



## Przed IV Zjazdem Partii Tezy przedjazdowe

Jak ogólnie już wie my w dniu 15 czerwca br. odbędzie się w Warszawie IV Zjazd Partii. W związku z tym na XV Plenum KC PZPR uchwalone zostały Tezy Komitetu Centralnego na IV Zjazd Partii.

Są one doskonałym przypomnieniem tego co było w ciągu 20-lecia Polski międzywojennej i spojrzeniem w przyszłość, a więc program rozwoju kraju do końca lat 60-tych.

Pierwsza część Tez, zatytułowana „Dwudziestolecie Polski Ludowej” jest dokumentem, który powinien przeczytać każdy.

Faktem jest, że w ciągu 20-lecia władzy ludowej, mimo katastroficznie zniszczonego kraju, polska gospodarka dokonała olbrzymiego skoku naprzód.

Tezy na IV Zjazd Partii, jak mówił Władysław Gomułka jeśli chodzi o wytyczne gospodarcze, mają charakter wstępny. Ostateczne opracowanie planu na lata

1966-70 nastąpi dopiero w roku przyszłym. Uchwalił go dopiero nowo wybrany Sejm w drugim półroczu 1965 r.

Przedjazdowe tezy stanowią przede wszystkim materiał wyjściowy do dyskusji.

Przypominamy, że w myśl statutu PZPR najwyższą władzą partii jest Zjazd. Zwolu-

je go Komitet Centralny. Zjazd rozpatruje i zatwierdza sprawozdanie KC, ustala linię polityczną partii i może wydać uchwały w sprawie programu i statutu partii. Wybieranie odbywa się w tajnym głosowaniu Komitetu Centralnego i Centralnej Komisji Rewizyjnej.

Nowo wybrany Komitet Centralny na swym pierwszym posiedzeniu, które odbywa się jeszcze przed zamknięciem Zjazdu, powołuje Biuro Polityczne i Sekretariat z I sekretarzem na czele.

### KTIR w WCMO najlepszy w powiecie

## Wyróżnieni racjonalizatorzy naszych Zakładów

Powiatowa Komisja Koordynacyjna NOT dokonała ostatnio oceny ruchu racjonalizatorskiego oraz podsumowała osiągnięcia klubów w Techniki i Racjonalizacji w zakładach przemysłowych powiatu chełmskiego.

Jak wynika z jej podsumowania KTIR Wytwórni Części Maszyn Obuwniczych uplasował się na I miejscu. Wśród racjonalizatorów II miejsce zajęli dwaj nasi pracownicy: Jan Mroźkiewicz — mistrz wydziału gumowego oraz Władysław Zamojski — kierownik działu produkcji obuwia skórzanego.

Obaj racjonalizatorzy opracowali interesujący projekt obniżenia grubości spódki przy produkcji WEM-ów. Początkowo zakładano, że grubość wkładki wojłkowej

winna wynosić 4,5-5 mm. Przemysł jednak produkuje tkaninę o połowę cieńszą. Trzeba więc było zakładać dwie warstwy tych wkładek. J. Mroźkiewicz i W. Zamojski zaczęli się zastanawiać nad tym czy nie wystarczyłaby pojedyncza wkładzina. Doświadczenia uwiaryściły ich. Zakończyli sukcesem. Buty nie tracąc nic na jakości zyskały na wyglądzie, gdyż gumowa obwódka tuż nad podszewką jest cieńsza. Jak wykazują obliczenia dzięki tej innowacji zakłady nasze zaoszczędzą około 3 mln zł rocznie. (Mniej- sze zużycie tkaniny wojłkowej i gumy wytwarzanej na surowcach importowanych oraz zmniejszenie o dwa etaty wykrawaczy podkładek, którzy mogli przejść do innej pracy.)

Wniosek ten nie był ostatnim. J. Mroźkiewicz zresztą już pracuje nad tym w jaki sposób wykorzystać odpady gumowe wyrzucane obecnie na hałdy, a mogące stanowić cenny surowiec wtórny. Przypuszczalnie należy, że i ten projekt uwiaryściowany zostanie pełnym sukcesem, gdyż racjonalizator jest na jak najlepszej drodze. (E)

Wprowadzić z opóźnieniem ale wiosną nadeszła.



### List

z

### wczasów

Przesyłam serdeczne pozdrowienia dla wszystkich współpracowników Południowych Zakładów Skórzanych w Chełmku z pobytu na wczasach leczniczych w Łątku Zdroju. Równocześnie składam podziękowania Radzie Zakładowej oraz Wydziałowej Radzie Związkowej 420 za otrzymanie skierowania na wczas leczniczy i opiekę podczas mojej choroby.

SZCZEPAN BUZOŃ

były pracownik Oddziału 421 — rencista

Liścik krótki, ale jakże wielką tętnącą radością i wdzięcznością, a zarazem świadczą o tym, że i u nas organizacja związkowa nie zapomina o rencistach i emerytach.

## Wskazana jest lepsz współpraca

Dobra i rytmiczna praca Wydziału Montażu Obuwia zależna jest w dużym stopniu od dobrej kooperacji takich działów i wydziałów jak: Przygotowania Produkcji, Zaopatrzenia, Rozkroju Skór, Gl. Mechanika i Gl. Energetyka.

Wykonanie zadań poszczególnych warsztatów zależy w dużej mierze od dobrze opracowanego przez Dział Przygotowania Produkcji wzoru oraz prawidłowego wykonania urządzeń produkcyjnych. A to nie zawsze jest należycie przez naszych konstruktorów doceniane. Przytoczę tu dwa fakty.

Warsztat 441 produkujący damskie półbuty na spodkach transparentnych z podwyższonym obcasem stwierdził, że zakładki nie odpowiadały wymogom konstrukcyjnym. Podeszwy zaś w części glankowej były węższe od podpodeszwy. Jeszcze inne usterki konstrukcyjne zostały stwierdzone przy wykonaniu 100-parowej partii montowanej w oddziale doświadczalnym Wydziału Przygotowania Produkcji. Wyników tej próby nie podano.

A oto przykład drugiego konstruktora z LPOB, których niekiedy cechuje dziwny upór.

Warsztat 431 od dłuższego czasu reklamował niezgodność skłonu cholewki w części piły w wzorze 69, (Dokończenie na str. 2)

## O przygotowaniu maszyn dobrze i źle

Przygotowanie maszyny! u rządzeń do produkcji w otosunku do roku ubiegłego uległo poprawie, chociaż niestety zdarzają się jeszcze przypadki, że do warsztatów produkcyjnych dowozi się maszyny wymagające kapitalnych remontów. Staje się to przyczyną postojów, których by można było uniknąć, gdyby remonty maszyn dokonywane wcześniej, gdy stały jeszcze w magazynie. Tym sprawom nie dość troski poświęcają odpowiedzialni mechanicy czy elektrycy. Do raryzacji przykładów należy postój z powodu braku sprężonego powietrza w poniedziałki 10, 17 i 24 lutego br. Brak ten spowodowany został zamknięciem dopływu wody do kompresorów, czemu mogło zapobiec wcześniejsze uruchomienie kompresorów. Dalszą przyczyną przerwy była rytmu pracy poszczególnych warsztatów to brak rezerwowych silników do maszyn.

Takie i im podobne uchybienia ze strony kooperujących z nami wydziałów utrudniają pracę warsztatom produkcyjnym. Wzywamy zatem wszystkie współpracujące z nami wydziały: Pomóżcie nam przez usunięcie błędów u siebie, a zapewnimy was, że nie narzucamy waszego wysiłku.

(T.D.)



Pracownikom LPOB w ramach obchodu MDK kwiaty oraz po tabliczce czekolady wręczyły dzieci z przedszkola.

## Echa wystawy obuwia w Bolonii

XVII wystawa obuwia włoskiego w Bolonii \*) znalazła niemięlszy oddźwięk na świecie niż poprzednio organizowane imprezy o podobnym charakterze. Niepomysłny dla rozwoju włoskiego przemysłu obuwniczego okres lat czterdziestych został obecnie zrehabilitowany. W okregach Bolonii, Parmy i Florencji powstały liczne nowe przedsiębiorstwa o charakterze rzemieślniczym, wytwarzające obuwie. Tego typu zakłady, charakteryzujące się pełną indywidualnością projektów, nadal cieszą się dużym powodzeniem. Powodem dotychczasowego powodzenia obuwia włoskiego za granicą były niewspółmiernie niskie ceny sprzedawcy, które przy jakościowych i artystycznych walorach obuwia torowały Włochom drogę na rynki całego świata.

fachowców w innych krajach europejskich, zwłaszcza we Francji i Niemczech zachodnich.

Wzrost gospodarczy krajów, które należały do wielkich importerów włoskiego obuwia, i ich samowystarczalność w zakresie produkcji obuwia.

Przed otwarciem „Prezentazione Nazionale” w Bolonii przedstawiciele różnych państw przekonsultowali z włoskimi modelarzami zasadnicze zmiany w zakresie sezonowej linii kierunkowej i wspólnie ustalili wytyczne mody na sezon jesienno-zimowy 1963-1964 r.

Na podstawie zasadniczej charakterystyki modeli pokazanych na „Prezentazione Nazionale Moda della Calzatura”, trzeba stwierdzić, że w zakresie damskiej galanterii skórzanej nie było żadnych najświeższych nowości. Obuwie damskie na eksport lansuje się dalej z ostrymi noskami, obcasy — szpilki o wysokości 5 do 8 cm, natomiast we Włoszech widzi się coraz więcej obuwia o szerszych, zaokrąglonych lub wręcz ścietych czubkach.

Dla młodzieży żeńskiej przeznaczają się obuwie o płtykach formach z niskimi, uformowanymi obcasami o wysokości 3-3,5 cm. Po części modele te wchodzi do kolekcji eksportowej o wielkim urozmaiceniu fasonów. W zakresie kolorów i zestawów kolorystycznych nie zauważono specjalnych rewolucji.

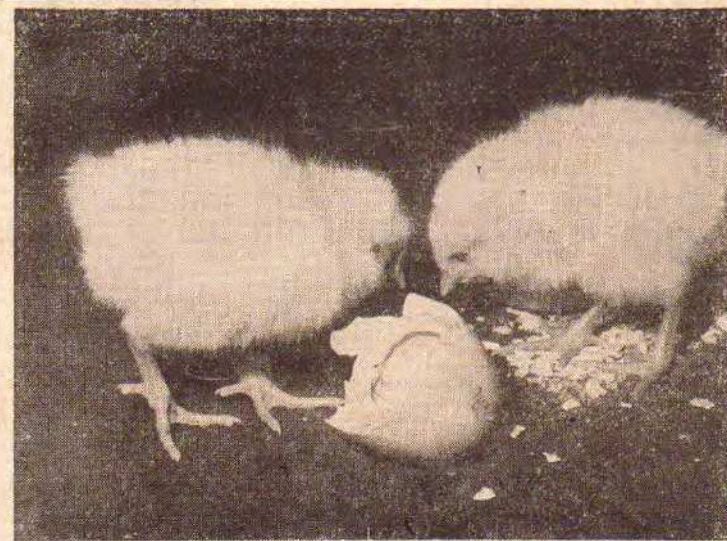
Wśród modnych kolorów występuje zielony i ciemnoniebieski-czerwony; często zestawia się je z czarną skórą lakierowaną. Obok tego spotyka się brązowy, beżowy i matowo-czarny, jak również różne naturalne odcienie skóry.

W dużym zestawie pokazano zimowe botki damskie z modnych, delikatnych skór zamzgowych w różnych kolorach z przewagą koloru ciemnoniebieskiego, ciemnozielonego i popielato-fioletowego.

Męskie obuwie wyróżnia się specjalnie sportowym charakterem. Spotyka się dużo fasonów typu wiedeńskiego i angielskiego z perforacjami.

J. P.

\*) Na podstawie „Schuh-Technik” 1963, nr 4, str. 329-331.



# Dział Kadr przypomina załodze

Z dniem 8 lutego br. na mocy Uchwały Rady Ministrów z 19 grudnia 1963 r., jak również z polecenia Zjednoczenia Przemysłu Skórzanego, wprowadzona została zmiana przepisów w sprawie dyscypliny pracy, o czym już swego czasu informowaliśmy załogę. W myśli tej zmiany zwolnienie od pracy na skutek choroby lub dla opieki nad chorym członkiem rodziny, pracownik zobowiązany jest zgłosić najpóźniej w ciągu dwóch dni.

Dotyczy to również okresu przedłużenia zwolnienia od pracy z powodu choroby według tej samej asygnaty chorobowej. W związku z tym o każdym przedłużeniu zwolnienia przez lekarza, pracownik zobowiązany jest zgłosić najpierw bezpośrednio przełożonemu, a następnie w Dziale Kadr — okienko nr 2. Odnosi się to także do pracowników, którzy korzystają z takich zwolnień uzyskanych w innych ośrodkach zdrowia, przy czym po ukończeniu choroby należy asygnatę poświadczyć w przychodni lekarskiej w Chełmku (budynek łaźni-pralni).

Równocześnie zwracamy uwagę, że sam fakt znajomości się przepustki pracownika w Dziale Kadr nie daje jeszcze podstaw do usprawiedliwienia nieobecności w pracy. Może ono nastąpić tylko na podstawie przesłania asygnaty „L-4” lub oczywistego zgłoszenia o chorobie.

W przypadkach z góry przewidzianych niemożliwości przyścia do pracy, pracownik zobowiązany jest uprzedzić zakład i wnieść do Dyrekcji należyte umotywowane podanie o zwolnienie od pracy.

Mowa tutaj o takich przypadkach jak: wezwanie do WKR. Prezydium Rady Narodowej, ślub cywilny, zgon członka rodziny, urodziny dziecka, wezwanie i skierowanie do kliniki itp. Do podania o zwolnienie należy dołączyć odpowiednie dokumenty, jak np. zaświadczenia, metryki, wezwania itp. Takie zwolnienia (urlopy okolicznościowe) wydaje Dział Kadr (okienko nr 1).

W przypadkach nagłych, pracownik jest zobowiązany zawiadomić zakład pracy najpóźniej w trzecim dniu trwania nieobecności w pracy, o przyczynach, a po powrocie do pracy przedłożyć pisemne wyjaśnienie wraz z odpowiednimi, urzędowo potwierdzonymi dokumentami. Inaczej nieobecności nie zostanie usprawiedliwiona.

Do obowiązków przełożonych (mistrzów, kierowników) w przypadku nieobecności pracownika, należy wykazanie w raporcie dziennym jako nieusprawiedliwionego lub spóźnionego, a następnie — najpóźniej w trzecim dniu po zgłoszeniu się pracownika sporządzenie protokołu w celu usprawiedliwienia jego nieobecności w pracy, względnie nałożenia na niego kary.

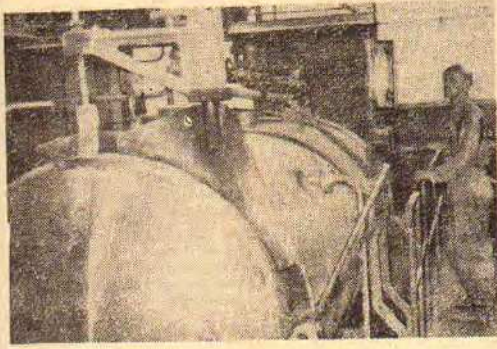
Oryginał protokołu należy przekazać do Działu Kadr (okienko nr 6 — dyscyplina pracy).

Kierownik Działu Kadr  
**STANISŁAW KULIG**



Michał Tokarz przy staraniu „obniżyć”.

Uplastycznienie kauczuku syntetycznego „Buna S-4” odbywa się w gumowni w specjalnie do tego celu przystosowanym kotle. Obsługuje go Kazimierz Szymonik, który wprowadził pracę dopiero rok, ale już wykazał się sumiennością i zyskał opinię dobrego pracownika.



## Bez kopyta buta nie zrobisz

Nie robi go nikt. Ani sposobem maszynowym w fabryce, ani też sposobem ręcznym żaden szewc. Dlatego właśnie o tym niezbędnym dla produkcji rekwizycie czyli o kopytach pragnie dzisiaj napisać. Bowiernie z rozmowy z kilkoma zupełnie przypadkowo napotkanymi pracownikami wywnioskowałem, że znaczna część naszej załogi nie wie w jaki sposób nasz zakład zaopatruje się w kopyta.

Otóż produkuje się je, podobnie jak opakowanie do gotowego obuwia — o czym pisałem w jednym z poprzednich numerów „Echa” — w ramach tzw. produkcji pomocniczej w wydziale 200, konkretnie w oddziale 213.

Wyrób kopyt to sprawa z pozoru prosta. Ale w rzeczywistości wcale taka nie jest. Przede wszystkim, jeśli idzie o surowiec, z którego kopyta są wyrabiane, a jest nim jak wiadomo drewno. Może ono



Bronisława Łukasik długoletnia pracownica naszego zakładu dobrze spełnia swoje obowiązki jako brigadzistka szwalni.

Wulkanizowanie podszew transparentowych wymaga dużego skupienia uwagi i pełnego przestrzegania obowiązujących tutaj przepisów. Tymi właśnie zaletami odznaczają się nasi wulkanizatorzy. Na zdjęciu widoczni są Jan Szymczak, pracuje od 1957 r. i Zbigniew Handzik, również pracuje od tego samego roku. Obaj należą do dobrych pracowników.



## Mogą zostać najlepszymi

Wyniki jakie w styczniu i 1 lutym br. osiągnął — Wydział Montażu Obuwia, nie są zadawalające. Nie zostały wykonane zadania ani pod względem ilościowym ani jakościowym. To samo dotyczy planu wartościowego.

Analiza przyczyn tego wielce niekorzystnego stanu rzeczy wykazała, że jedną z nich, powodującą wiele zakłóceń w normalnym toku produkcji, jest niezbyt dobrze kształtująca się kooperacja międzywydziałowa. Drugiej zaś, niemniej istotnej przyczyny doszukiwać się należy w niewłaściwej pracy załóg poszczególnych warsztatów montażowych. Najgorzej od tym względem w omawianym okresie wypadły warsztaty 441 i 432, których ujemne wyniki zdecydowały o niewykonaniu nakreślonych zadań przez przedsiębiorstwo. Podkreślić tu trzeba także, że załoga warsztatu 441 w styczniu zanotowała na swoim koncie rekordowo ujemne wyniki na odcinku jakości produkowanego przez siebie obuwia. Nad tym faktem szczególnie winien się zastanowić dozor warsztatowy wraz z całym skłowym, gdyż takie wyniki nie mogą się powtórzyć.

Natomiast na czoło najlepiej pracujących wysunął się warsztat 433, który produkuje damskie czółenka na eksport. Pomimo trudności tak pod względem zaopatrzenia jak też zatrudnienia załoga tego warsztatu wykonuje swoje zadania. Plan ilościowy w okresie styczeń — luty wykonała w 106,4 proc., zaś wskaźnik jakościowy w tym samym okresie obniżyła z 15 proc. na 12 proc. Wartość ponadplanowej produkcji warsztatu 433 wyniosła 1 mln 700 tys. zł.

Takie wyniki to dla załogi, którą stawiamy za wzór — duży zaszczyt. Warsztaty wlokące się w tyle, winny podpatrzeć organizację pracy w warsztacie 433 i przemieścić ją do siebie.

**TADEUSZ DUDZIK**

## Echa „Dnia Kobiet”

Uroczystość związana z uroczym Dniem Kobiet — 8 marca, miała tym razem w LPOB odmienny, chociaż niemniej uroczysty charakter. W dniu 6 marca w sal konferencyjnej po zakończeniu pracy odbyła się krótka akademia, na której przewodnicząca Koła LK kol. M. Masjor wygłosiła odczyt odczyt referat, a następnie długoletnim i zasłużonym pracownikom złożono gratulacje oraz wręczono dyplomy uznania.

Ciekawe i miłe wspomnienie dla pracownic naszego zakładu pozostały dzieci z tułejszego przedszkola ubrane w stroje ludowe, które w asyście przedstawicieli Rady Zakładowej — bezpośrednio na stanowiskach pracy — wręczyły kwiaty w poszczególnych oddziałach, każda zaś pracownica otrzymała tabliczkę czekolady.

Wydaje się nam, że wspomnienia te zostaną w pamięci wszystkich pracownic naszego zakładu. Oczywiście, dzień ten będą również miłe wspominać nasi dzielnicy przedszkolacy.

## Ważniejsze wynalazki obuwnicze opatentowane za granicą

Zamieszczony poniżej wykaz zawiera oznaczenia opisów patentowych ważniejszych wynalazków opatentowanych w ostatnim okresie za granicą. Grubym drukiem podane są numery patentów na wynalazki, a liczbą i literą przed tymi numerami oznaczają klasy i podklasy, do których należy opatentowane wynalazki według klasyfikacji stosowanej przez Urząd Patentowy PRL. Po numerach patentów zamieszczone są imiona i nazwiska lub nazwy osób, (na których rzecz opatentowano wynalazki), oznaczenia określające istotę opatentowanych wynalazków oraz w nawiasach nazwy krajów, w których udzielono patentów na wynalazki.

71a 3061952 S. Prohaska. Typy (rodzaje) podszewy do butów przeciw - ślizgowych (USA).

71a 106393 Josef Horak i inni. Sposób wytwarzania obuwia gumowego z podszewką, zwłaszcza pokrytą kauczukiem, wulkanizowanych na kopycie (CSRS).

71c 3061951 E. Barron. Obuwie specjalne dla celów wojskowych zabezpieczające od raptownych eksplozji (USA).

71a 3061950 B. Levine. Obuwie wentylowane zwłaszcza przewiewna podszewa (USA).

71b 106058 Jaroslav Olivik i inni. Sposób i urządzenie do ciągłego wytwarzania metalowych uszywni śklepienia obuwia na wysokich obcasach (CSRS).

71c 106636 Karol Bumbalek i inni. Dodatkowe urządzenie dla pneumatycznego lub hydraulicznego sterowania maszyny służącej do przeciągania tylniej części cholewki (CSRS).

71c 106673 Karol Boog. Sposób uszczelnienia elastycznej membranowej podszewki wypełnionej powietrzem lub cieczą przeznaczoną do przylepienia podszewy do przyszwetki obuwia (CSRS).

**J. Poznański**

## O lepszą współpracę

(Dokończenie ze str. 1)

gdzie w trakcie montażu w tej części obuwia powstawały pęcherze i z tego powodu wynikały poważne ilości obuwia II gatunku, co bardzo utrudniało wywiązanie się z zadań. Zwracanie się o usunięcie tej usterki w urzędzeniach kwitowane było niezmiennie nakazem „róbcie dobrze”.

Postawiono więc tę sprawę na egzekutywie OOP nr 2. Powołana przez nią komisja stwierdziła wadliwość urządzeń i nakazała przerobienie wykrojników wierzchowych. Po dokonaniu tego, usterki w produkcji, o których mowa wyżej, znikły, co potwierdza również odbiorca obuwia. Szkoda tylko, że to tak długo trwało.

Współpraca z manipulacją skór wierzchowych i spodowych można w obecnej chwili uznać za pozytywną. Nie odnosi się to wszakże do stycznia i częściowo lutego, w których to miesiącach oprócz nierytmicznych dostaw elementów wierzchowych stwierdzono również pęknięcie ich liata. Ta okoliczność powodowała opóźnienia warsztatów, czego można było uniknąć, gdyby dozor i pracownicy manipulacji w porę wykryli wady skór. Stosowanie różnych środków zmniejszających skórę nie dawało pożądanych rezultatów. Rozwiązano ten problem dopiero wtedy, kiedy do zwilżania ściętych elementów zastosowano szwalni wodę destylowaną. Inicjatorami tego sposobu są brigadzistki szwalni warsztatu 432 wód. Janina Gawron i ob. Maria Galkówna, długoletnie pracownice naszego zakładu i jedne z najlepszych brigadzistek szwalni. Wyrażamy im swoje uznanie.



