

# Piłatowicz, Józef

---

## Wytwórnia obrabiarek Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki w Pruszkowie do 1939 r.

---

Przegląd Pruszkowski nr 2, 6-24

---

1982

Artykuł został zdigitalizowany i opracowany do udostępnienia w internecie przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego. Artykuł jest umieszczony w kolekcji cyfrowej [bazhum.muzhp.pl](http://bazhum.muzhp.pl), gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych oraz w kolekcji mazowieckich czasopism regionalnych [mazowsze.hist.pl](http://mazowsze.hist.pl).

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.

## WYTWÓRNIĄ OBRABIAREK STOWARZYSZENIA MECHANIKÓW POLSKICH Z AMERYKI W PRUSZKOWIE DO 1939 R.

### 1. POCZĄTKI PRZEMYSŁU OBRABIARKOWEGO W WARSZAWIE I PRUSZKOWIE

W drugiej połowie XIX wieku powstało szereg nowych branż w przemyśle maszynowym, wśród których jedną z najważniejszych pozycji zajęła produkcja obrabiarek. Dzieje przemysłu obrabiarkowego w Królestwie Polskim sięgają pierwszej połowy XIX wieku.<sup>1</sup> Obrabiarki wytwarzano w różnych zakładach przemysłu metalowego. Wzrost zapotrzebowania i jego różnorodność zmusiły zakłady do specjalizacji. Jej pierwsze symptomy można zaobserwować od połowy lat siedemdziesiątych XIX wieku. Uruchomiony w 1875 r. przy ul. Danielewiczowskiej przez J. Fajansa zakład produkował przede wszystkim maszyny drukarskie, natomiast jeszcze ubocznie, ale w dużym asortymencie, także tokarki, heblarki i strugarki do metali. Już całkowicie profil obrabiarkowy posiadała, założona w 1876 r. przy ul. Srebrnej 8, fabryka firmy „Gerlach i Lampe”. W latach 1882—1897 była ona prowadzona przez firmę „Gerlach i s-ka”, stanowiąc własność Wilhelma Gerlacha, a od 1886 r. jego syna Maksymiliana. 2 marca 1887 r. zakład przejęła spółka handlowa „Gerlach i Pulst”, w kapitale której partycypowali wyłącznie M. Gerlach i dyrektor techniczny inż. Edmund Pulst.

W warunkach wysokiej koniunktury gospodarczej postanowili oni znacznie rozszerzyć działalność firmy poprzez przyłączenie kapitału anonimowego. W tym celu w 1898 r. założyli Towarzystwo Akcyjne Fabryki Maszyn „Gerlach i Pulst” w Warszawie. Nowa spółka zbudowała i uruchomiła w 1899 r. duży zakład na Woli przy ul. Dworskiej, dokąd przeniesiono niebawem także zakład z ul. Srebrnej. Od 1908 r. fabryczka przestawiła się na wyłączną produkcję obrabiarek.

Firma „Gerlach i Pulst” stanowiła rzadko spotykany w pol-

---

<sup>1</sup> J. Łukasiewicz, Przewrót techniczny w przemyśle Królestwa Polskiego 1852—1886, Warszawa 1963, s. 81.

skim przemyśle maszynowym przykład przedsiębiorstwa wysoko wyspecjalizowanego. Asortyment produkcji obejmował bowiem wyłącznie obrabiarki: tokarki, rewolwerówki, frezarki, wiertarki promieniowe, strugarki, wytaczarki oraz maszyny pomocnicze i narzędzia do obróbki metali i drewna. W typach obrabiarek fabryka przodowała od 1900 r. w Królestwie Polskim. Specjalnością „Gerlacha i Pulsta” były ciężkie maszyny jak: tokarki-zdzierarki o mocy 60 kW, strugarko-frezarki o wymiarach 3600×10000 i ciężarze 120 T, tokarki o mocy 75 kW, wiertarko-frezarki o średnicy wrzeciona 250 mm. Dla rozwijającego się kolejnictwa w Rosji budowano duży asortyment obrabiarek do obróbki zestawów kołowych, osi kolejowych itp. Obrabiarki „Gerlacha i Pulsta” pracowały na potrzeby kolei transsyberyjskiej. Dzięki dobrze wyszkolonemu personelowi technicznemu zdołano stworzyć polską produkcję, opartą na zupełnie oryginalnych typach obrabiarek własnej konstrukcji, a fabryka „Gerlach i Pulst” stała się w tym okresie jednym z wiodących przedsiębiorstw obrabiarkowych na świecie. Na marginesie należy zauważyć, że prawie wszystkie obrabiarki wywożono do Rosji, a przemysł krajowy korzystał niemal wyłącznie z obrabiarek niemieckich.

U „Gerlacha i Pulsta” rozpoczęła pracę wielu późniejszych pracowników Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki w Pruszkowie, m.in. inż. Jan Piotrowski — dyrektor techniczny, inż. Feliks Lewandowski — konstruktor. Wśród pracowników „Gerlacha i Pulsta” znaleźli się późniejsi wybitni działacze międzynarodowego i polskiego ruchu robotniczego m.in. tokarz Karol Świerczewski i rzemieślnik Julian Tokarski. Dynamiczny rozwój przedsiębiorstwa przerwała pierwsza wojna światowa. W lipcu 1915 r., tuż przed wkroczeniem Niemców do Warszawy, większość urządzeń, dokumentacji technicznej oraz część personelu administracyjno-technicznego i robotników Rosjanie przymusowo ewakuowali do Charkowa<sup>2</sup>.

Z „Gerlachem i Pulstem” nie mogły się równać małe zakła-

---

<sup>2</sup> Tamże..., s. 261—262; Historia kultury materialnej Polski w zarysie od 1870 do 1918 roku, Warszawa 1979, t. VI, s. 162—163; Z. Kormanowa, Fabryka Wyrobów Precyzyjnych im. gen. Świerczewskiego d. Fabryka Maszyn „Gerlach i Pulst”, (W:) Przewodnik po warszawskich zakładach przemysłowych 1900—1960, Warszawa 1970, s. 34—36; W. Pruss, Rozwój przemysłu warszawskiego w latach 1864—1914, Warszawa 1977, s. 100, 109, 254—246; Z. Pustuła, Początki kapitału monopolistycznego w przemyśle hutniczo-metalowym Królestwa Polskiego (1882—1900), Warszawa 1968, s. 248; Księga SIMP. Pół wieku działalności mechaników polskich w przemyśle, Warszawa 1963, s. 45—46; J. Piotrowski, Drogi rozwoju technicznego obrabiarek, „Mechanik”, 1950 nr 1—3, s. 3—14; E. T. Geisler, Warunki rozwoju polskiego przemysłu obrabiarkowego, „Przegląd Mechaniczny”, 1939 nr 1, s. 2—3.

dy braci Geisler założone w 1878 r. przy ul. Karolkowej, czy też fabryka obrabiarek Engla i Vogta. Na znaczną skalę rozwinięto w Warszawie produkcję obrabiarek do drewna. Jednym z największych producentów tych maszyn była fabryka „Lilpop Rau i Loewenstein”, a następnie zakłady W. Lilpopa i fabryka K. Rudzkiego i Sp. Najbardziej skomplikowane obrabiarki do drewna wyrabiano w dwu innych zakładach warszawskich: Scholtzego i Rephana oraz Orthweina i Karasińskiego<sup>3</sup>.

Od końca lat 70-tych XIX wieku zaczyna powstawać przemysł w Pruszkowie. M. in. w 1881 r. inżynierowie Mieczysław Rudnicki i Aleksander Kuczyński rozpoczynają w pobliżu stacji kolejowej budową fabryki konstrukcji żelaznych i kotłów, a także maszyn, w tym również obrabiarek. Uruchomiona w 1882 r. przez kilkanaście lat była największym zakładem przemysłowym Pruszkowa<sup>4</sup>. W 1903 r. fabrykę przejął znany warszawski przemysłowiec Józef Troetzer, ograniczając profil produkcji do sprzętu przeciwpożarowego<sup>5</sup>. Produkcja obrabiarek miała powrócić do Pruszkowa dopiero po I wojnie światowej.

## 2. ZAŁOŻENIE STOWARZYSZENIA MECHANIKÓW POLSKICH Z AMERYKI

Po odzyskaniu niepodległości w 1918 r., społeczeństwo polskie z entuzjazmem przystąpiło do odbudowy zniszczonego przez wojnę kraju. Podzielały także ów entuzjazm rzesze emigrantów polskich rozsianych po wielu krajach świata. Niektórzy z nich, m.in. Polacy w Stanach Zjednoczonych, zdawali sobie sprawę, że utrwalenie niepodległości młodego państwa zależy bezpośrednio od szybkiej odbudowy gospodarczej, w tym przede wszystkim przemysłu, a zwłaszcza jego najnowocześniejszych gałęzi. Kierując się tymi przesłankami, emigracja polska w Stanach Zjednoczonych, bezpośrednio po odzyskaniu niepodległości, podjęła myśl rozwinięcia w Polsce przemysłu metalowego.

<sup>3</sup> Historia kultury materialnej..., t. VI, s. 163; S. Kulesza, Drogi rozwoju przemysłu obrabiarkowego w Polsce, „Mechanik”, 1957 nr 5—6, s. 178—189.

<sup>4</sup> J. Łukasiewicz, op. cit., s. 262; B. Mielczarek, Szkice z dziejów Pruszkowa, „Rocznik Pruszkowski”, 1979, s. 12—13; L. Kożuszek, Poprzednicy pruszkowskiej wytwórni obrabiarek, (W:) PONAR — Pruszków. Fabryka Obrabiarek Precyzyjnych. Materiały na sesję popularno-naukową poświęconą dziedzicom Zakładu „1 Maja” w Pruszkowie, Pruszków 1979, s. 1—11 (materiał powielany).

<sup>5</sup> L. Kożuszek, Miastotwórcza rola „Mechaników”, „Rocznik Pruszkowski”, 1979, s. 42.

Z inicjatywy koła Studentów Wydziału Rzemieślniczego na Uniwersytecie w Toledo (stan Ohio) z prof. tegoż Uniwersytetu inż. A. Gwiazdowskim na czele w grudniu 1919 r. założono Stowarzyszenie Mechaników Polskich w Ameryce — The Polish Mechanics Co.Inc. W chwili założenia liczyło ono 5000 członków i dysponowało kapitałem w wysokości 1 mln dolarów; w dwa lata później (1921 r.) liczba członków wzrosła do 14000, a kapitał do 3 mln dolarów<sup>6</sup>. Już w 1920 r. Stowarzyszenie wysłało przedstawicieli do Polski celem dokonania zakupu zakładów przemysłowych. Nabyto wówczas m.in. 52% akcji Towarzystwa Akcyjnego „Poręba”, zdevastowane w czasie wojny budynki fabryki Troetzera w Pruszkowie, fabrykę traktorów „Stomag” we Wiedniu z zamiarem przeniesienia jej do Polski oraz szereg drobniejszych zakładów o różnym profilu produkcji. Zakupów dokonano pośpiesznie bez odpowiednich analiz technicznych i ekonomicznych, dlatego nabyte zakłady okazały się nie komplementarne, z nie najlepszą kadrą kierowniczą. Miary dopełnił fakt, że przybysze ze Stanów Zjednoczonych nie bardzo orientowali się w kształtującym się dopiero mechanizmie polskiej gospodarki. Totęż po wyczerpaniu środków finansowych w 1921 r. przedsięwzięcie zaczęło chylić się ku upadkowi. Wydawało się, że ambitna inicjatywa nie przyniesie konkretnych rezultatów.

Emigranci nie dali jednak za wygraną podejmując w 1923 r. desperacką próbę ratowania przedsiębiorstw. Stowarzyszenie wysłało delegację do Marszałka J. Piłsudskiego i prezydenta Stanisława Wojciechowskiego, z próbą o wskazanie ludzi, którzy mogliby uratować zakłady od upadku, a następnie w odpowiedni sposób pokierować nimi. Wówczas Piłsudski polecił: Antoniego Anusza, Władysława Hackiewicza, Jerzego Iwanowskiego, Zygmunta Nowickiego i Jana Piotrowskiego<sup>7</sup>. Na te same osoby spadł obowiązek zorganizowania spółki akcyjnej.

Powołano ją do życia 1 lipca 1923 r., zaś statut spółki pod nazwą „Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Spółka Akcyjna” z siedzibą w Warszawie przy Alejach Jerozolimskich 30 zatwierdziło Ministerstwo Przemysłu i Handlu 15 listopada 1923 r. Nowy statut zatwierdzony przez powyższy resort 22 lutego 1930 r. określał, że „celem spółki jest prowadze-

<sup>6</sup> Z czem przychodzi do Polski i do czego dąży Stowarzyszenie Mechaników, „Świat”, 1921, nr 14, s. 19.

<sup>7</sup> Archiwum Polskiej Akademii Nauk w Warszawie, Materiały inż. Jana Piotrowskiego, sygn. III-110 (dalej APAN) teczka 59, k. 1—14, 23—24, 45—76; J. Piotrowski, XXX lat czasopisma „Mechanik”, „Mechanik” 1957, nr 5—6, s. 268; Początki naszych zakładów i ich rozwój do wybuchu II wojny światowej, „Głos Mechanika”, 1969 nr 14, s. 1; M. Kozicz, Śladami dokumentów historii „Mechaników”, „Głos Mechanika”, 1979 nr 5, s. 1.

nie wszelkiego rodzaju przedsiębiorstw, zakładów przemysłowych, budowlanych, jak również instytucji, mających na celu podniesienie wytwórczości”<sup>8</sup>. W skład Zarządu spółki weszli: Zygmunt Nowicki — prezes, Antoni Anusz — wiceprezes oraz inżynierowie Jerzy Iwanowski, Władysław Hackiewicz, Jan Piotrowski — członkowie. Sekretarzem Zarządu został Stanisław Rayzacher. Funkcję dyrektora zarządzającego Stowarzyszenia objął J. Iwanowski, dyrektora technicznego J. Piotrowski.

Skład władz był stabilny i pozostawał bez zmian do 1932 r., poza niewielkimi korektami wśród członków Zarządu i powołaniem na stanowisko dyrektora administracyjnego Mikołaja Krasuckiego. W 1932 r. prezesem Zarządu został A. Anusz a członkami Zdzisław Czechowski, Marian Chechliński, Zygmunt Wasserab, Mieczysław Staszewski, Aleksander Dębski, Józef Czerkawski. Na stanowisko dyrektora zarządzającego powołano ppłk Mieczysława Staszewskiego; pozostali na swoich stanowiskach J. Piotrowski i M. Krasucki. Wyraźnie rośnie we władzach spółki rola wojskowych, co niewątpliwie wiązało się z coraz większymi zamówieniami Ministerstwa Spraw Wojskowych. Pozycja wojskowych umocniła się w 1934 r., kiedy w skład Zarządu wszedł ppłk Stanisław Witkowski. Odbył on w latach 1927—1931 praktykę w zakładach przemysłu wojennego we Francji; w 1932 r. został szefem Instytutu Techniki Uzbrojenia, a w 1935 r. powołano go na stanowisko kierownika Biura Przemysłu Wojennego Ministerstwa Spraw Wojskowych.

W 1934 r. zmienił się w istotny sposób skład Zarządu Stowarzyszenia. Prezesem został prezydent Warszawy Stefan Starzyński, a członkami ppłk Stanisław Witkowski, Marcin Czarowski, Jerzy Tomorowicz, Stanisław Zwierzchowski, Zdzisław Czechowski, ppłk Mieczysław Staszewski. Natomiast w 1936 r. na stanowisko dyrektora naczelnego powołano Zygmunta Ryfela, administracyjnego inż. Jana Kalinowskiego, którego w 1938 r. zastąpił inż. Władysław Kozłowski; dyrektorem technicznym pozostawał cały czas J. Piotrowski<sup>9</sup>.

Kapitał zakładowy spółki określono w momencie założenia

<sup>8</sup> Wojewódzkie Archiwum Państwowe w Skierniewicach z siedzibą w Żyrardowie (dalej WAPS), Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Spółka Akcyjna”, sygn. 1, k. 3—4, por. także APAN,teczka 59. k. 1.

<sup>9</sup> Inż. Jan Piotrowski przyczynił się nie tylko do rozwoju przemysłu obrabiarkowego w Pruszkowie. Por. J. Piłatowicz, Inż. Jan Piotrowski — członek niepospolity, „Rocznik Pruszkowski”, 1979, s. 50—61; Przewodnik Przemysłu i Handlu Polskiego, 1928, s. 459; Rocznik Informacyjny o spółkach akcyjnych w Polsce, 1930 nr 260, 1932 nr 570, 1934 nr 1542, 1936 nr 1794.

na 1 mld marek polskich podzielonych na 20 000 akcji po 50 000 marek. Po reformie skarbowej kapitał ten przewalutowano na 3,5 mln zł, podzielonych na 20 000 akcji po 175 zł każda. Walne Zgromadzenie spółki 31 grudnia 1927 r. dokonało połączenia Towarzystwa Górniczego, Odlewów Żelaznych, Emaliowanych, Warsztatów Mechanicznych i Kopalń Węgla „Poręba” ze „Stowarzyszeniem Mechaników Polskich z Ameryki” poprzez przejęcie całego majątku „Poręby” ustalonego na 2,1 mln zł w zamian za akcje „Stowarzyszenia”. W tym celu podwyższono kapitał o 2,1 mln zł tj. do 5,6 mln zł drogą emisji 12 000 sztuk akcji po 175 zł każda. W 1930 r. kapitał ten zmalał do 4 950 000 zł, podzielonych na 45 000 akcji na okaziciela o wartości 110 zł każda<sup>10</sup>.

„Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Spółka Akcyjna” z chwilą ukonstytuowania się przejęło majątek amerykańskiej spółki „The Polish Mechanics Co. Inc.” (Stowarzyszenie Mechaników Polskich w Ameryce), którego akcjonariuszami byli polscy emigranci w Ameryce, tym samym właścicielami „Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki Spółka Akcyjna”. Fatalna sytuacja ekonomiczna, bliska płaży, w latach 1920—1923 nabytych w Polsce przedsiębiorstw prawdopodobnie doprowadziła do konfliktu (dokładne tło nie jest bliżej znane) pomiędzy polonijnymi akcjonariuszami, albowiem w Stanach Zjednoczonych 22 maja 1924 r. dokonano reorganizacji „The Polish Mechanics Co. Inc.” przekształcając go w „The Mechanics Association Inc.” (Stowarzyszenie Mechaników) w stanie Delaware. Przeciwko reorganizacji wypowiedziała się część akcjonariuszy. W 1928 r. równo 80% akcji „Stowarzyszenia” posiadał właśnie „The Mechanics Association Inc.”, zaś pozostałe 20% posiadali członkowie Zarządu „Stowarzyszenia” — Z. Nowicki, A. Ańusz, J. Iwanowski, W. Hackiewicz i J. Piotrowski, którzy przekazali je 1 lipca 1928 r., bez odszkodowania, spółce „The Mechanics Association Inc.”, tym samym w jej posiadaniu znalazło się 100% akcji<sup>11</sup>.

Z sytuacją powyższą nie pogodziła się znaczna część, przebywających stale w Polsce, członków i akcjonariuszy „The Polish Mechanics Co. Inc.” dlatego w rezolucji z 8 lipca 1928 r. uchwalonej na wspólnym zjeździe z członkami, również zamieszkującymi w Polsce, „The Mechanics Association Inc.” stwierdzono: „Zważywszy, że twórcami i organizatorami Stowarzyszenia Mechaników byliśmy my, członkowie „The Polish Mechanics Co Inc.”

<sup>10</sup> WAPS, Stowarzyszenie Mechaników..., sygn. 1, k. 4—5.

<sup>11</sup> APAN,teczka 59, k. 1; A. Kleks, Potęga dolara, „Echo Pruszkowskie”, 1928 nr 10, s. 5.

Że bez naszej wiedzy i zgody powstała druga organizacja „The Mechanics Association” inkorporowana w stanie Delaware, która obecnie zmusza dawnych członków do dopłacenia 10 dolarów do każdej akcji, w razie zaś niemożności grozi unieważnieniem naszych akcji, naszej własności; oświadczamy, iż uchwała powzięta przez nieliczne grono akcjonariuszy nie jest prawomocną, gdyż stara organizacja nie została rozwiązana prawnie.

Zważywszy, że niebaczną ta uchwała wyrządziła nam krzywdę nie tylko materialną lecz i moralną.

Zważywszy, że w roku 1923 powstała nowa organizacja zalegalizowana w Polsce pod nazwą: Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki w Polsce, mającą swe odrębne akcje, — siłą rzeczy akcje obu amerykańskich organizacji stały się fikcją, gdyż całym majątkiem nabytym za nasze pieniądze rozporządza organizacja polska, my zaś członkowie obu amerykańskich organizacji zamieszkujący w Polsce żadnych praw, a tym samym i wpływu na bieg prowadzonych interesów nie mamy i faktycznego stanu przedsiębiorstw nie znamy.

Domagamy się przywrócenia naszych słuszných praw przez zmianę akcji fikcyjnych obu amerykańskich organizacji na jedyne akcje realne jakimi są akcje polskie Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki w Polsce, co leży w interesie wszystkich i nie krzywdzi nikogo (...).

Nie po to przez oceany przybywaliśmy do Ojczyzny z pieśnią w duszach:

*Dla Ciebie Polsko i dla Twojej chwały  
Nasze ramiona, nasza krew  
I nasz dorobek potem zlany  
Idziemy, Polsko, na Twój zew”.<sup>12</sup>*

Z cytowanego fragmentu rezolucji zjazdowej, podpisanej przez członków prezydium zjazdu: prof. dr Kazimierza Żórawskiego — przewodniczącego oraz Antoniego Tuznika, Antoniego Zwolińskiego i Stanisława Karsza — wiceprzewodniczących, ponad wewnętrzne rozbieżności postawiono zagadnienia odpowiedniego zysku od włożonego kapitału oraz udziału w zarządzaniu spółką, przede wszystkim odpowiedniej reprezentacji w Zarządzie spółki i dyrekcjach poszczególnych przedsiębiorstw. Postulowano nawet w 1929 r. zmiany personalne w Zarządzie, sądzono bowiem, że polityka dotychczasowego może doprowadzić przedsiębiorstwa do ruiny. Postulaty te uwzględniono tylko częściowo głównie w zakresie pre-

<sup>12</sup> APAN, teczka 59, k. 31.



tensji finansowych. Celem zrekompensowania strat materialnych pierwszych udziałowców poniesionych w latach 1920—1921 Bank Gospodarstwa Krajowego w 1937 r. zrzekł się posiadanych w spółce wierzytelności na sumę 1,6 mln zł. Odszkodowania wypłacono w formie obligacji „Stowarzyszenia”, zaopatrzonych w gwarancje skarbu państwa<sup>13</sup>.

### 3. PRODUKCJA

Wśród zakupionych zakładów w 1920 r. przez emigrantów amerykańskich znalazła się zdewastowana fabryka Troetzera w Pruszkowie. Zakład obejmował obszar 1 ha 399 m<sup>2</sup>, zaś kubatura odbudowanych budynków wynosiła 22 600 m<sup>3</sup>, w tym 3900 m<sup>3</sup> przypadało na warsztaty<sup>14</sup>. W przedsiębiorstwie pruszkowskim postanowiono uruchomić produkcję obrabiarek. Zdecydowały o tym możliwości wykorzystania fachowców z fabryki „Gerlach i Pulst”, a przede wszystkim zainteresowania emigrantów i ich przeświadczenie, na podstawie obserwacji w Stanach Zjednoczonych, o kluczowej roli przemysłu obrabiarkowego dla całego życia gospodarczego, a także postępu technicznego. Ich tok rozumowania oddaje myśl inż. J. Piotrowskiego sformułowana w kilka lat później — „Przy ocenie tej gałęzi przemysłu (przemysłu obrabiarkowego — przypis J.P.) należy zawsze pamiętać, iż nie daje ona wyrobów bezpośredniego spożycia, a tylko narzędzia do ich wytwarzania. Przemysł obrabiarkowy daje maszyny i narzędzia dla przemysłu fabrycznego, a przede wszystkim maszynowego, i przez to wywiera znaczny wpływ wszędzie, gdzie tylko w życiu gospodarczym zastosowana jest maszyna. W przemyśle tym koncentrują się wszystkie wysiłki organizacji obróbki. W pomysłowości konstrukcji i typów obrabiarek kryje się źródło potania produkcji. Dotyczy to całych dużych dziedzin wytwórczości: środki komunikacji lądowej, wodnej, powietrznej, silniki, maszyny rolnicze, broń i amunicja i niezliczona ilość innych maszyn i instalacji”<sup>15</sup>.

Tak szerokie możliwości zastosowania obrabiarek, przewidywana chłonność rynku polskiego wobec konieczności odbudowy zniszczonego przemysłu, budowy od podstaw niektórych gałęzi przemysłowych zwłaszcza nowoczesnych, istnienie sporego zastępu doświadczonych fachowców w tej dziedzinie —

<sup>13</sup> Tamże, k. 35; WAPS, Stowarzyszenie Mechaników..., sygn. 3, k. 1—6.

<sup>14</sup> APAN,teczka 59, k. 6.

<sup>15</sup> Tamże,teczka 15, k. 1. Duże możliwości rozwoju dla przemysłu obrabiarkowego przewidywał również E. T. Geisler, widoki rozwoju przemysłu obrabiarkowego w Polsce, „PT”, 1919 nr 13—16, s. 59—61, nr 21—24, s. 105—107.

pozwalają przypuszczać, że zapotrzebowanie na obrabiarki będzie znaczne, a zyski stosunkowo szybkie i duże. Od połowy lat 20-tych koniunkturę na polskie obrabiarki wzmocniły niemieckie restrykcje gospodarcze, m.in. zakaz wwozu do Polski maszyn.

Kierując się tymi przesłankami podjęto szybkie działania. Już w 1920 r. fabrykę pruszkowską wyposażono w amerykańskie maszyny, a polską kadrę techniczną zasilili emigranci decydując się na powrót do Polski<sup>16</sup>. Przynieśli oni nie tylko nowoczesną technikę i kapitał, ale także wzorową organizację i przykładową dyscyplinę pracy. Mimo tego w pierwszych latach załoga miała problemy z opanowaniem technicznej strony produkcji. Zdarzały się różne „wpadki”. O jednej z nich tak wspominał w 1969 r. przybyły do Pruszkowa w 1920 r. z Chicago Antoni Baccul — „W 1924 roku zwrócono 50 sztuk rozwiertaków. Przyjechał z nimi do fabryki jakiś wojskowy. Dyrektor Kulesza wezwał mnie i kazał sprawdzić rozwiertaki. Dyrektor zabawiał klienta a ja zabrałem się do sprawdzania. Okazało się, że nasi robotnicy nie umieli jeszcze pracować na nowych maszynach i całą partię rozwiertaków trzeba było poprawić obniżając ich tyły. (...) Po kilku dniach odesłaliśmy całą partię poprawioną. Honor fabryki był uratowany. Wszyscy byli zadowoleni, a mnie dyrektor mianował majstrem obróbki metalu, którym byłem do wybuchu wojny”<sup>17</sup>.

Przypadki takie nie zrażały klientów, albowiem były one sporadyczne, a ponadto w pierwszych latach po wojnie popyt znacznie przekraczał wielkość produkcji i trzeba było uciekać się do importu. Np. w 1925 r. produkcja krajowa wynosiła 4,3 mln zł zaś import przeszło 11 mln, natomiast w 1929 r. odpowiednio 6,6 mln zł i 23,2 mln zł.<sup>18</sup> Wobec tak dużego popytu szybko rozbudowano nawet małe i słabe wytwórnie. Tym bardziej problemów ze zbytem i rozbudową mocy wytwórczych nie miała fabryka pruszkowska, pracująca także na potrzeby armii polskiej, co dawało pewność zamówień i stabilizację produkcji. Pruszkowskimi obrabiarkami zainteresowały się w 1926 r. misje wojskowe Rumunii i Jugosławii. Wobec rosnącego popytu fabryka pruszkowska wprowadziła w 1925 r. do produkcji szereg odmian szybkoobrotowych tokarek pociągowych, jednopasowych z magazynami prędkości i posuwów o wysoce nowoczesnej konstrukcji oraz wypuściła z powodzeniem większą partię frezarek uniwersalnych, jednopaso-

<sup>16</sup> Z czym przychodzi... s. 19; Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki, „Przegląd Techniczny” („PT”), 1926 nr 33—34, s. 443.

<sup>17</sup> Mówią ludzie — mówi historia, „Głos Mechanika”, 1969 nr 15, s. 1.

<sup>18</sup> APAN, teczką 7, k. 9.

wych, a także pierwszą próbną szybkoobrotową tokarkę do zestawów wagonowych<sup>19</sup>.

Wielki kryzys gospodarczy był trudnym okresem dla przemysłu obrabiarkowego. W czasie jego trwania wszelka planowość produkcji zanikła, każda z wytwórni budowała takie maszyny, jakie w danym momencie były doraźnie potrzebne. Brano zamówienia na coraz to nowe typy obrabiarek nie zważając na dotychczasową specjalizację. Konieczność zmusiła do tego również fabrykę pruszkowską, która na początku lat 30-tych podjęła się nawet produkcji automatycznej maszyny do pakowania papierosów dla monopolu tytoniowego. Był to prototyp w skali kraju, ale nawet lepszy od podobnych zagranicznych. Maszyna wykonywała z taśmy kartonu pudełka do papierosów rozmaitych gatunków np. „Wanda”, „Mazur”, „Avanti”, „Grand Prix”, „Damskie”, „Aromatica”, „Radio”. Jednocześnie drukowała na nich metodą ofsetową dwukolorowe winiety, nakładła papierosy i zaklejała pudełka. Najmniejsza niedokładność w funkcjonowaniu maszyny np. opuszczenie papierosa, była sygnalizowana automatycznie. Wydajność automatu wynosiła 25 000 pudełek w ciągu 7 godzin, czyli około 0,5 mln papierosów<sup>20</sup>.

Toczyła się zatem pomiędzy przedsiębiorstwami obrabiarkowymi walka o przetrwanie, walka autentyczna i bezpardonowa. Krajowa produkcja obrabiarek osiągnęła dno w 1932 r., kiedy to jej wartość wynosiła zaledwie 4,2 mln zł, a import zmalał do niespełna 1,5 mln zł<sup>21</sup>.

Większe przedsiębiorstwa, a do takich należały zakłady pruszkowskie, starały się ratować intensyfikację produkcji eksportowej. Wobec tego, że kryzys ogarnął cały świat kapitalistyczny było to możliwe jedynie na kierunku radzieckim, co ułatwiała szybka industrializacja ZSRR. Sprzyjały temu zresztą tradycje polskiego przemysłu obrabiarkowego. Znano na rynku rosyjskim fabrykę „Gerlach i Pulst”, która w latach 1890—1915 regularnie zaopatrywała w obrabiarki największe zakłady przemysłowe, mając na tamtejszym rynku opinię jednej z najlepszych i największych wytwórni w Europie. Eksport ten, zresztą w małej skali, wznowiono w 1926 r., a więc po przeszło dziesięcioletniej przerwie<sup>22</sup>. Intensyfikacja eksportu nastąpiła od 1930 r. Tylko do 1933 r. obie fabryki Stowarzyszenia w Pruszkowie i Porębie wysłały do ZSRR przeszło 300 egzemplarzy obrabiarek na łączną sumę 5,5 mln zł. Dostawy

<sup>19</sup> Tamże, teczka 62, teczka 20, k. 10.

<sup>20</sup> Tamże, teczka 9, k. 2.

<sup>21</sup> Tamże, teczka 7, k. 9.

<sup>22</sup> J. Piotrowski, *Obrabiarki polskie*, (W:) *Przemysł i handel 1918—1928*, Warszawa 1928, s. 182.

te objęły 13 typów maszyn m.in. tokarki od małych stołowych aż do ciężkich karuzelowych, frezarki, strugarki i dłutownice. Znalazły one uznanie w zakładach przemysłowych niemal wszystkich okręgów przemysłowych. Ożywiającym się kontaktom gospodarczym towarzyszyły wzajemne wizyty specjalistów. Dyrektor techniczny fabryki pruszkowskiej inż. J. Piotrowski przebywał w kwietniu i maju 1931 r. w Moskwie, Charkowie i Jałcie. Natomiast 8 maja 1933 r. złożyli rewizytę w Pruszkowie przedstawiciele obrabiarkowej centrali importowej „Stankoim” — prezes A. Tamarin, wiceprezes A. Barmin oraz prezes „Technoimportu” F. Kisielow i inni. Zademonstrowano delegacji wszystkie typy precyzyjnych obrabiarek budowlanych w zakładzie. Pokaz maszyn odbywał się w ruchu przy wykonywaniu skomplikowanych robót. Delegacja radziecka z uznaniem wypowiadała się o prezentowanych konstrukcjach obrabiarek i organizacji ich produkcji.

Omówiono również projekty zamówień, przede wszystkim w zakresie ciężkich obrabiarek dla kolejnictwa (tokarki dla zestawów kołowych) i dla hutnictwa (tokarki do walców). Tymi dwoma typami obrabiarek Rosjanie interesowali się szczególnie, ponieważ na kilka dni przed wizytą w Pruszkowie jeden z członków delegacji inż. Astrow zapoznał się z pracą obrabiarek z Pruszkowa w warsztatach kolejowych Warszawa-Praga. Tokarki pruszkowskie do zestawów kołowych pracowały tam bez zarzutu. Duże zainteresowanie wywołały szybkobieżne tokarki dla twardych stopów i pionowe frezarki.

Obrabiarki pruszkowskie mogły liczyć na życzliwe przyjęcie w ZSRR ze względu na duże zaufanie radzieckich sfer technicznych do techniki polskiej (dzięki tradycjom fabryki „Gerlach i Pulst”), która pozostawiła ślady w wielu fabrykach radzieckich. Ponadto polskie obrabiarki nadawały się lepiej do warunków radzieckich, niż obrabiarki niektórych renomowanych firm. Rosjanie ściśle formułowali własne warunki techniczne, co zmuszało do przystosowania się do poziomu i potrzeb produkcji ZSRR. Delegacja radziecka uważała, że są możliwości dla dalszych zamówień i rozwoju współpracy pod warunkiem reprezentowania przez pruszkowskie obrabiarki światowego poziomu. Rynek radziecki stawał się coraz bardziej wymagalny w zakresie poziomu technicznego wyrobów<sup>23</sup>.

Rzeczową ocenę polsko-radzieckich kontaktów handlowych w zakresie obrabiarek dał inż. J. Piotrowski — „Polskie obrabiarki na ogół były życzliwie przyjęte w Rosji i w olbrzymiej większości nie spotkały się z ujemną oceną, czego dowodem

---

<sup>23</sup> APAN, teczka 2, k. 1—2, teczka 4, k. 2, teczka 11, k. 2—3.

są dalsze zamówienia. Sowiety (...) są klientem wymagającym, lecz bezwzględnie rzeczowym”<sup>24</sup>.

Fabryka pruszkowska eksportowała obrabiarki przede wszystkim do ZSRR, ale zdarzały się również zamówienia z innych krajów np. Turcji, czeskiej „Skody” z Pilzna, a nawet, chociaż bardzo incydentalnie, z Niemiec<sup>25</sup>.

Spory eksport do ZSRR i innych krajów nie mógł rozwiązać wszystkich problemów będących skutkiem wielkiego kryzysu gospodarczego. Przy czym, wobec kluczowej roli obrabiarek w modernizacji i postępie technicznym dla innych gałęzi przemysłu, kryzys w przemyśle obrabiarkowym rzutował w zasadniczy sposób na resztę przemysłu. Według dyrektora fabryki pruszkowskiej inż. J. Piotrowskiego utrzymanie produkcji przemysłu maszynowego, a zwłaszcza obrabiarkowego, nawet w okresie kryzysu gospodarczego, miało istotne znaczenie dla całości życia gospodarczego, mogło stworzyć możliwości utrzymania poziomu technicznego i samodzielności rozwiązań technicznych. Co więcej, właśnie w czasie kryzysu, kiedy brak dużych środków inwestycyjnych — „(...) całą uwagę należy skierować na udoskonalenie warsztatów pracy. Powstrzymanie się od udoskonalenia produkcji przeciwne jest naturze pracy. Nawet jednostki stojące na najniższych szczeblach hierarchii pracowników z wielkim zainteresowaniem obserwują postępy w produkcji i chętnie przyczyniają się osobiście do nich. Przeciwnie zatamowanie postępu w wydajności placówki wytwórczej, pociąga za sobą nieuchronne jej cofanie się i rozkład. Jeżeli nawet postanowiono powstrzymać się od reorganizacji przedsiębiorstwa przez zastosowanie nowych więcej wydajnych odmian maszyn, to już samo normalne zużycie maszyn i wynikające stąd kosztowne i długotrwałe naprawy, winny pobudzać do zmiany zużytych maszyn przez nowe”<sup>26</sup>. W innym miejscu J. Piotrowski tak określił inicjującą rolę obrabiarki dla postępu technicznego — „W każdym zakresie pracy, czy to w wytwórni parowozów i wagonów, silników lub maszyn rolniczych, aeroplanów i samochodów, maszyn do szycia lub rowerów, broni i amunicji itp. — bezpośrednim narzędziem pracy jest obrabiarka. Ona decyduje o sposobie obróbki części, o prędkości wykonania, organizacji pracy itp. Postęp w fabrykacji przede wszystkim polega na zastosowaniu coraz doskonalszych i wydajniejszych obrabiarek”<sup>27</sup>.

Tak właśnie pojmowana rola obrabiarki musiała skłaniać do podtrzymania możliwie dużej produkcji obrabiarek, tym bar-

<sup>24</sup> Tamże, teczka 31, k. 3.

<sup>25</sup> Tamże, teczka 59, k. 28, teczka 60 k. 8.

<sup>26</sup> Tamże, teczka 1, k. 2.

<sup>27</sup> Tamże, teczka 19, k. 4.

dziej, że w przemyśle polskim w 1929 r. pracowały przeważnie przestarzałe obrabiarki, co było szkodliwe nie tylko z punktu widzenia oszczędności pracy, jej bezpieczeństwa, ale również obronności państwa<sup>28</sup>.

Oprócz eksportu istotną rolę w podtrzymaniu produkcji obrabiarek odgrywały zamówienia państwowe tak dla celów cywilnych, jak i wojskowych. Partycypowała w niej fabryka pruszkowska. Dla koordynacji tych zamówień w 1932 r. przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu zorganizowano Komisję Międzyministerialną, której zadaniem było programowanie zamówień instytucji państwowych i ich podział pomiędzy wytwórnie. Zamysł ten dawał przedsiębiorstwom możliwość określania produkcji w dłuższym okresie czasu oraz możliwość specjalizacji<sup>29</sup>. Okres kryzysu nie sprzyjał jednak tego typu zamiarom, ponieważ z powodu ograniczonego zapotrzebowania na obrabiarki poszczególni producenci nie chcieli być krepowani w staraniach o zamówienia. W czasie kryzysu zamarła również działalność, założonej w 1924 r., Grupy Wytwórni Obrabiarek Polskiego Związku Przemysłowców. Wraz z ożywieniem koniunktury gospodarczej reaktywowano w 1934 r. pod nazwą „Grupa Wytwórni Obrabiarek do Metali Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych”. Do Grupy tej w 1938 r. należało 10 zakładów przemysłowych: H. Cegielski S. A. z Rzeszowa, J. John S. A. z Łodzi, W. Krusche i Sp. z Pabianic, Wł. Pachalski z Warszawy, „Pionier” z Warszawy, dwie fabryki Stowarzyszenia w Pruszkowie i Porębie, Tłocznie i Maszyny Pomocnicze z Warszawy, „Wiepofana” S. A. z Poznania i „Zieleniewski i Fitzner-Gamper S.A.” z Dąbrowy Górniczej. Kilka dużych fabryk pozostało poza „Grupą”.

Zadaniem „Grupy” była nie tylko obrona interesów członków, ale i współpraca techniczna; podział pomiędzy siebie produkcji, normalizacja części, kooperacja przy produkcji części, ustalenie warunków produkcji i sprzedaży, zbiorowy udział w wystawach i pokazach. Zorganizowano również wspólny sklep pod nazwą „Salon Obrabiarek i Narzędzi” na rogu ulicy Świętokrzyskiej i placu Napoleona. Podjęto prace nad sformułowaniem programu „Grupy” na najbliższe lata. Zakończono je w 1937 r. Program przewidywał utrzymanie produkcji 180 dotychczasowych typów obrabiarek, 30 wycofano, zaś 70 zaprojektowano na nowo — miały się one ukazać w latach 1938—1939. A zatem program budowy obrabiarek objął 250 typów.

<sup>28</sup> S. Płużański, „Szkic społecznego stanu przemysłu obrabiarek do metali, Warszawa 1931, s. 35—36.

<sup>29</sup> APAN, teczka 11, k. 8; J. Piotrowski, Przemysł obrabiarkowy w Polsce w 1925, „PT”, 1926 nr 16, s. 262.

Nie było to wiele, jeśli zauważyć że wówczas w świecie funkcjonowało 5000 typów obrabiarek, a np. w ZSRR zakładano w tym okresie budowę 800 typów.

Istotną rolę w tym programie odgrywać miała fabryka w Pruszkowie, dla której projektowano budowę następujących typów obrabiarek: tokarki pociągowe — uproszczone, szybkobieżne, jednopasowe, tokarki wysoce szybkobieżne; tokarki — produkcyjne, narzędziowe, tarczowe, karuzelowe, rewolwerowe; szlifierki — uniwersalne, ostrzałki, frezarki — pionowe, poziome, uniwersalne; obrabiarki i centrówki. Dla zakładów pruszkowskich przewidziano najszerszy asortyment produkcji. Oprócz obrabiarek w Pruszkowie wytwarzano jeszcze narzędzia do skrawania metali, np. w 1925 r. wykonano ich za sumę około 200 000 zł<sup>30</sup>.

Rola fabryki pruszkowskiej wzrastała tym bardziej, że dysponowała ona nowoczesnym biurem konstrukcyjnym kierowanym przez inż. Szymona Jachimowicza, umożliwiającym projektowanie oryginalnych polskich konstrukcji. Zadanie Biura Konstrukcyjnego wynikało z ogólnej koncepcji jego założyciela inż. J. Piotrowskiego — „Dla prawidłowego więc zaopatrzenia kraju w obrabiarki konieczne jest rozwiązanie kompromisowe — produkować w kraju niezbyt znaczną ilość najwięcej używanych typów seriami w dobrym gatunku i nie drogo oraz konstruować nowe, specjalne typy w tych rozmiarach, na jakie stać nam sił konstruktorskich, a nabywać za granicą te maszyny, których brak w kraju”<sup>31</sup>.

Biuro Konstrukcyjne współpracowało bardzo ściśle z Ministerstwem Spraw Wojskowych opracowując na jego zlecenie program budowy obrabiarek koniecznych do produkcji amunicji artyleryjskiej aby uniezależnić się w tym zakresie od zagranicy<sup>32</sup>.

Wymianie myśli technicznej i doświadczeń produkcyjnych służyło fachowe czasopismo „Mechanik” — założone w 1920 r. przez Stowarzyszenie — poświęcone obrabiarkom i obróbce metali. W 1927 r. przekazano je Stowarzyszeniu Inżynierów Mechaników Polskich, które wciągnęło do współpracy wielu wybitnych profesorów Politechniki Warszawskiej gwarantu-

---

<sup>30</sup> APAN, teczka 6, k. 20—32, teczka 14, k. 4; J. Piotrowski, Jakie obrabiarki będą budowane w Polsce, „Mechanik”, 1938 nr 1, s. 3—6, nr 2, s. 36—37; Tenże, Przemysł obrabiarkowy w Polsce 1925 r. ... s. 264; J. Piotrowski, Zagadnienia programowe polskiego przemysłu obrabiarkowego, „Przegląd Mechaniczny”, 1939 nr 1, s. 4—6.

<sup>31</sup> J. Piotrowski, Przemysł obrabiarkowy i jego możliwości rozwojowe, „Przegląd Mechaniczny”, 1936 nr 22, s. 883.

<sup>32</sup> APAN, teczka 59, k. 26; Księga SIMP..., s. 50.

jących wysoki poziom prezentowanych na łamach czasopisma artykułów<sup>33</sup>.

Przemysł obrabiarkowy, w tym również zakłady pruszkowskie, zaczął wychodzić powoli z kryzysu w 1933 r., kiedy to wartość produkcji krajowej wzrosła do 5 mln zł, a import do 3,3 mln zł. W 1938 r. w produkcji krajowej osiągnięto 13,5 mln zł, a w imporcie aż 38 mln zł przy zerowym eksporcie<sup>34</sup>. Od 1935 r. następuje wyraźne ożywienie zapotrzebowania na obrabiarki. Wykorzystują to zakłady pruszkowskie rozbudowując swój park maszynowy, liczący w końcu grudnia 1936 r. — 209 silników elektrycznych o mocy 556 kW. W 1936 r. zużyto do produkcji obrabiarek przeszło 135 ton odlewów żeliwnych, 63,7 ton konstrukcji stalowych, 0,4 tony odlewów staliwnych, przeszło 4 tony brązu, niemal 1,5 tony aluminium, zużyto wreszcie niemal 400 000 kWh energii elektrycznej<sup>35</sup>.

#### 4. ZAŁOGA — DZIAŁALNOŚĆ SPOŁECZNO-POLITYCZNA

Zakłady produkujące obrabiarki w dwudziestoleciu międzywojennym nie należały do największych pod względem liczby zatrudnionych pracowników. Natomiast daleko posunięta specjalizacja i wysoki współczynnik złożoności technicznej produkowanych wyrobów, wymagały zatrudnienia dużej liczby inżynierów i techników, a także odpowiedniego przygotowania fachowego pozostałej części załogi. Warunki te powodowały, że obrabiarkowcy wyróżniali się pod względem wykształcenia i innych walorów intelektualnych na tle pozostałej części pruszkowskiej klasy robotniczej. Wzmocniał to jeszcze fakt, że wielu robotników fabryki obrabiarek powróciło ze Stanów Zjednoczonych, przynosząc ze sobą doświadczenia uzyskane w kraju o najwyższej technice światowej, które w sposób bezpośredni lub pośredni oddziaływały pozytywnie na resztę załogi.

W pierwszych latach w zakładach pruszkowskich zatrudniano około 300 robotników<sup>36</sup>. Liczba ta wraz z rozwojem fabryki rosła osiągając w 1936 r. — 534 robotników, w tym mężczyzn — 510, kobiet — 11, chłopców do lat 18 — 12 oraz jedną dziewczynę. W tym samym 1936 r. pracowników umysłowych zatrudniano — 214, a praktykantów i uczniów 12. W sumie załoga fabryki liczyła 760 pracowników<sup>37</sup>. Byli oni

<sup>33</sup> APAN, teczka 60, k. 3; J. Piotrowski, *Obrabiarki polskie*, (W:) *Przemysł i handel 1918—1928*, Warszawa 1928, s. 180; Tenże, *XXX lat czasopisma „Mechanik” ...*, s. 268—272.

<sup>34</sup> APAN, teczka 7, k. 9.

<sup>35</sup> Archiwum GUS, *Przemysł 1918—1939*, sygn. 165.

<sup>36</sup> A. Kleks, *op. cit.*, s. 5.

<sup>37</sup> Archiwum GUS, *Przemysł 1918—1939*, sygn. 165.



dobrze opłacani, ale w okresach stagnacji lub kryzysu dyrekcja wypłacała tylko część zarobków<sup>38</sup>.

Robotnicy fabryki starali się własnymi inicjatywami łagodzić trudności materialne codziennego życia m.in. poprzez szeroki udział w pruszkowskim robotniczym ruchu spółdzielczym. Od wczesnych lat 20-tych obrabiarkowcy aktywnie działali w robotniczej spółdzielni „Siła”, która podupadła w następnym dziesięcioleciu przede wszystkim z powodu sprzedaży na dużą skalę, strajkującym i bezrobotnym robotnikom, różnego rodzaju artykułów konsumpcyjnych na kredyt<sup>39</sup>.

W wielu przypadkach na trudną sytuację materialną robotników nie była obojętna dyrekcja. Na początku drugiej połowy lat 30-tych z inicjatywy dyrekcji założono w zakładach stołówkę dla robotników. Obiad kosztował tylko 42 grosze, resztę dopłacała fabryka. Obiady składały się z 3 dań, podobny posiłek w restauracji kosztował 1,20 zł. Na stołówce panowała wzorowa czystość i porządek<sup>40</sup>.

Niewiele wiadomo na temat kadry inżynierskiej zakładów. Dyrektor fabryki inż. J. Piotrowski był postacią wielce cenioną wśród obrabiarkowców. Piotrowski starał się utrzymać kontakt z politechnikami i innymi instytucjami naukowymi<sup>41</sup>. Szeroka działalność Piotrowskiego przyciągała z pewnością do współpracy z fabryką jej Biurem Konstrukcyjnym wielu wybitnych naukowców jak i inżynierów praktyków. Do takich należał niewątpliwie inż. Leon Burnat, który pracował w zakładach pruszkowskich w latach 1928—1937 pełniąc funkcję szefa produkcji. Po wojnie organizował politechnikę w Łodzi. W Biurze Konstrukcyjnym pracowało wielu wybitnych konstruktorów h.in. inż. Szymon Jachimowicz (kierownik tego Biura), inż. Sergiusz Jastrebow, inż. Witold Szymanowski, inż. Zygmunt Brezcko<sup>42</sup>.

Pisząc o założce zakładu produkcyjnego z reguły, i słusznie, omawia się jej strukturę zawodową, społeczną, wyniki produkcyjne, działalność społeczno-polityczną. Ale z tymi niezwy-

<sup>38</sup> „Echo Pruszkowskie”, 1925 nr 3, s. 7.

<sup>39</sup> Centralne Archiwum Komitetu Centralnego PZPR, sygn. R-262, Robotniczy ruch spółdzielczy. I. Strzelecka — Robotniczy ruch spółdzielczy (1938—1945), k. 49—50.

<sup>40</sup> Mówią ludzie — mówi historia ..., s. 1.

<sup>41</sup> 50 lat Wydziałów Mechanicznych Politechniki Warszawskiej 1915—1965, Warszawa 1968, s. 298, 300; APAN, teczka 23, k.1—19, teczka 25, k. 1—82, 43, k. 1—26, 44, k. 4—6, 45, k. 121, 50, k. 1—33, 47—72, 51, k. 89—91.

<sup>42</sup> L. Kozusko, Ze wspomnień o Leonie Burnacie, „Głos Mechanika”, 1978 nr 22, s. 1; Por. artykuły L. Burnata w „PT”, 1931 nr 31—32, s. 485—489, nr 35—36, s. 534—539, nr 37—38, s. 560—566; Księga SIMP ..., s. 50.

kle poważnymi zagadnieniami w przeciętnym dniu pracy przepłatały się i zdarzenia drobniejszej wagi, czasami humorystycznie. O jednym z nich tak wspominał Aleksander Maciaszek — „(...) do fabryki przyjechała grupa oficerów pod dowództwem pułkownika w celu odebrania jakichś maszyn. Przy wydawaniu narzędzi pracował wtedy Czubiński. Załadował on narzędzia na wózek przykrył plandeką i wyjechał na teren hali. Przejeżdżając koło swoich kolegów krzyknął zdjąc czapki, trupa wiozę! Wojskowi to usłyszeli stanęli na baczność i salutowali przejeżdżający obok nich wózek z narzędziami. Dużo było z tego śmiechu, ale Czubiński miał nie lada przykrości, gdyż sprawa się wydała i oficerowie byli wściekli”<sup>43</sup>.

Jak już sygnalizowałem pracownicy fabryki obrabiarek musieli dysponować znacznym zasobem wiedzy fachowej. Wobec słabego szkolnictwa zawodowego w pierwszych latach międzywojnia, dyrekcja zakładów pruszkowskich postanowiła uruchomić kształcenie we własnym zakresie. W tym celu założono w 1922 r. trzyletnią Szkołę Rzemieślniczo-Techniczną dla 140 uczniów (były lata, że liczba uczniów spadła poniżej 100), częściowo subsydiowaną przez Ministerstwo Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego (MWRiOP). Natomiast Stowarzyszenie przeznaczyło corocznie na szkołę około 35 000 zł. Program nauczania obejmował: religię, język polski, naukę o Polsce, rachunkowość przemysłową, kalkulację, geometrię, higienę, rysunek zawodowy — odręczny i geometryczny, materiałoznawstwo z wiadomościami z fizyki i chemii, fizykę przemysłową i technologię zawodową. Zajęcia praktyczne odbywały się w bogato wyposażonych warsztatach, w których uczono kowalstwa, modelarstwa, ślusarstwa itp. Dyrektorem szkoły był początkowo Kozakiewicz, a następnie Stanisław Hajdukiewicz, natomiast warsztatami kierował pan Luniak. Z inicjatywy tego ostatniego koło pomocy szkolnych zakupiło w 1925 r. aparat radiowy urządzając 21 lutego 1925 r. dla zaproszonych gości jeden z pierwszych w Pruszkowie koncert radiowy. Braki techniczne zakupionego aparatu zakłócały czystość odbioru, najlepszej słyszalna była radiostacja warszawska.

Nauczanie w szkole stało na wysokim poziomie. Wyrazem uznania dla kadry nauczycielskiej było uznanie szkoły przez MWRiOP za wzorową z zaleceniem do naśladowania przez inne szkoły. Ministerstwo kierowało corocznie do pruszkowskiej szkoły nauczycieli innych szkół technicznych dla zapoznania się z procesem nauczania i metodami pracy w warsztatach szkolnych. Również Ministerstwo Spraw Wojskowych regular-

---

<sup>43</sup> Mówią ludzie — mówi historia ..., s. 1.

nie przysyłało do szkoły i zakładów studentów i oficerów pragnących poświęcić się pracy w przemyśle zbrojeniowym<sup>44</sup>.

Strajki nie były częstym zjawiskiem w fabryce obrabiarek. Z reguły wybuchały one na tle ekonomicznym (obniżka płac) lub zwolnień pracowników. Powody te były przyczyną strajków w lipcu 1923 r. marcu 1925 r., czerwcu i wrześniu 1932 r. Najdłuższy strajk trwający cztery tygodnie miał miejsce w 1935 r. na tle redukcji połowy załogi. Dyrekcja użyła nawet łamistrajków, ale po trzech tygodniach perswazji ze strony strajkujących łamistrajkowie zrezygnowali z pracy. Tym samym zmuszono dyrekcję do przyjęcia całej załogi<sup>45</sup>.

Tylko szczątkowe wiadomości posiadamy na temat działalności partii politycznych w fabryce obrabiarek. Największe wpływy wśród pracowników posiadała niewątpliwie PPS, a w związkach Centralna Komisja Związków Zawodowych. Po rozłamie w PPS dokonanym w 1928 r. przez Rajmunda Jaworowskiego i założeniu PPS dawna Frakcja Rewolucyjna doszło do rozbitcia ruchu socjalistycznego, albowiem do „fraków” zgłosiło akces 25 robotników<sup>46</sup>.

Wśród pepesowców już w latach 20-tych działało sporo zwolenników współdziałania z KPP. Należeli do nich m.in. Marian Beck i Władysław Szafrąński. Komórka KPP była słaba. Działali w niej m.in. Henryk Szafrąński i Jan Niedziński, który w 1932 r. został aresztowany i osadzony we więzieniu na Daniłowiczowskiej. Prowadzono akcje zbierania funduszy dla więźniów politycznych, kolportowano lewicową literaturę, organizowano pomoc dla walczącej Hiszpanii<sup>47</sup>.

## 5. ZAKOŃCZENIE

Znaczenie założenia fabryki obrabiarek w Pruszkowie trudno przecenić, tak dla rozwoju i unowocześnienia przemysłu Polski międzywojennej jak i Polski Ludowej. O znaczeniu tej inicjatywy emigracji polskiej tak pisał znakomity pisarz międzywojnia Juliusz Kaden-Bandrowski, może trochę literacko, laurkowo i uroczyście jak do albumu, ale trafnie — „(...) W tej

<sup>44</sup> APAN, teczka 59, k. 28, 60, k. 8; „Echo Pruszkowskie”, 1925 nr 5, s. 6; A. Kleks, op. cit., s. 5; J. Piotrowski, Obrabiarki polskie, (W:) Przemysł i handel ..., s. 181; Tenże, XXX lat czasopisma „Mechanik” ..., s. 268; Księga SIMP ..., s. 159; „PT”, 1926 nr 33—34, s. 444.

<sup>45</sup> „Echo Pruszkowskie”, 1923 nr 7, s. 6, 1925 nr 6, s. 5; „Echa Podmiejskie”, 1932 nr 11, s. 3, nr 17—18, s. 4; CA KC PZPR, Kartoteka osobowa, sygn. 5332, Słota Józef.

<sup>46</sup> „Robotnik”, 1928 nr 326, s. 3.

<sup>47</sup> CA KC PZPR, Kartoteka osobowa, sygn. 8087, Beck Marian, 5647 — Henryk Szafrąński, 8084 — Jan Nowicki, 9016 — Bronisław Bełczewski.

drugiej fali, powracającego do Ojczyzny robotnika polskiego, mam wrażenie, iż najskrzętniej i najprędzej Mechanicy Polscy pojęli i w życie wcieliili istotny sens obecnego czasu polskiego, oraz istotne pragnienia polskiego wychodźstwa.

Myszę, iż Mechanicy Polscy pragną to czego się nauczyli w Ameryce, zanieść do Polski. Stalowy „system” tutejszy, pracowitość nieustanna, szybkie, dzielne łamanie przeszkód, skrzętną oszczędność... To wszystko, czego się tu nauczyli i to, co w ciężkiej pracy udało się tu zaoszczędzić...

Za to w kochanym „starym kraju” postawić warsztaty, uzdrowić, co pokaleczył Niemiec, podnieść co zwałił pożar rosyjski, uratować, co tak boleśnie nadgryzła szacherka austriacka... Tam, w Ojczyźnie rozpocząć te rzędy szklanych gmachów fabrycznych, w których kipi energia, wznieść te góry wywalonej ziemi, pod którymi ryje najcięższa praca górnika i wszcząć ów huk, który świszcze po całej Ameryce pędem młodości i rozrostu (...).

Słowem, wyszedłszy z pustymi rękoma — jak na dobrych synów przystało, wracając z pełnymi garściami, we wrota młodej Ojczyzny kołatać dłonią pełną życia i pracy!”<sup>48</sup>.

**Józef Piłatowicz**

---

<sup>48</sup> J. Kaden-Bandrowski, Wasza myśl, (W:) Album Stowarzyszenia Mechaników Polskich w Ameryce, Warszawa brw, s. 48.

---

### Sprostowanie

W ostatnim wydaniu „Przeglądu Pruszkowskiego” (zesz. 1, 1982) do artykułu o pałacu Potulickich wkradły się dwa błędy merytoryczne: wprowadzono zły tytuł, który powinien brzmieć „Od dworku córki Stefana Czarnieckiego do... Pałacu Ślubów” i drugi — zamiast nazwiska „Potocki” powinno być „Potulicki”. Za pomyłkę przepraszamy autorkę i czytelników.

Redakcja

---