

Rostworowski, Stefan Marian

Fabryka w Miklaszewiczach

Kwartalnik Historii Nauki i Techniki 44/3-4, 109-116

1999

Artykuł umieszczony jest w kolekcji cyfrowej Bazhum, gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych tworzonej przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego.

Artykuł został zdigitalizowany i opracowany do udostępnienia w internecie ze środków specjalnych MNiSW dzięki Wydziałowi Historycznemu Uniwersytetu Warszawskiego.

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.



Stefan Marian Rostworowski

FABRYKA W MIKASZEWICZACH

WPROWADZENIE

Fabryka w Mikaszewiczach jest trzecią częścią wspomnień mego stryja Stefana Mariana Rostworowskiego (1907–1981) z jego stosunkowo krótkotrwałego pobytu na Polesiu. W czerwcu 1938 roku został on zaangażowany na stanowisko zastępcy dyrektora Mikaszewickich Zakładów Drzewnych „Olza”, leżących w pow. Łuniniec, tuż nad granicą sowiecką. Wielka fabryka dykty była własnością dwóch spółek akcyjnych „Olza” i „Agahell”, należących do firmy Compagne d’Anaus, opartej o kapitał żydowski i mającej swą siedzibę w Antwerpii w Belgii. Dyrektorem Zakładów Mikaszewickich od 1928 roku był pochodzący z Kijowa Żyd, Samuel Gomberg, dla którego inteligencji i zdolności organizacyjnych Rostworowskiemu wprost brak słów pochwały.

W zyciorysach dyr. Gomberga i Rostworowskiego były pewne punkty styczne. Autor wspomnień urodził się w Krakowie, lecz część dzieciństwa spędził w Szwajcarii, a podczas I wojny światowej na Ukrainie, właśnie w Kijowie i jego okolicach. Studia ekonomiczne odbył w Wyższej Szkole Handlowej w Antwerpii. Po odbyciu dwuletniej służby wojskowej, od 1932 roku pracował w Polskiej Agencji Eksportu Drzewnego („Paged”), by później do wybuchu II wojny światowej być zatrudnionym przez Gomberga w Mikaszewiczach. W czasie okupacji Rostworowski pełnił funkcję p.o. nadleśniczego w Ordynacji Zamojskiej, po wojnie pracował w firmie dostaw cementu Walter-Cronecka w Krakowie. W tym czasie związał się z Zrzeszeniem „Wolność i Niezawisłość” (WiN), z polecenia którego 1 IX 1946 roku

został nielegalnie przerzucony za granicę. Do września 1949 roku był członkiem Delegatury Zagranicznej WiN kryptonim „Dardanele”. Przebywał w Brukseli, skąd za pośrednictwem belgijskiej poczty dyplomatycznej przysyłał do Warszawy materiały i środki finansowe, wspierające podziemną, antykomunistyczną działalność Zrzeszenia w Polsce. Później przeniósł się do Francji, mieszkał w rejonie Paryża, a potem w Reims, podejmując pracę w leśnictwie. Ostatnie lata życia spędził w Boiscommun dep. Loiret, gdzie 1 III 1981 roku zmarł.

Dwa pierwsze fragmenty *Wspomnień z Mikaszewicz* zostały zamieszczone w „Przeglądzie Historycznym” R. 1992 t. LXXXIII z. 2 s. 325–343. Pierwszy fragment ukazuje zaangażowanie Rostworowskiego w prace fabryki mikaszewickiej, drugi daje bardzo ciekawy obraz świadczeń socjalnych realizowanych przez zakład dla załogi, których rozmiar nieznanymi w Polsce, odpowiadał wykształtowanemu już poziomowi polityki socjalnej w Belgii. Wspomnienia te ukazały się dzięki uprzejmości prof. Stefana Kieniewicza, który napisał do nich wprowadzenie. Tak się złożyło, że był to ostatni tekst opublikowany za życia Profesora. Pisał w nim, iż wierzy, że trzeci fragment wspomnień ukaże się na łamach „Kwartalnika Historii Nauki i Techniki”. Zamieszczając tekst Rostworowskiego, spełniamy życzenie Profesora, tego tak wybitnego historyka warszawskiego, znawcy dziejów naszego narodu.

Stanisław Jan Rostworowski
(Warszawa)

* * *

Poprzednim razem opisałem w ogólności moje prace w Mikaszewicach w „Oliwie” i „Agahellu” w latach 1938 i 1939.

Dzisiaj poruszę samą fabrykę – jeden z działów mojej pracy, działów niezmiernie ciekawych, z którym zrosłem się tak uczuciowo, jak zamiłowaniem: to było moje dziecko, pracowałem w niej, pokochałem każdą maszynę, system pracy, produkcję, bo w każdym drgnięciu tego żywego organizmu jakim jest podobna fabryka odnajdywałem cząstkę swej własnej pracy, swego własnego wysiłku, mojej świadomości – a gdy już stanąłem na stanowisku definitywnie kierowniczym (pod nieobecność dyrektora generalnego) – cząstkę mej woli i decyzji wcielanej w czyn twórczy, namacalny, konkretny i widoczny!

I. FABRYKA JAKO WARSZTAT PRACY – PRZETWÓRCZOŚĆ DRZEWA*

Fabryka zbudowana była w latach 1924–1930. Jej plany nie były od razu gotowe; odbijało się to na pewnych niedogodnościach spowodowanych „narastaniem” fabryki z czasem. W ostatnim roku 1939 przystąpiliśmy jeszcze do pewnych przeróbek, pokrywając na przykład dwie hale łuszczarek jednym dachem o rozpiętości łuku 37 metrów! Przypatrując się fabryce, poznawszy jej całość, wiele rzeczy dyskutowałem z dyrektorem o rozmieszczeniu i rozplanowaniu zakładów. Dyrektor zwracał mi uwagę: „Widzi Pan, to trzeba inaczej zrobić! Gdyby Pan miał kiedyś nową fabrykę stawiać, to należałoby to tak, lub tak z góry zmienić”. W ten sposób krytycznie zapoznałem się z całością i dziś – gdyby mi przyszło decydować o budowie nowej fabryki – wiedziałbym, jakie wymagania postawić inżynierom – architektom.

Pierwszą „częścią” fabryki były jej baseny wodne z kłocami, gdzie zmagazynowane były tratwy z drzewem wszelakiego rodzaju, przeznaczonym do przeróbki.

Zdawałoby się, że place-składy wodne jest to rzecz prosta i nieciekawa. Przyznaję, że na poziomie wykonawczym pracy, to jest dział mniej interesujący – jednak w stopniu dysekcyjnym i dyspozycyjnym jest to dział niezmiernie ważny, skomplikowany i w ogromnej mierze decydujący o całym przebiegu dalszej produkcji.

Basenów było 12 o powierzchni przeszło 400 ha! z siedmioma śluzami tak ustawionymi, że przez baseny można było przepuszczać prąd wody w obie strony. W planie spławu należało więc już uwzględnić konieczność alternatywnego „wpuszczenia” do basenów tratw nadchodzących dwoma głównymi kanałami tak, by nie stworzyć zatoru.

Tratwy zatopione były w czterech warstwach. Proces rozwiązywania tratw i wyciągania kłoców na brzeg musiał być ujęty już uprzednio w planie: nie można było żądać wyciągnięcia tratw będących np. w 9 basenie na dnie, nie mając oczyszczonych bliższych basenów!

Dyspozycje i „przegląd sytuacji surowca w wodzie” trzeba było opracowywać co dwa–trzy tygodnie na podstawie meldunków kierowników placów (było ich trzech) oraz kierownika magazynów wodnych, któremu podlegali robotnicy, fli-sacy „podstawiający” tratwy. Zgranie tych czynności należało do obowiązków kierownika głównego fabryki – on zaś otrzymywał dyspozycje bezpośrednio od dyrektora względnie ode mnie.

* W tekście pozostawiamy terminologię autora (*Red.*).

Trzeba było, znając plan produkcji w najbliższej przyszłości, podać, jakie będzie zapotrzebowanie fabryki w ciągu najbliższych 2–3 tygodni: ilość, gatunek drzewa, klasa jego jakości i pożądana proporcja klas.

I tu były już trudności. Brzoza tonie, a więc spławiana była w mieszanych tratwach z olchą lub sosną – trzeba było więc wiedzieć, w jakiej proporcji będzie wyciągana brzoza z innymi gatunkami drzewa, by nie pozostała „na sucho” w kłocach zbyt długo, gdyż traciła na jakości.

Kierownicy placów więc otrzymać musieli zasadnicze dyrektywy wydobywania surowca i tempo jego wyciągnięcia wzrastało z biegiem miesięcy: drzewo spławione wiosną – musiało być w całości wydobyte najpóźniej w listopadzie przed mrozami, by nie zamarzło w wodzie. W ten sposób w listopadzie, już na lądzie (placach) musiał być cały zapas surowca aż do marca.

Poza tym kierownicy placów otrzymywali co 2–3 dni dyspozycje ile, jakich wymiarów i jakich gatunków oraz klas „kraży” trzeba fabryce dostarczyć. Kloce były bowiem krajane na placach na rolki czyli „kraże” odpowiedniej długości do zapotrzebowanych wymiarów dykt. Od 72 cm do 235 cm. Zapotrzebowanie dzienne fabryki wynosiło około 2500–3000 „kraży”. Kloce więc wydobyte musiały być porżnięte, poszeregowane „kraże” pod względem długości i jakości drzewa (nie mówiąc o gatunku) i gotowe do zwózki kolejkami do fabryki.

Głównym surowcem była olcha, poza tym w równej mierze dębina, sosna i brzoza i w mniejszych ilościach jesion, klon, lipa, osika i modrzew.

W planie pracy placów trzeba było brać pod uwagę pogodę, możliwość pracy i wydajność robotników w pracy akordowo-stawkowej. Na placach wodnych pracowało około 40 ludzi przy wydobywaniu kłoców i podstawianiu tratw – oraz około 60 ludzi przy rozcinaniu kłoców na „kraże”, pod nadzorem technicznym 6 brakarzy i 3 kierowników placów.

* * *

„Kraże” gotowe, ładowane były przez specjalne ekipy robotników na wagoniki, a lokomotywki motorowe (6 ich było) podciągały „pociągi wagonetek” do fabryki. Ponieważ wagonik mieścił 20–30 „kraży”, wynosiło to 100–120 wagonetek dziennie. Lokomotywki również obsługiwały tartak i dowózkę kłoców oraz linie naszych kolejek terenowych do zwózki kłoców z Prypeci (12 km). „Kraże” podwożone były do „komór parowalni”. Tam załadowane do komór na 3 do 6 godzin parowania w temperaturze 120–130° i ciśnieniu 5 atmosfer. Komora zajmowała 200–220 „kraży” – a komór różnych wymiarów było 8. Kierownik komór miał pod sobą ekipę robotników ładujących i rozładowujących komory. Było trzech kierowników zmianowych, gdyż parowalnie pracowały 24 godziny. Po wyjściu z parowalni, kraże były korowane; praca bardzo ciężka, w parze. Robotnicy

najprości pracowali tylko 5 godzin ze względu na warunki i podlegali kierownikom komór. „Kraże” jeszcze gorące i mokre, natychmiast po okorowaniu podsuwane były pod łuszczarki i „wchodziły” na pierwszą główną halę.

Na tym kończyła się część pracy przy surowcu drzewnym! Ciągłe trzymanie ręki na zgraniu poszczególnych czynności było nieodzowne. Zdarzało się, że place stały, bo za mało wyciągnięto kłoców – parownie czekały na „kraże”, albo odwrotnie, parownie nie nadały wyparować i wagoniki formowały ogonki w oczekiwaniu. Wówczas trzeba było zdecydować o skróceniu czasu parowania, jeśli gatunek parowanego drzewa i przeznaczenie na tanie zamówienie na to pozwalały. Były to jednak tylko kompetencje „najwyższych władz”: „Pana Dyrektora” albo „Pana Inspektora” – (to ja).

* * *

Wchodzimy na samą fabrykę! Miły zapach pieczonego chleba – ciepło, jasno, ruch, gwar maszyn z miłym uchu chrzęstem łuszczarek: rzędem stoi pięć wielkich maszyn-łuszczarek elektrycznie poruszanych. Każda innego wymiaru od najmniejszej krającej później „środki” do dykt na wymiarach 60–80 cm – do największej krającej „koszulki” wysokowartościowe w wymiarach dochodzących do 240 cm! Obsada jednej łuszczarki składała się: ze starszego robotnika wykwalifikowanego, który trzymał w ręku całą pracę maszyny, puszczał ją w ruch, dwóch „podawaczy”, tych, co „kraże” wkładają w uchwyty, młodszego robotnika przy samej maszynie do odbierania rozwijanej taśmy forniru, oraz dwóch ludzi na „nożycach” już przecinających taśmę forniru na arkusze. Razem 6-ciu ludzi. Łuszczarki szły 24 godziny, a więc obsada było 15 = 90 robotników. Praca bardzo odpowiedzialna! Od robotnika starszego bardzo wiele zależało: jak „puścić” kloc, ile zrobił odpadków i jak wykorzystał surowiec, zwłaszcza w olszynie, gdzie kłoc z otworem wewnętrznego spróchnienia wymagały dobrego oka dla najlepszego „ustawienia” kłoca. Poza tym w drzewie zdarzały się gwoździe, kule (z czasów I wojny światowej), drut zarośnięty itp., na czym szczybiły się noże. Noże do łuszczarek były bardzo cenne, importowane szwedzkie. Na czas więc zauważenie „niebezpieczeństwa” oszczędziło wyszczerbienie noża. Za to robotnik dostawał specjalnie obliczoną premię.

* * *

Fornir, pocięty już na arkusze odpowiednich wymiarów do zamówienia, na jakie był przeznaczony, odchodził dalej na wagonetkach.

Praca łuszczarek była sprawdzianem pierwszym czy program „wychodzi”, czy nie! Mając do czynienia z surowcem organicznym, jak drzewo, tylko z przybliżeniem można było przewidzieć jakość forniru pozyskanego z danego kłoca.

Tymczasem po wyłuszczeniu nieraz okazywało się, że klasa forniru wyszła np. lepsza niż przewidywana! Natychmiast należało to wykorzystać i zmienić dyspozycję zużycia go na inne, lepsze zamówienie – ale czy wymiar się zgadza? Czy grubość forniru odpowiednia? Czy jest „podchodzące zamówienie”?

Tu jasność decyzji, rzutkość dyspozycji (nigdy chwiejność) była wymagana, od tego, który całość prowadził.

Dział łuszczarek i nożyc był niezmiernie ciekawy z punktu widzenia tempa pracy: z jednej strony łuszczarki musiały zdążyć nałuszczyć tyle forniru, by całość dalsza fabryki była zaopatrzona, z drugiej zaś nadmiar biegu łuszczarek (gdy kroiliły grubsze wymiary forniru) powodować mógł niebezpieczny zator w dalszej drodze: zator tym przykrzejszy, że fornir mokry z łuszczenia po paru godzinach zaczynał pleśnieć, co nie było wskazane i wymagało czasem bardzo ostrych decyzji zapobiegawczych, np. zmiany klejenia, by zyskać na czasie przesunięcia kolejności zamówień itp. Nad łuszczarkami był inżynier jako szef oraz trzech majstrów zmianowych.

* * *

Po łuszczarkach fornir rozchodził się na różne drogi: do suszarni powietrznych, do suszarni rolkowych lub bezpośrednio do prasy do klejenia „mokrego”. Suszarnie powietrzne zajmowały dużo czasu i robocizny, choć były bardzo celowe. Suszarnie rolkowe, sztucznie gorącym powietrzem suszące, przepuszczały fornir w 6–8 minut wysuszony do procentu wilgoci wymaganej dla danej grubości, jakości i gatunku forniru. Nad suszarniami stało 3 majstrów zmianowych.

* * *

Dział „środków” do dykt był skomplikowany i już wchodził w zakres klejenia.

Dział „koszulek” dzielił się na dwie części: koszulki zwykłe i koszulki z fornirów szlachetnych. Oba te działy zatrudniały kobiety i dziewczęta – około 240. Działy te szły na dwie zmiany dziennie, gdyż nocna praca dla kobiet była nie dozwolona.

Praca lżejsza, ale wymagająca dużej sprawności a nawet gustu. Zwłaszcza na dziale koszulek szlachetnych: były tu sklepane taśmą papierową na specjalnych maszynach zewnętrzne koszulki dykt „szlachetnych”. Używaliśmy forniry i obce: dąb, jesion, modrzew – ale i *teeck* (fornir indyjski), orzech kaukaski, limba kanadyjska, mahoń, drzewo różane i jeszcze kilka egzotycznych. Z własnej egzotyki brzoza czeczotkowa stanowiła cenne *curiosum*.

Oba działy prócz kobiet zatrudniały pewną ilość mężczyzn oraz 6 majstrów wysoce wykwalifikowanych, nad którymi był młody inżynier – oczywiście przedmiot zakochiwania się rzesz młodych pracownic!

Prasy były sercem fabryki. Tu z powrotem zbiegały się wszystkie elementy produkcji, by być „sklejone w dykty”. A więc „środki” różnego rodzaju, pojedyncze i klejone, koszulki zewnętrzne i koszulki egzotyczne – oraz klej.

Klej w fabryce dykt jest chemiczną tajemnicą. Od niego zależy wszystko! Nadchodzi on do smarownic w beczkach, gorący, ze swym smrodem, który właściwie nie jest przykry. Przygotowywany on jest w klejarni, gdzie pracuje 10 robotników na każdej zmianie, pod kierownictwem wykwalifikowanego „pół-tajemniczonego starszego majstra”. Nad nimi jest inżynier chemik – a wszystko zależy od laboratorium chemicznego fabryki, gdzie pracuje inżynier chemik starszy z dwoma praktykantami-chemikami (zwykle z politechniki lwowskiej).

Przed prasami (których jest pięć) są klejarki-smarownice. Technika smarowania trudna, a zwłaszcza składania warstw wymaga dużej zręczności. Zespół smarowników (sami młodzi mężczyźni) składał się z 5 ludzi (5 razy 5 pras razy 3 zmiany = 75 ludzi). Zespoły były bardzo z sobą zgrane, a specjalne premie zespołowe, oparte o czynnik szybkości i czynnik jakości dykt sklejonych, były świetnym bodźcem do konkurencji zespołowej. Zespół taki z najstarszym „puszczaczem” miał prawo dobierać sobie towarzyszy w razie zachorowania kogoś, urlopu lub odejścia. Nasmarowane i ułożone warstwy wchodziły do prasy. To było serce produkcji. „Na prasach” pracował „prasowy” wysoko wykwalifikowany robotnik, bardzo dobrze płatny w stawce, ale i w premiach. Praca niezmiernie odpowiedzialna! Umiejętność liczenia, fachowość łączenia elementu przepisanej temperatury (120–130°), ciśnienia (8–10 atmosfer) oraz czasu (od 4 do 12 minut) decydowały o dykcie. Do pomocy prasowy miał dwóch ludzi. Jednak całą odpowiedzialność on sam ponosił. Dotrzymanie tempa było zasadniczą rzeczą. Spóźnienie w ciągu 8 godzin pracy zmiany o 10 minut było karygodne. Plan był bardzo ściśle obliczany. Nad prasami i smarownicami było po dwóch majstrów na zmianę (razem sześciu) oraz na czele inżynier-mechanik odpowiedzialny za działalność pras.

Z pras dykty już sklejone szły na obrzynarki i cyrkularki oraz na szlifierki – fantastyczne maszyny belgijskie. Dział ten z 3 majstrami, bardzo precyzyjny, miał na czele inżyniera. Sortownia zatrudniała wykwalifikowanych 24 sortowników z 3 majstrami na czele.

Dział opakowania, magazyn i ekspedycja zatrudniały ponad 150 robotników, 3 majstrów oraz kierownika magazynów dykt, kierownika ekspedycji z trzema urzędnikami.

*
*
*

Poza tą „drogą” przebiegu dykt – była produkcja „lamelek” – jest to specjalna produkcja płyt dużych, grubych na 21–45 mm – na drzwi, blaty stołów itp. Ten

dział miał 6 majstrów, około 120 ludzi oraz inżyniera na czele. Do eksportu „lamelek” mieliśmy specjalne wagony (jak i specjalną prasę), gdyż płyty lamelek dochodziły do 180 cm szerokości i 520 cm długości! Lamelki pokrywane były nieraz ksylotektem wysokowartościowym w całości na eksport do Anglii, Belgii i Szwajcarii.

* * *

Elektrownia zatrudniała 30 robotników z inżynierem na czele i elektrotechnikami odpowiedzialnymi za całą stronę elektryczną wszystkich maszyn.

* * *

Kotłownie zatrudniały 45 robotników i 3 majstrów – produkcja pary dla uzyskania dużych temperatur w parowalni, prasach, klejarni i suszarniach.

Do tego dochodziły działy ładunku na wagony, rozwożenie dykt. Warsztaty mechaniczne (ostrzenie pił, noży itp.). Warsztaty kolejowe: wagoniki, lokomotywki, samochody. Magazyn techniczny, składy zapasów fornirów, narzędzi, surowców do klejów, opakowania itp.

* * *

Biuro fabryczne zatrudniało ponad 30 osób: Dział wypłat robotniczych, dział buchalteryjny, dział surowcowy, dział statystyczny, sekretariat do dyspozycji inżynierów – pokój inżynierów (7 biur) – pokój kierownika fabryki – i „Olimp” gabinet dyrektora, gdzie były dwa biurka: dyrektora Gromberga i moje. Ja miałem prawo wejść do gabinetu dyrektora zawsze i asystować przy każdej rozmowie. Jak go nie było – byłem sam, zagłębiany w kalkulacjach, rachunkach, planach produkcji – sam ze swym wysiłkiem, ze swym sumieniem i z poczuciem odpowiedzialności, sam z koniecznością podejmowania decyzji, jasnych, powziętych w porę i w pełni na własną odpowiedzialność, sam, z moimi myślami, z koniecznością utrzymania prestiżu by móc żądać, wymagać „na zimno” pobierać nieraz decyzję ostrego wystąpienia! Ale z tym wszystkim czułem się dobrze!

Miałem dużo pracy, bardzo ciekawej, bardzo wdzięcznej, pracy twórczej w każdym tego słowa znaczeniu.

Kochałem tę fabrykę, tych ludzi, którzy mi podlegali, którymi przewodziłem ... i mam dziś tę satysfakcję, że byłem lubiany, ceniony i dzięki mądrej taktyce dyrektora umiałem zbudować wokół siebie wysoki prestiż człowieka jasnej decyzji!

* * *

O fabryce jako zespole ludzi napiszę później. Zagadnienia socjalne, zdrowotne, wychowawcze interesowały mnie jak najbardziej – ale powrócę do tego ponownie!