często kontrolowałem jak przebiega realizacja zamówień. Przy dawnym sposobie było to bardzo utrudnione. Polegać musiałem tylko na tym co powiedział mi magazynier, ale skontrolować tego nie mogłem. W nowym sposobie naocznie mogłem się przekonać jak są realizowane dostawy.

Sposób ten został przez p. Bortlicka skasowany i dalej stan dezinformacji został przywrócony.

Dlaczego cofnięto się do poprzedniego stanu, nie mogłem zrozumieć.

Dyrektor Zakładu w oczach niektórych czynników  
w latach 1945-1956r.

Dyrektor Zakładu w oczach niektórych czynników jaki miał w tych czasach głos decydujący, musiał to być człowiek wszechwiedzący. Musiał znać na pamięć wszystkie wskaźniki ekonomiczne zakładu, musiał znać nawet najdrobniejsze zdarzenia jakie miały miejsce na terenie zakładu. Poza tym na osobę tą można było zrzucić wszystkie winy za niepowodzenia, które nie powstały nawet z jego działalności. W działalności swojej był on krępowany z wielu stron, przez personalnych, "korespondentów robotniczych" i innych aktywistów nb. ludzi za nic nieodpowiedzialnych.

Utarł się zwyczaj, że na każde zebranie zwoływane przez Pow. Komitet PZPR czy Związki Zawodowe, wyzywany, a nie zapraszany był dyrektor zakładu. Ta forma wezwania brzmiała następująco: Obecność dyrektora zakładu obowiązkowa.

Pewnego razu ok. 1956r. otrzymałem zawiadomienie że w K.P. PZPR odbędzie się zebranie w sprawie łączności miasta ze wsią. Naturalnie, że obecność dyrektora zakładu jest obowiązkowa.

Ponieważ hasło łączność miasta ze wsią było wtedy modne i bardzo poważnie traktowane, wobec tego musiałem pojechać do Cieszyna.

Po zagajeniu zebrania zabrał głos jakiś specjalista od spraw wolniczych. Głównym tematem była sprawa --buhajów. Otóż twierdził on, że kułacy posyłają do buhaja w PGR swoje krowy kilkakrotnie, aby w ten sposób osłabić jego potencję przy zapładnianiu krow spółdzielczych. W wyniku tego krowy spółdzielcze są mniej wydajne niż krowy kułaków. Nie wyjaśniono tylko dlaczego buhaje wolą bardziej krowy kułackie niż krowy uspołecznione.

W dalszym ciągu miał się odbyć pokaz jak należy niszczyć chwasty środkami chemicznymi.

I po co mnie dyrektora dużego zakładu przemysłowego ~~wzxxxxxxx~~ produkującego wyroby dla motoryzacji odrywano od pracy wzywając do Cieszyna na wysłuchanie tego rodzaju bzdur.

Wspomniałem tutaj o kułakach. Otóż w tych czasach podzielono wieś na kułaków i biedniaków. Kułacy to byli rolnicy posiadając zazwyczaj więcej hektarów roli, pracownicy, dobrze gospodarujący i naturalnie stosunowo zamożni. Biedniacy, zaś posiadali małą ilość ziemi, przeważnie gorzej uprawionej, często byli mniej pracownicy niż kułacy, więc naturalnie mniej zamożni. Tendencją ogólną było aby zniszczyć kułaków. Skutki tego odczuwamy do dzisiaj - brak żywności.