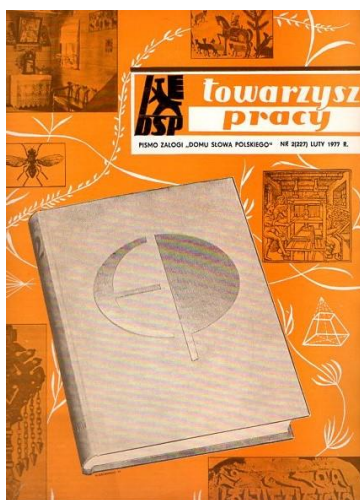




Zakłady Graficzne
DOM SŁOWA POLSKIEGO
1977



ENCYKLOPEDIA POWSZECHNA PWN

Przetworzenie z wersji papierowej na elektroniczną
WŁODZIMIERZ WISŁA

Wersja oryginalna / papierowa

TOWARZYSZ PRACY nr 2 (227) luty 1977 r.

Redaguje zespół:

ALICJA BADOWSKA - sekretarz, KRZYSZTOF BOROWICKI, EWA PIOTROWSKA,
ANDRZEJ RUMIANEK, ROMAN SOBUSIAK - przewodniczący,
WŁODZIMIERZ WISŁA, RYSZARD ŻUR

Zdjęcia:

K. DMOWSKI

Projekt strony tytułowej:

IRENEUSZ WIERZBOWICZ

Skład wykonali:

ELŻBIETA BRZEZIŃSKA, MIROŚLAW KOWALEWSKI, HENRYK TOPOLSKI

Łamanie:

ANDRZEJ KANAŁEK

Druk:

EDWARD SKRZAT, JERZY LWAŃSKI, JANUSZ GANOWSKI

Zakłady Graficzne

Dom Słowa Polskiego

Zam. 485. F-87 Nakład 2000 egz.

© Copyright Włodzimierz Wisła
Wszelkie prawa zastrzeżone
Warszawa 2017

Encyklopedia Powszechna PWN sukcesem Państwowego Wydawnictwa Naukowego i Zakładów Graficznych "Dom Słowa Polskiego"

W dniu 22 grudnia a 1976 roku Państwowe Wydawnictwo Naukowe otrzymało od Kierownictwa Zakładów Graficznych "Dom Słowa Polskiego" pierwsze egzemplarze IV tomu "Encyklopedii Powszechnej PWN" zamykającego edycję tej Encyklopedii. W tym dniu zakończyły się 5-letni cykl pracy redakcyjnej nad 4-tomową Encyklopedią Powszechną (EP) w Zespole Encyklopedii i Słowników PWN oraz przeszło 4-letni okres wykonywania składow i korekt tekstów, ilustracji czarnobiałych, wielobarwnych i wkłesłodrukowych do EP w "Domu Słowa Polskiego". Do całkowitego zakończenia produkcji EP w OSP pozostał jeszcze druk, oprawa i ekspedycja 560 tys. egzemplarzy IV tomu EP w 1977 roku. Jest to bardzo poważne zadanie, biorąc pod uwagę ogromny nakład Encyklopedii - niemniej jednak już dzisiaj można mówić o wspólnym sukcesie PWN i OSP, związanym z powodzeniem i terminowym zakończeniem prac nad edycją EP.



"Encyklopedia Powszechna PWN" jest pierwszą wydaną w Polsce Ludowej encyklopedią uniwersalną średniego typu i odpowiada wszystkim współczesnym światowym standardom w tym zakresie.

Cztery tomy "Encyklopedii Powszechnej PWN". zawierają: około 76 000 haseł i podhaseł na 3 360 stronach, 5 123 ilustracje, 257 map, 281 diagramów, 108 tabel przeglądowych - w tekście oraz 62 mapy wielobarwne, 128 tablic wielobarwnych i 176 tablic jednobarwnych - na wkładkach. Zawartość Encyklopedii jest zgodna z założeniami programowo-edytorskimi przedstawionymi jej użytkownikom w Przedmowie do pierwszego tomu. W zakresie szczegółowości podawanych informacji hasła w EP zostały ujęte w trzy kręgi problemowe o zmniejszającym się stopniu szczegółowości: 1) krąg problemowy dotyczący Polski i spraw polskich; 2) krąg problemowy - dotyczący Europy i spraw europejskich (ze szczególnym uwzględnieniem ZSRR i innych krajów wspólnoty socjalistycznej); 3) krąg problemowy dotyczący krajów i spraw pozaeuropejskich (ze szczególnym uwzględnieniem krajów rozwijających się). Szata zewnętrzna i układ graficzny "Encyklopedii Powszechnej

PWN" różnią się od stosowanych dotychczas w encyklopediach PWN; są oryginalne i pozwalają na bardziej ekonomiczne wykorzystanie powierzchni dzięki zastosowaniu nowoczesnego formatu (205 mm X 265 mm), dwubarwnego druku, maksymalnie zadrukowanej kolumny. Wprowadzono również taki układ książki, aby poszczególne jej strony stanowiły atrakcyjnie skomponowaną całość. Przez wprowadzenie drugiego koloru druku, zastosowanego do wyróżnienia niektórych elementów graficznych (inicjałów, żywej paginy, tabel, diagramów, rysunków kreskowych, map itp.), jak również przez nowoczesne rozwiązanie graficzne starano się podnieść walory informacyjne i edytorskie tej Encyklopedii.

Inicjatywa wydania EP powstała w PWN w 1971 roku w odpowiedzi na szerokie zapotrzebowanie społeczne na kilkutomową encyklopedię uniwersalną jako podręczne źródło szybko dostępnych, syntetycznie przedstawionych informacji ze wszystkich dziedzin wiedzy i życia. O trafności oceny zapotrzebowania społecznego na encyklopedię tego typu świadczy liczba 560 tysięcy subskrybentów EP. Jest to najwyższy - poza Związkiem Radzieckim - jednorazowy nakład kilkutomowej encyklopedii uniwersalnej w krajach europejskich.

Edycja 4-tomowej "Encyklopedii PWN" w ciągu niespełna 5 lat (1973-77) jest bezprecedensowym przedsięwzięciem edytorskim w polskim ruchu wydawniczym. Całość edycji liczy 2 240 tys. ponad 800 stronicowych woluminów o łącznej wartości blisko 700 milionów złotych. Liczbę jej faktycznych użytkowników szacuje się na 2-2,5 milionów osób.

Mimo wielkich rozmiarów tego przedsięwzięcia wydawniczego, zapowiedziane w subskrypcji terminy ukazywania się poszczególnych tomów i zakończenia całej edycji EP zostały ściśle dotrzymane. Świadczy to o tym, że wszyscy odpowiedzialni za realizację edycji kooperanci: Zespół Encyklopedii i Słowników PWN, Zakłady Graficzne "Dom Słowo Polskiego", Wydawnictwa Geologiczne, Fabryka Papieru i Celulozy w Kluczach k. Olkusza oraz Zjednoczenie Księgarstwa wykonali swe prace zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Zgodnie z zapowiedzią subskrypcyjną z października 1971 roku, że "pierwszy tom ukaże się na przełomie roku 1973/74, a następne tomy ukażą się w odstępach rocznych" - pierwszy tom "Encyklopedii Powszechnej PWN" ukazał się na rynku księgarskim w końcu 1973 roku, tom drugi - w końcu 1974 roku, tom trzeci - w końcu 1975 roku, tom czwarty - w końcu 1976 roku, a całość jego nakładu zostanie dostarczona subskrybentom w ciągu 1977 roku.

Całokształt prac redakcyjnych "Encyklopedii Powszechnej PWN" został wykonany przez Zespół Encyklopedii i Słowników PWN, który przy opracowywaniu zestawów i tekstów haseł nawiązał ścisłą współpracę z licznymi specjalistami z różnych dziedzin nauki, a także z przedstawicielami życia politycznego i gospodarczego, z towarzystwami naukowymi, z organizacjami społeczno-politycznymi i organami państwowymi różnych szczebli.

W fazie budowania i opiniowania zestawów haseł do "Encyklopedii Powszechnej PWN" z redakcjami Zespołu Encyklopedii i Słowników PWN współpracowało ponad 300 specjalistów, w fazie prac nad tekstami każdego z czterech tomów "Encyklopedii Powszechnej PWN" - ponad 900 specjalistów (autorów i recenzentów) z różnych dziedzin nauki, w tym ponad 90 stałych konsultantów naukowych poszczególnych dyscyplin. Wszystkie dane statystyczne zawarte w "Encyklopedii Powszechnej PWN" były weryfikowane i aktualizowane w Głównym Urzędzie Statystycznym wg stanu na 30 VI roku, w którym ukazał się dany tom. Niezależnie od tego ważniejsze zmiany i aktualizacje wprowadzano w poszczególnych tomach EP nawet jeszcze w fazie druku. Np. w III tomie EP zawarte są w pełni aktualne informacje o dwustopniowym terytorialnym podziale kraju wprowadzonym 1 VI 1975 oraz wykorzystane są materiały VII Zjazdu PZPR w hasłach "Polska" i „Polsko Zjednoczona Partia Robotnicza”. Tom IV EP zawiera ważniejsze uzupełnienia i aktualizacje haseł zawartych w I, II, III, tomie EP według stanu na 7 XII 1976.

Cały ten skomplikowany proces opracowywania, redagowania oraz krzyżowego sprawdzania tekstów haseł EP, wielokrotnego ich recenzowania, konsultowania i aktualizowania we wszystkich fazach pracy redakcyjnej poprzedzającej podpisanie dzieła do druku spowodował wysoki procent korekt, sięgający niekiedy 100% składu. Wprowadzenie tak wielkich korekt w terminach określonych harmonogramem produkcji poszczególnych tomów w OSP i dotrzymanie tego harmonogramu - było możliwe tylko dzięki wielkiemu wysiłkowi i zaangażowaniu w produkcję EP towarzyszy sztuki drukarskiej z Wydziału Produkcji Dziełowej DSP.

O powodzeniu i terminowym zakończeniu pracy nad edycją 4-tomowej "Encyklopedii Powszechnej PWN" przez Zespół Encyklopedii PWN zadecydował szereg czynników. Obok przygotowania przez Wydawnictwo prawidłowej pod względem merytorycznym i edytorskim koncepcji dzieła, twórczego wkładu autorów, recenzentów i konsultantów, wiedzy, doświadczenia, sumienności i odpowiedzialności redaktorów Zespołu - jednym z najbardziej decydujących czynników powodzenia w pracy nad tą edycją było harmonijne współdziałanie Kierownictwa i załogi Zakładów Graficznych "Dom Słowa Polskiego" z Państwowym Wydawnictwem Naukowym jako edytorem Encyklopedii.

Dla celów produkcji EP dokonano w "Domu Słowa Polskiego" szereg poważnych inwestycji, umożliwiających wykonanie 560 tysięcznego nakładu 4 tomów tego dzieła w ciągu niespełna 5 lat i opanowano w pełni nową technologię druku, o której pisze w niniejszym numerze inż. Henryk Niewiadomski. Kierownictwo Zakładu w osobach: inż. Rajmunda Gadomskiego i inż. Bohdana Kuklińskiego współpracowało z przedstawicielami Wydawnictwa i pomagało im przy ustalaniu najbardziej korzystnych harmonogramów poszczególnych tomów Encyklopedii dla terminowego wykonaniu całej edycji.

Organizacją i technologią wykonania "Encyklopedii Powszechnej PWN", z dużą korzyścią dla tego dzieła, kierowali inż. Henryk Niewiadomski, inż.

Franciszek Orzechowski, mgr Waldemar Piasecki, inż. Włodzimierz Wiśła, Jerzy Młodzikowski, Andrzej Rumianek, Andrzej Woźniak, Karol Roszkowski, inż. Jerzy Gajek, inż. Romualda Michalczyk.

We współpracy z DSP przy wydawaniu 4-tomowej "Encyklopedii Powszechnej PWN" najbardziej długotrwały i pracowity charakter miało wykonanie składu monotypowego, a następnie korekt szpaltowych i łamanych, których pełna aktualizacja, prowadzona częstokroć do chwili odbijania tekstów, zadecydowała w dużej mierze o wartości tego dzieła. Prace te w DSP wykonywał w całości zgrany i fachowy kolektyw Zecerni Dziejowej pod kierownictwem Romana Sobusiaka, Dionizego Rytki i Tadeusza Rudzińskiego, którzy jako gospodarze działu współpracowali z nami najczęściej, stwarzając sprzyjającą atmosferę i dobre warunki pracy redaktorom merytorycznym, redaktorom technicznym oraz korektorkom PWN. Równie owocna współpraca dotyczyła Redakcji Ilustracji Zespołu Encyklopedii PWN wspieranych przez pracowników Redakcji Technicznej PWN w procesie przygotowywania materiałów ilustracyjnych.

Złożyła się na to przede wszystkim praca Reprocentrum DSP kierowanego przez inż. Waldemara Piaseckiego, a następnie przez inż. Witolda Kiwaka. Szczególnie dużo troski i zaangażowania wykazali przy tym, kol. kol.: Izabella Kowalska, Andrzej Rumianek i Waldemar Szymański, gdy sytuacja wymagała konsultacji na gorąco, niejednokrotnie z bezpośrednim udziałem zainteresowanych stron. Należy również podkreślić sprawność variooperatorów: Józefa Jakubowskiego, Mieczysława Krakowiaka, Edwarda Makulca i Henryka Bałazego. W zrealizowanym materiale ilustracyjnym EP wyróżniają się zwłaszcza tablice rotograviurowe, nad którymi pieczę sprawował zespół pod kierownictwem: inż. Henryka Lewacza, Zenona Kowalskiego i innych. Trzeba również wyrazić uznanie zespołom pracowników Wydziału Produkcji Dzielowej DSP drukujących tekst i wkładki wielobarwne pod kierownictwem Stanisława Pyszkiewicza, Sławomira Lewińskiego i Edwarda Rzymskiewicza oraz zespołowi pracowników Introligatorni pod kierownictwem Henryka Kluczka, inż. Bożeny Ołtarzewskiej, Zygmunta Płochockiego.

Kierując słowa podziękowania do wszystkich wyżej wymienionych i niewymienionych pracowników Zakładów Graficznych "Dom Słowa Polskiego", których działalność przyczyniła się i przyczynia się do zakończenia produkcji EP na odpowiednim poziomie i w przewidzianym terminie, chciałbym wyrazić przekonanie, że to harmonijne współdziałanie Zespołu Encyklopedii PWN i Wydziału Produkcji Dzielowej DSP będzie również podstawą pracy nad "Ilustrowanym Leksykonem PWN", którego opracowanie i produkcja stawia w bieżącym roku zarówno przed Wydawnictwem, jak i przed DSP, wysokie wymagania jak praca nad "Encyklopedią Powszechną PWN".

WŁODZIMIERZ KRYSZEWSKI
Zastępca Redaktora Naczelnego
Encyklopedii i Słowników PWN



Encyklopedia Powszechna PWN - dzieło, które jest miarą rozwoju polskiej poligrafii

15 grudnia 76 r. spotkaliśmy w zecerni Wydziału Produkcji Dzielowej redaktorów PWN w osobach Włodzimierza Kryszewskiego i Adama Karwowskiego podpisujących ostatnie poprawki w tekstach tomu IV (ostatniego) "Encyklopedii Powszechnej PWN" wydawanej przez Państwowe Wydawnictwo Naukowe a wykonywanej w naszych zakładach.



W dniu 22 grudnia pierwsze egzemplarze tegoż tomu kierownicy Wydziału Produkcji Dzielowej i Introligatorni przekazali Kierownictwu Zakładu. W tym dniu kilkanaście egzemplarzy otrzymało Wydawnictwo. Tę datę należy traktować jako zakończenie czteroletniego okresu wykonywania składów tek-

stów, ilustracji czarno-białych, wielobarwnych i wkłesłodrukowych do czterotomowej "Encyklopedii Powszechnej PWN", Do całkowitego zakończenia produkcji 1977 r. zostaje wykonanie druku i oprawy 560 000 egz. Zakończenia etapu przygotowania form drukowych pozwala na przedstawienie krótkiej informacji o tym dziele, które pragniemy przekazać naszej załodze. Koncepcja wydania czterotomowej Encyklopedii Powszechnej obejmującej 76 000 haseł i podhaseł drukowanej w dwóch kolorach o formacie bloku 205 X 265 cm w nakładzie 560.000 egzemplarzach powstała w Wydawnictwie PWN w 1971 roku. Wielkość tego czterotomowego dzieła jest ogromna, a mierzona w miernikach poligraficznych przedstawia się następująco:

Cztery tomy wykonane w przeciągu czterech lat zawierają:

- 1 000 arkuszy wydawniczych,
- 5 123 ilustracji,
- 120 000 000 koloroodbltek,
- 2 240 000 egzemplarzy,
- 5 200 ton papieru.

Przedstawione przez Kierownictwo PWN-u wielkości w tym okresie przekraczały istniejące możliwości zakładów poligraficznych w kraju a biorąc pod uwagę założenie Naczelnego Zarządu Wydawnictw, że ma to być wykonane bez uszczerbku planów wydawniczych pozostałych wydawców było to niemożliwe. W czasie dialogu kierownictwa: Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego, Wydawnictwa PWN oraz naszego zakładu rozważano wykonanie w kraju tylko 300 000 egz. a pozostałą część zlecić do wykonania w NRD.



W czasie trwania ustaleń dokonywano kilkunastu porównań opłacalności wykonania w kraju i za granicą. Rozważano kilka wariantów rozwiązań techniczno-technologicznych biorąc również pod uwagę techniki druku typograficzną i offsetową. Przedstawione propozycje PWN były frapujące i podjęcie się wykonania takiego dzieła interesowało nasze zakłady. Kierownictwo naszego zakładu wraz ze specjalistami opracowało projekt umożliwiający wykonanie w naszych zakładach całego zlecenia i w pełnym nakładzie.

Projekt ten obejmował następujące założenia:

- Zakłady DSP wykonają cztery tomy Encyklopedii Powszechnej w pełnym nakładzie to jest 560.000 egz.
- Skład tekstów wykona się na monotypach
- Technika druku typograficzna
- Do wykonania form wtórnych zastosuje się fotopolimer.
- Zakupi się urządzenie do wykonania form fotopolimerowych
- Zakupi się 3 maszyny dwukolorowe format AD typu Rotafolio X
- Do druku użyje się papier krajowy produkcji Fabryki Papieru w Kluczach,
- Harmonogram wykonania 4 tomów obejmuje około 41/2 roku.

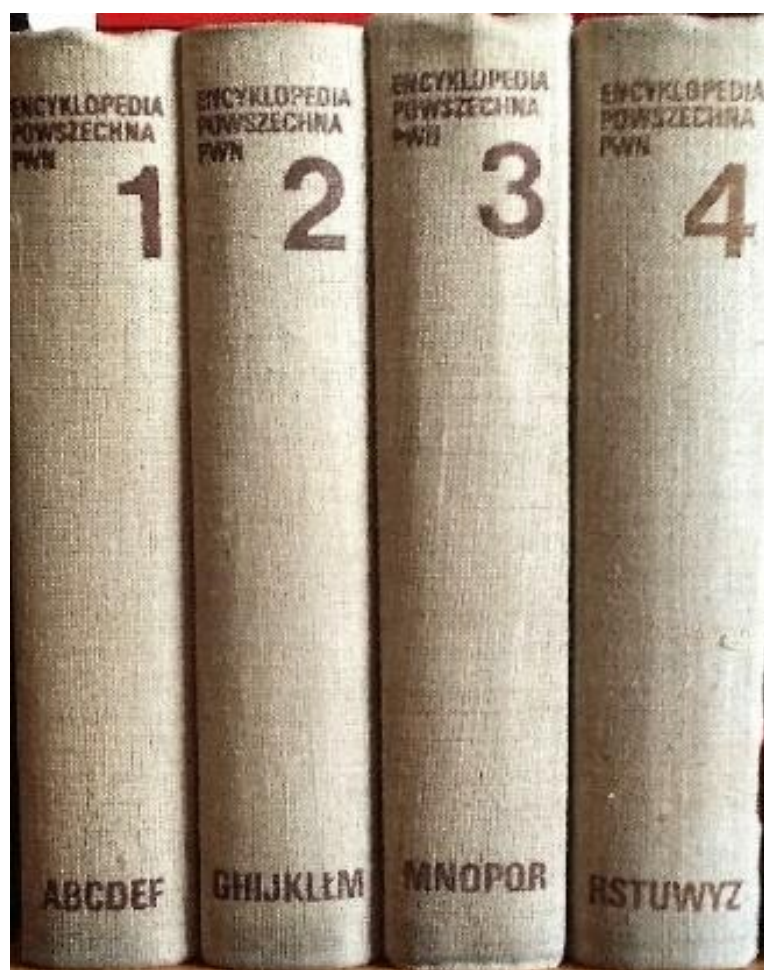
Opracowany projekt przez DSP był poddany dogłębnej analizie przez Ministerstwo Kultury i Sztuki i Kierownictwo Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego oraz PWN.

Po dokonanej analizie stwierdzono, że projekt jest realny, obejmuje kompleksowo całość zagadnienia, wykonanie pozycji od składu przez druk i oprawę. Najważniejszym argumentem w projekcie było to, że przewidywał uruchomienie dodatkowych mocy produkcyjnych bez zakłóceń planów ilościowych innym wydawcom.

Na podstawie pozytywnych wyników oceny projektu podjęto decyzję jego realizacji. Uruchomiono inwestycje zakupu maszyn i urządzeń. Zorganizowano szkolenie maszynistów typograficznych u producentów maszyn drukujących, jak również szkolono pracowników Centrum Reprodukcji w zakresie wykonywania form fotopolimerowych.

Druk pierwszego tomu na maszynach Rotafolio X z form fotopolimerowych rozpoczęto w 1972 roku.

inż. HENRYK NIEWIADOMSKI





Encyklopedia Powszechna PWN ukoronowaniem dorobku załogi Wydziału Produkcji Dzielowej

Wydział Produkcji Dzielowej jest jednym z wielu wykonawców czterotomowej Encyklopedii Powszechnej PWN. Chcąc mówić o Encyklopedii czterotomowej, należy cofnąć się do pierwszego wydania powojennego - mianowicie do wielkiego przedsięwzięcia jakim było złożenie i wydrukowanie Wielkiej Encyklopedii Powszechnej (trzyście tomów). Trzeba z góry powiedzieć, że nikt nie miał dużego doświadczenia przy tego rodzaju pracy.





Rozpocząć należało od przygotowania i wyposażenia tastrów, odlewarek a szczególnie zecerni w niezliczoną ilość znaków. Należało ustawić odpowiednie siły fachowe. Właśnie wtedy zaczął rysować się kształt grupy zecerów - wykonawców tego dzieła. To samo można powiedzieć o tastrach, odlewarach monotypowych, maszynistach, którzy wykonywali to dzieło ponad pięć lat.



Warto nadmienić, że w Drukarni Dzielowej wykonano do tej pory cztery encyklopedie a dwie pierwsze (13 tomowa i AZ) były całkowicie naszym dziełem. Zdobyto przy tym niemałe doświadczenie, zaczęto myśleć o zmianie

technologii i techniki druku. Równolegle z Małą Encyklopedią drukowaną techniką offsetową rozpoczęto skład Encyklopedii czterotomowej. W pracach brali udział pracownicy zecerni, tastrów, odlewarek monotypowych i maszyn. W większości byli to pracownicy "otrząskani" z pracami tego rodzaju. Wymienić należy nazwiska kolegów z zecerni mających największy wkład pracy przy przeprowadzaniu korekty, łamaniu i wielu innych pracach związanych z terminowym i dobrym jakościowo składem.

Od początku do zakończenia składu pracowali: Janusz Piwowarski - zecer-brygadzysta - pracujący w zakładzie od 1959 r. przewodniczący Oddziałowej Rady Związkowej, Bogdan Cholewiński - zecer - pracujący w zakładzie od 1965 r., Ryszard Kurzajak - zecer - pracujący w zakładzie od 1962 r. - za męża zaufania. Oni doprowadzili to wszystko do końca. Wymienić także należy kolegów: Sylwestra Baronowskiego, Wacława Gałka (obecnie pracownika fotokładu), Aleksandra Dusia, Tadeusza Rudzińskiego. Ten ostatni pracował przy Encyklopedii AZ a następnie kierował procami przy Encyklopedii czterotomowej już jako starszy mistrz.



W oddziale tastrów trudno byłoby wymienić wszystkie osoby wykonujące skład. Szczególnie dużo wysiłku w wykonywaniu składu włożyli: Mieczysław Świderek - brygadzysta, Władysława Górską - składacz monotypowy - grupowa partyjna, Alina Tanajewska, Henryk Kosikowski, Helena Domeradзка, Roman Zasłonka (obecnie emeryt) . Im też należy zawdzięczać terminowe zakończenie składu.

Mówiąc o tastrach nie sposób nie wspomnieć o odlewaczach monotypowych. I tutaj należy zwrócić uwagę na fakt, że w odlewie składu brali udział wszyscy pracownicy oddziału: Bolesław Franaszek - brygadzysta - zasłużony pracownik OSP, Witold Tanajewski, Józef Woźniak, Mieczysław Zborowski,

Marian Kurczyński, Zdzisław Chruściel (obecnie pracownik Fotoskładu), Janusz Prusakow (obecnie st. mistrz w Wydziale Fotoskładu). Tym wszystkim możemy zawdzięczać dobry jakościowo skład monotypowy.

Przechodząc poprzez poszczególne odcinki w Wydziale Produkcji Dzielowej wchodzimy w ostatnią fazę produkcji - druk. Druk odbywał się na nowoczesnych maszynach typograficznych typu „Rotofolio”. Udział w tym brali koledzy: Franciszek Górka, Stefan Jakubowski, Edward Krawczyk, Jerzy Lejbrandt, Marian Rostkowski, Henryk Sawicki, Wojciech Sieniarski, Henryk Węglewski, Adam Zwierzchowski oraz cała grupa odbieraczek.

Jednak mimo wymienienia tylu nazwisk bezpośrednich wykonawców trzeba byłoby powiedzieć o pracownikach korekty, pomocy i wielu bezimennych, którzy swoją dobrą pracą przyczynili się do terminowego zakończenia druku Encyklopedii. Dobra atmosfera na wydziale to zasługa kierownika Wydziału - Romana Sobusiaka, kierownika Oddziału Przygotowalni - Dionizego Rytki, kierownika Oddziału Maszyn Typograficznych - Stanisława Pyszkiewicza, Egzekutywy i Oddziałowej Organizacji Partyjnej oraz Oddziałowej Rady Związkowej.

Jeszcze raz potwierdziła się stara prawda, że tylko w zgranym, dobrze pracującym kolektywie można osiągnąć efekty i sukcesy. A niewątpliwie takim sukcesem dla Wydziału Produkcji Dzielowej było wykonanie Encyklopedii czterotomowej.

KONRAD CIEPLAK

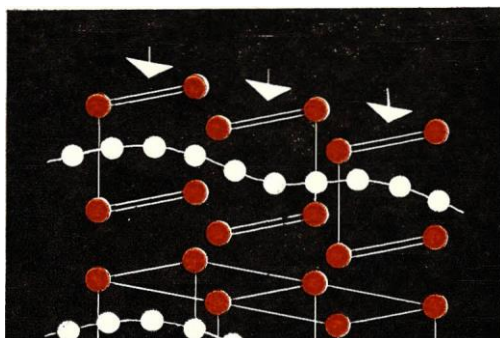


Encyklopedia Powszechna PWN przykładem zastosowania nowych form pracy i zdobyczy technologicznych w Centrum Reprodukcyj

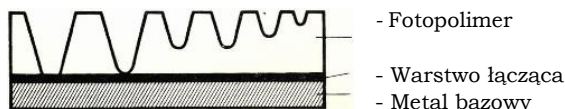
2 stycznia 1973 r. o godz. 9.40 samolot IŁ 18 PLL LOTU wziął kurs na zachód. Wśród wielu pasażerów w samolocie byli: Jacek Klep - galwanoplastyk, monter chemigraficzny, Witek Ptaszyński - trawiacz chemigraficzny, kopista offsetowy, Leszek Brojanowski - kopista i montażysta offsetowy. Obok nas siedziało w fotelach trzech pracowników hali maszyn Drukarni Dzielowej wraz ze swym kierownikiem Stanisławem Pyszkiewiczem. Wszyscy lecieliśmy na spotkanie nowej technologii. Frankfurt nad Menem witał nas pochmurnym dniem. Tu rozstaliśmy się z maszynistami - jechali do Würzburga, my zaś białym mercedesem po wspaniałej autostradzie z szybkością 150 km/godz. pomknęliśmy do Mannheim. O godz. 13.30 byliśmy na miejscu, w ośrodku szkoleniowym Firmy BASF, a o godz. 13.30 przydzielony nam instruktor - Hiszpan Alfonso Juan Ituarte rozpoczął szkolenie teoretyczne w zupełnie nowej technologii, technologii wykonywania form drukowych fotopolimerowych - nyloprint.

Co to jest fotopolimer? Jest to tworzywo sztuczne, które pod wpływem światła (widma UV) zmienia swą strukturę cząsteczkową. Luźne dotychczas cząsteczki łączą się w łańcuch tworząc silne, odporne na zniekształcenia, elastyczne tworzywo o innych niż poprzednio właściwościach (rys. 1) . Jeżeli tworzywo umieścimy na metalu bazowym (nośnik tworzywa) to uzyskamy kombinację (rys. 2) pozwalającą na wykonanie formy drukowej w której elementami drukującymi będzie fotopolimer. Forma taka podobna jest do chemigraficznych klisz cynkowych (rys. 3 i 4) i podobnie jak w chemigrafii należy przed jej uzyskaniem naświetlić ją przez negatyw. Następnie miejsca które nie podlegały procesowi polimeryzacji wmywamy 80% roztworem alkoholu

etylowego, płytę suszymy i przekazujemy do działu maszyn. Całą tą wiedzę wraz z nabyciem umiejętności praktycznych uzyskaliśmy w ciągu 4 dni.



Kłopoty rozpoczęły się po powrocie. Zupełnie społecznie nadzorowaliśmy przebieg adaptacji pomieszczeń dla nowego w zakładzie działu. Zwróciliśmy uwagę na fakt, że w pomieszczeniu, gdzie znajduje się wymywarka płyt, nie może być żadnych włączników instalacji elektrycznej, a oświetlenie musi być przeciwybuchowe (duże stężenie par alkoholu). Własnymi siłami ustawiliśmy urządzenia. Wymyśliliśmy filtry na źródła światła (okna, świetlówki) zabezpieczające polimer przed zaświeceniem. Bardzo aktywnie pomagali nam w przełamywaniu trudności kierownicy Centrum Reprodukcyjnego - inż. W. Piasiecki i kierownik PFOiN inż. A. Orczyński. Dodatkowo przeszkoliliśmy (teraz już my) w tej technologii jeszcze jednego, młodego pracownika PFOiN Wojtkę Chydrasińskiego. Byliśmy gotowi do wykonywania 4 tomowej Encyklopedii Powszechnej.



Fragment płyty nyloprintowej (5%)

Uczyliśmy się wykonywania form płaskich, a okazało się, że Encyklopedia drukowana będzie z form założonych na cylinder (maszyny f-my Koenig und Bauer "Rotafolio X"). I to jeszcze nie wszystko; druk jednego arkusza miał być wykonany dwukolorowo z czterech płyt jednocześnie. Dwie płyty koloru

czarnego, dwie płyty koloru dowolnego. Tak więc musieliśmy poznać możliwości techniczne druku tzn. narząd płyt z uwzględnieniem ich perforacji w celu odpowiedniego przygotowania formy drukującej. Na szczęście do każdej maszyny dołączony był schemat wielkości naturalnej uwzględniający położenie płyt na cylindrze, ich formaty, odległości między nimi, perforacji, uchwytu łapek prowadzących papier. Wszystko to na folii milimetrowej. Ogromny arkusz folii niemieszczący się na żadnym stole montażowym. Wymyśliliśmy wtedy unikalny sposób montażu form dla obu płyt na połowie tego ogromnego schematu.

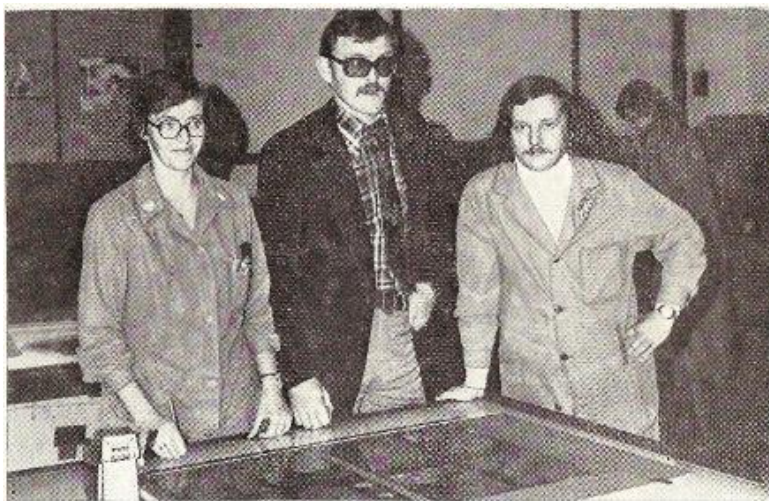


Każdy nowy montażysta dochodzący do tej pracy miał początkowo kolosalne trudności w zrozumieniu tej idei, która później okazywała się bardzo prosta. Tak więc mogliśmy montować. Ale co? Negatywy? To nie jest możliwe ze względu na utrudnione pasowanie. A więc montaż pozytywowo, a później styk fotograficzny pozytywu na negatyw.

Zastanówmy się chwilę. Największy format błon fotograficznych 50 cm X 60 cm, a format montażu 50 X 80 cm. Co więc robić? Montować sektorami po 4 kolumny zamiast od razu po 8. Ile jest kolumn na jednej stronie arkusza? 16 - cztery sektory: A, B, C, D; po drugiej stronie arkusza również szesnaście - i również sektory A, B, C, D. Każdy sektor musiał mieć swój opis np. TI/C/PR/K - oznaczało to: tom I, sektor C, strona prawa, kolor. Wracam do negatywu. Jak dopasować negatyw na schemat montażowy, aby leżał na nim identycznie jak montaż pozytywowo? Tylko poprzez system perforacji identyczny dla schematu, montażu pozytywowego i zrobionego z niego negatywu. Pełna gwarancja pasowania.

Styki negatywowe wykonano na specjalnych błonach fotograficznych. Musiały one posiadać duży stopień zaczernienia $D = 3,5$ oraz matową warstwę emulsji. Zapewniało to absolutną nieprzezroczystość w miejscach zakrytych jak również ściśle przyleganie do fotopolimeru podczas kopiowania

(matowość). W tomach I i II użyto błon f-my Agfa - Gevaert O81 pm, zaś w tomach III i IV błon f-my DU PONT COD-4.



Producent płyt nazwał negatywy przydatne do kopiowania określeniem: "bez zarzutu". Nałożyło to ogromne wymagania na retuszerów zakrywających tuszem (plamkowanie) wszystkie elementy zbędne w procesie druku. Każdy kto chociaż raz spotkał się z plamkowaniem negatywów wie, że jest to bardzo niewdzięczna praca, w której niejedno można przeoczyć. Stąd duże uznanie dla wszystkich retuszerów którzy tą czynność musieli wykonać. Kiedy sektory negatywów "bez zarzutu" wracały na montaż można było je łączyć we wspólne montaże formowe. Pod jednym warunkiem. Montaż negatywowy



musiał być samonośny tzn. wszystkie elementy powinny znajdować się na równej powierzchni bez nachodzenia na siebie i połączone z listwą perforacji do płyt, która to potrzebna była do maszyny drukującej w celu ścisłego położenie płyty na obwodzie cylindra. Dodatkowo należało na powierzchni podlewu błon negatywowych umocować materiał maskujący, który zabezpieczałby odkryte miejsca polimeru (nie przysłonięte poprzez błonę fotograficzną) przed naświetleniem. W tym celu używa się materiałów maskujących f-my Kalle o symbolach K6 lub K7. Charakteryzują się one tym, że są przejrzyste, natomiast ich kolor eliminuje światło w zakresie widma UF, czyli tego widma, które polimeryzuje tworzywo. Materiału tego nie posiadaliśmy. Wymyśliliśmy własny materiał maskujący. Był to jednak papier 80 gr III klasy zadrukowany dwustronnie i dwukrotnie: po jednej stronie kolorem żółtym i po drugiej stronie kolorem czerwonym. Spełnił on wymogi w zakresie widzialności oraz filtrowania światła UF.

Problemem kolejnym było przygotowanie form drukowych do 4 barwnych wkładek. Po raz pierwszy z litarów otrzymanych na VARIO-KLISZOGRAFIE wykonano negatywy - diapozytywy - z ostatnich sporządzono montaż i ponownie negatywy - które przenoszono na płytę nyloprint. Operacja długa, a efekt widoczny dopiero w fazie druku. Wydział Reprocentrum przygotował również diapozytywy do 1 barwnych wkładek rotograviurowych z ca 1 400 oryginałów.

Wykonano negatywy z 200% powiększeniem, z których zrobiono montaż kolumnowe w/g założonego układu graficznego - z tak przygotowanej formy montażowej w aparacie typu RP dokonano zmniejszenia 50% uzyskując bezpośrednio diapozytywy wielotonalne.

Encyklopedia zapoczątkowała założenie programu ilustracji poprzez określenie formatu w % oraz $D_{\min}$ i $D_{\max}$ - wyciągów celem doprowadzenia do standaryzacji produkcji.



A oto nazwiska wykonawców:

- Jacek Klep - kopista
- Leszek Brojanowski - montażysta, brygadzysta, mistrz
- Wojciech Chydrasiński - montażysta-brygadzysta
- Jadwiga Janewska - montażysta
- Elżbieta Marciniak - montażysta
- Witold Ptaszyński - kopista
- Józefa Seniura - kopista
- Zdzisław Winiarski - retuszer
- Danuta Dębowska - retuszer - brygadzysta
- Hanna Łapinska - retuszer
- Alicja Szafrńska - retuszer
- Barbara Zygańska - retuszer
- Emilia Fakler - retuszer
- Tadeusz Palkowski - retuszer
- Stanisław Kiszczak - retuszer
- Jerzy Świerczyński - fotograf
- Ryszard Grabowski - fotograf
- Andrzej Kuszyński - fotograf
- Jan Krauze - fotograf
- Edward Makulec - operator VARIO
- Henryk Bałazy - operator VARIO - mistrz
- Jerzy Błażejowski - operator VARIO

Nazwiska dozoru:

- inż. Waldemar Piasecki - Główny Technolog
(uprzednio kierownik CR)
- inż. Witold Kiwak - kierownik Oddz. PFO, następnie CR

- Izabella Kowalska – mistrz, a następnie dyspozytor wydziałowy
- inż. Andrzej Orczyński - kierownik PFO
- inż. Bogdan Skiba - mistrz, następnie kierownik PFO
- Zenon Kowalski - kierownik FR
- Henryk Bałazy - mistrz FR
- Henryk Michalak - mistrz chemigrafii
- Jerzy Sitek - kierownik PP

Specjalne podziękowanie:

- inż. Jerzy Kobyliński - z-ca dyr. d/s technicznych za wyjątkową pomoc dla CR w rozruchu urządzeń do nowej technologii.

To wielkie dzieło było nie tylko zwiastunem nowoczesnej technologii z zastosowaniem nowych parametrów spowodowało ono opracowanie zorganizowanego systemu sterowania produkcją. Poprzez przygotowanie ścisłych planów operacyjnych gwarantujących szybkie wykonywanie produkcji z jednoczesną eliminacją strat czasowych. System ten dał doskonale efekty, zmobilizował wszystkie ogniwa kooperacyjne do punktualnego współdziałania, jak również do optymalnego wykorzystania czasu pracy z jednoczesnym skróceniem cyklu produkcyjnego.

Jako ciekawostkę podać należy fakt wykonania wielu form 2 i 4 barwnych w trybie gazety (2 formy 32 str. w ciągu doby przekazywane do druku). Przygotowany precyzyjny harmonogram dla poszczególnych tomów a w nich form określał dokładny termin wykonania na wszystkie procesy produkcyjne uwzględniając nawet czas kontroli ozalidów w wydawnictwie. W wypadku minimalnych zachwiania harmonogramu występowała konieczność stosowania takich wariantów wykonawczych, aby w efekcie wydział maszyn drukujących otrzymał formy zgodnie z ustalonym terminem. Niebagatelnym momentem w naszej działalności była bardzo dobra i operatywna współpraca z wydawnictwem. Duże zrozumienie powagi sytuacji - precyzyjna kontrola ozalidów które bez możliwości wykonania odbitek próbnych po zaakceptowaniu zwalniały formę do druku, dając pewne ryzyko produkcyjne. A mimo to wariant ten zdał egzamin, a powstałe minimalne błędy w produkcji nie zachwiały ustalonego harmonogramu i nie wpłynęły na obniżenie jakości. W wyjątkowych wypadkach, aby uniknąć opóźnień wykonania - zespół Redakcyjny akceptował ozalidy w drukarni.

Łącznie wykonano 1 044 płyt nyloprint .

Podjęcie tak odpowiedzialnego zadania jakim było wykonanie Encyklopedii Powszechnej wzbogaciło naszą wiedzę, przyczyniło się do doskonalenia form pracy, wprowadzenia nowych zdobyczy technologicznych do innych pozycji, zmiany organizacji i stylu sterowania produkcją.

KOWALSKA IZABELLA
BROJANOWSKI LESZEK





Wkładki ilustracyjne udziałem załogi Wydziału Produkcji Rotograviurowej

Dnia 20 grudnia Drukarnia Rotograviurowa oddała do Introligatorni pierwszą partię wkładek ilustracyjnych do IV tomu Encyklopedii Po-wszechnej. Zakończony został tym samym proces druku tej, tak ważnej dla nas i dla społeczeństwo pozycji wydawniczej. Do druku tej klasy pozycji co Encyklopedia wszyscy w naszym zakładzie przywiązują dużą uwagę stawia-jąc jednocześnie dużo wyższe niż normalnie wymagania jakości druku. Do tej pory wszystkie wkładki rotograviurowe do poprzednich tomów Encyklo-pedii były wykonywane metodą tradycyjnego trawienia, teraz po raz pierwszy w nowej technologii, elektronicznego grawerowania. Aby było to w ogóle moż-liwe, trzeba było opanować tę nową, zupełnie odmienną od poprzedniej, technologię na wszystkich stanowiskach i osiągnąć żadaną jakość w pół roku od przekazania nam tej inwestycji. Stąd też prawdopodobnie wystąpiło u nas więcej niż zazwyczaj trudności i kłopotów, które trzeba pokonać.



W trakcie wykonywania montażu wynikało jak zawsze przy tej pracy wiele niejasności i niedokładności pokonywanych jednak szybko przez zespół wykonawców. Oprócz montażu wkładek wkłęsłodrukowych robili oni również część montażu części tekstowej kooperując pod tym względem z Drukarnią Offsetową. Większość prac związanych z Encyklopedią wykonywali Alicja Nowak, Alicja Lewicka, Hanna Parzuchowska, Adam Młacki i Włodzimierz Pietrzak przy wydatnej pomocy rozstrzygającego większość problemów Grzegorza Januszewskiego.



Kopie opalowe spełniają rolę oryginałów dla Heliokliszografów mimo wielu trudności, pracując z poświęceniem wykonali Marek Końka, Marek Bociński, Andrzej Strzeżewski i Andrzej Wierzbieniec.

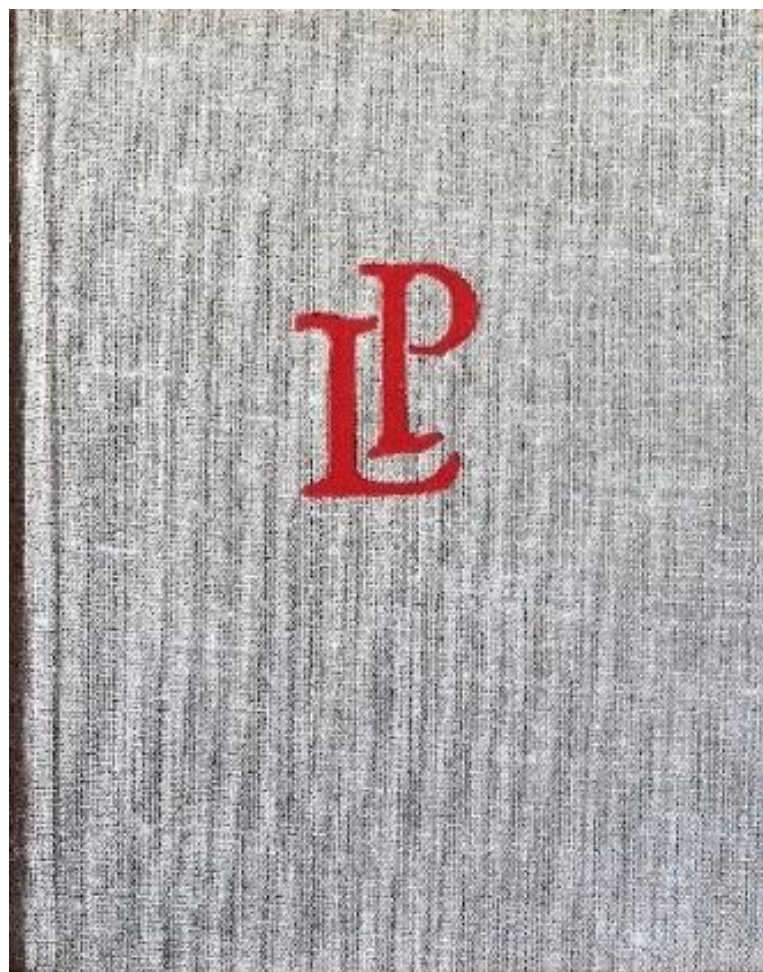
Następnym procesem było wygrawerowanie form na nowoczesnych, opartych o elektronikę maszynach będących podstawowym elementem nowej technologii. Załoga pracująca na tym oddziale musiała, w krótkim, półrocznym okresie, nie tylko opanować obsługę nowych urządzeń, ale również zmienić całkowicie swój sposób myślenia. Należało przestawić się z jednego z najbardziej zacofanych procesów w poligrafii jakim jest trawienie cylindrów na najnowocześniejszy w świecie system elektronicznego grawerowania. Ta nowoczesność jest ułatwieniem dla obsługi Heliokliszografów, ale stawia bardzo wysokie wymagania jakości a głównie standaryzacji wszystkim pracującym na potrzeby tej technologii. Formy drukowe wkładek ilustracyjnych wygrawerowali Włodzimierz Draczyński, Tomasz Smoliński i Waldemar Szostak. Szczególnie staranną. Obróbkę galwaniczną tych form zapewnili doświadczeni galwanizerzy Janusz Mielcarz i Andrzej Król.

W tym momencie przed maszynistami Stanisławem Sztanką i Krzysztofem Jędrusikiem postawiono niezwykle trudne zadanie uzyskania na nowych maszynach Super Palatia z form wykonanych odmienną od dotychczasowej techniką, druku o dotychczasowej jakości, możliwie najbardziej zbliżonego do umieszczonych w trzech poprzednich tomach wkładek ilustracyjnych. Z zadania tego wywiązali się bardzo dobrze mimo trwającego przecież, tak jak na całym naszym Wydziale Produkcji Rotograwiurowej szkolenia się i doskonalenia w opanowaniu nowej technologii.



Osiągnięta przy okazji druku Encyklopedii jakość oraz dotrzymanie ustalonego terminu są efektem pracy całego zespołu pracującego nad tym tytułem pod kierunkiem inż. Henryka Lewacza, Henryka Lenarda, Leszka Kozłowskiego oraz mistrzów Sławomira Ciecierskiego, Tadeusza Grzybowskiego i Stanisława Jezierskiego.

TOMASZ SMOLIŃSKI





Wyklejka do Encyklopedii Powszechnej PWN została wykonana w Wydziale Produkcji Offsetowej

Właściwości druku offsetowego predysponują go do wykonywania prac o bogatej kolorystyce. Stąd też, oprócz dużych wielobarwnych publikacji (albumy, książki, encyklopedie), techniką tą drukuje się także większość elementów uzupełniających książkę takich jak: okładki, oklejki, wyklejki, wkładki itp.



Wyklejka do Encyklopedii Powszechnej jest w całości koloru ciemnoszarego. Właśnie konieczność pełnego pokrycia farbą arkusza papieru zadecydowała o druku wyklejki techniką offsetową. Początkowo wyklejkę drukowano na papierze formatu AO, na maszynie jednokolorowej Planeta. Niewła-

ściwe ułożenie włókna w papierze, niska wydajność maszyny oraz konieczność zadrukowania arkusza raz z jednej, raz z drugiej strony zmniejszały szybkość druku.

Pod koniec roku 1975 zainstalowano w zakładzie nową dwukolorową maszynę offsetową Miller-Johannisberg TP-41. Maszyna ta ma możliwość jednoczesnego zadrukowania obydwu stron papieru, a jej wydajność jest rzędu 7 000 odbitek/godz. Druk wyklejki na tej maszynie uległ znacznemu przyspieszeniu. Ponieważ maszyna jest formatu B1, arkusze A0 cięto na połowę, dzięki czemu uzyskano w efekcie właściwy układ włókna w papierze. Farba do druku wyklejki przygotowywana była przez mieszanie ze sobą w odpowiednich proporcjach farb triadowych (żółtej, purpurowej i niebiesko-zielonej). Wyklejkę do Encyklopedii Powszechnej drukowali maszyniści: Eugeniusz Klusek (na maszynie jednokolorowej) oraz Jerzy Skaryszewski, Marek Winowiecki, Tomasz Olesiński (na maszynie Johannisberg).

mgr inż. RYSZARD ŻUR



Oprawa Encyklopedii Powszechnej PWN miarą możliwości załogi Wydziału Produkcji Introligatorskiej

Zbliżamy się do końca cyklu produkcyjnego czterotomowej Encyklopedii Powszechnej tzn. finiszują już wydziały drukujące, natomiast Wydział Produkcji Introligatorskiej jest aktualnie w toku prac przy zakończeniu nakładu tomu trzeciego.

Nakład Encyklopedii Powszechnej wynosi 560 tysięcy egzemplarzy, a Introligatornia planuje zakończyć prace związane z trzecim tomem w ciągu stycznia 1977 roku. W naszym wydziale arkusze zadrukowane tekstem z kolejnymi hasłami encyklopedycznymi przybierają formę ostateczną - książki.





Introligatornia musi kooperować z kilkoma wydziałami jednocześnie, co jak wiadomo nie zawsze przebiega najpomyślniej.

Ale przecież nie o tym ma być mowa, lecz o ludziach, którzy w Introligatorni pracują i na co dzień stykają się z problemami produkcyjnymi przy tym ważnym dla zakładu tytule, jako że pozycje encyklopedyczne są wizytówką DSP.



Przebiegny odbiorca przy nabywaniu pozycji typu encyklopedycznego niejednokrotnie kieruje się jedynie "ładunkiem intelektualnym". Ale ponieważ "nasza praca świadczy o nas" kierownictwo Introligatorni w osobach Bożeny

Ołtarzewskiej i Henryka Kluczka, nadzór oraz pracownicy dokładają wszelkich starań, aby finalny produkt opuszczający nasz wydział był najwyższej jakości.



Zacznijmy jednak od początku. Otóż Intrologatorni potrzeba na wykonanie nakładu jednego tomu Encyklopedii Powszechnej, około roku czasu, przy realizacji tytułów planowych, czyli miesięcznie z niewielkimi odchyleniami musimy wykonać około 40-50 tysięcy egzemplarzy. Jest to niewątpliwie ogromna praca.



Druki z Drukarni Dziełowej wędrują "przez miedzę" do Introligatorni, gdzie zespół zatrudniony przy złamywaniu, czy jak to się nie po polsku (a bardziej swojsko) nazywa falcowaniu arkusza przystępuje do jego obróbki. Obecnie arkusze tekstowe Encyklopedii Powszechnej są drukowane w układzie 32 kolumn z formatu AO, jednak tom pierwszy był drukowany szesnastkami, co przysparzało naszemu wydziałowi więcej pracy związanej z krojeniem, falcowaniem, zbieraniem, łączeniem, korygowaniem i szyciem. Od początku produkcji tomu drugiego uległ zmianie układ kolumn i w związku z tym sprowadzono z NRD i zamontowano w Introligatorni w miejsce starych falcerek trzy nowe nożowe maszyny falcujące arkusz A0 na cztery złamy. Na odcinku falcerek odbywa się również przykrawanie i falcowanie rycin (wkładki) typograficznych, map przychodzących z miasta oraz wyklejek z offsetów. Zespół zatrudniony na falcerkach przy wyżej wymienionej pozycji to następujące osoby: nieżyjący już dziś mistrz Tadeusz Kielbowski, brygadziści - Henryka Skowrońska i Teresa Właźlińska oraz pracownicy - maszynistki i maszyniści wraz z pomocami.



Sfalcowane arkusze i inne "dodatki" bloku książkowego przyjmuje następnie odcinek oprawy broszurowej. Nim przystąpi się do kompletowania książki z kolejnych składek, przykleja się do pierwszego i ostatniego arkusza offsetowego, uprzednio pokrojoną i sfalcowaną wyklejkę. Wykonuje się to ręcznie lub na wysłużonych, ale ciągle jeszcze niezastąpionych maszynach zwanych przez nas klejarkami. Pracują przy tym następujące osoby: Danuta Adamczyk, Janina Antczak, Jadwiga Kowalska, Elżbieta Popławska i Maria Wiśniewska.

Teraz możemy już podesty sfalcowanych arkuszy ważące przeciętnie ... bagatelka ... 900 kg przetransportować pod maszynę do kompletowania bloku kolejnych składek zwaną zbieraczką. Maksymalnie można na tej maszynie zbierać książkę do objętości 24 arkuszy, a Encyklopedia Powszechna

to było nie było "opasłe tomisko" o większej objętości, dlatego zbieramy kolejne rzuty danego tomu w częściach (przy tomie pierwszym w trzech, a w pozostałych w dwóch).



Obowiązkiem mistrzów na odcinku opraw broszurowych - Tadeusza Ogłędzkiego i Ewy Piotrowskiej - jest m. in. sprawdzenie kolejności arkuszy tekstowych, rycin, wkładek, map itp. z kartą technologiczną, tak aby np. po arkuszu 21 nie następował 19, a rycina również znajdowała się na swoim miejscu. Sprawdzają to również brygadzystki - Janina Górńska i Irena Stasiak, bo jak wiadomo co dwie pary oczu to nie jedna. Przy zbieracze, nakładając dziennie ręcznie na stację setki kilogramów pracują maszynistki - Stanisława Czuba, Maria Jasońska, Maria Kalonowska oraz nakładaczki. Czasami, gdy zachodzi konieczność jednoczesnego zbierania dwóch części korzystamy z drugiej maszyny zbierającej firmy Martini-Sheridan o 28 stacjach z jej stałą ekipą obsługiwaną przez brygadzystki - Danutę Biernacką i Irenę Suchocką.

Gdy mamy już dwie gotowe części książki łączymy je w kompletny blok, a korygowaczki wyciągają stempelki kontroli jakości i rozpoczyna się korygowanie książek polegające na sprawdzeniu kolejności arkuszy, wymianie arkuszy uszkodzonych i zabrudzonych w trakcie zbierania, dołożeniu arkusza w przypadku jego braku. Swoją pracę kończą przyłożeniem na ostatnim arkuszu skorygowanej książki stempelka z własnym numerem. Przeciętnie w ciągu siedmiu godzin prac 1 jedna korygowaczka przekorygowuje średnio 500 bloków Encyklopedii Powszechnej. Skorygowane książki za pokwitowaniem przekazuje oprawa broszurowa na odcinek oprawy twardej pod opiekuńcze skrzydła mistrzów: Zygmunta Płochockiego i Andrzeja Rudalskiego.

Na odcinku opraw twardych wykonuje się wszystkie pozostałe operacje łącznie z przekazaniem do ekspedycji. Najpierw luźne składki zebrane w blok szyje się na maszynie - niciarce na merłę (gazę) pod nadzorem brygadzystek: Janiny Dębowskiej, Marianny Koper i Lucyny Porębskiej. W celu zmniejszenia ilości braków z powodu podwiniecia merli wprowadzono przyklejanie skrzydełka merli do wyklejki książki. Czynność ta ma istotne znaczenie z punktu widzenia estetyki książki, gdyż podczas zawieszania bloku w okładkę merla nie marszczy się i układa się równo wzdłuż grzbietu.



Po uszyciu książki wędrują na "stary" Kolbus do agregatów FM, gdzie następuje kalibrowanie, czyli prasowanie grzbietów na żadaną grubość, a następnie do agregatu RC, gdzie okleja się grzbiety bloku książki klejem emulsyjnym za pomocą grzałek oraz nawiewem ciepłego powietrza.

Powodem do dumy dla introligatorni jest nowy Kolbus - czyli linia potokowa, gdzie przy Encyklopedii Powszechnej wykonuje się następujące procesy: kalibrowanie, oklejanie grzbietu, obcinanie z trzech stron, zaokrąglanie, przyklejanie gazy i papieru wzmacniającego oraz kapitałki.

Książki oklejone na Kolbusie są krojone na trójnożu automatycznym Wohelberg lub na starym trójnożu Perfecta. Wklejanie bloku (wkładu) w okładkę następuje na maszynie „Rodas”.

Przygotowanie okładki składającej się z czterech elementów i łączenie jej w jedną całość jest wykonywane na maszynie firmy Rodas. Wszystkie prace dotyczące przygotowania okładek nadzoruje brygadzysta Marian Sierawski wraz z zespołem podległych sobie pracowników.

Kontrola jakości sprawdza książki niemal kartka po kartce tak aby czytelnik był zadowolony z naszej pracy. Jeszcze na Introligatorni należy wypalić rowek wzdłuż grzbietu książki, nałożyć obwolutę z estrofolu i można gotowe egzemplarze przysyłać do Ekspedycji.



W ten sposób wygląda cały cykl produkcyjny prac związanych z oprawą Encyklopedii Powszechnej.

inż. EWA PIOTROWSKA





100 wagonów papieru na druk Encyklopedii Powszechnej PWN

Rozpoczęty w 1973 roku druk czterotomowej Encyklopedii Powszechnej postawił przed Działem Zaopatrzenia nowe, odpowiedzialne zadania. Szereg materiałów zamawiano i sprowadzano wyłącznie dla celów druku i oprawy encyklopedii m. in. papier, farby czy folie.

Aby zobrazować ogrom pracy wystarczy przytoczyć kilka liczby. Począwszy od roku 1973 do chwili obecnej sprowadzono ponad 3 700 ton papieru, około 50 tysięcy metrów bieżących płócien introligatorskich. Podając te liczby nie sposób nie wspomnieć o pracownikach Działu Zaopatrzenia, którzy swoim wysiłkiem i umiejętnościami starali się zapewnić jak najlepsze, pod względem ilościowym i jakościowym, zaopatrzenie w wyżej wymienione jak i inne, pośrednio związane z drukiem encyklopedii, materiały.

Przed wszystkim pamiętać należy o pracownikach Sekcji Transportu i Magazynu Papieru Arkuszowego. Transport "OSP", kierowany od trzech lat przez Norberta Żebrowskiego, mimo ciągłych trudności, wyrażających się brakiem odpowiedniej ilości samochodów ciężarowych oraz niepełną obsadą etatów, sprawnie przeprowadził rozładunek wagonów, kontenerów i samochodów, choć często były to zadania wymagające poświęcenia, tak potrzebnego każdemu, wolnego czasu po pracy. Gdyby obliczyć, ile wagonów z papierem na encyklopedię rozładowali pracownicy transportu okazałoby się, że było ich ponad 100. Powie ktoś, że na prawie cztery lata 100 wagonów to nie jest dużo, ale pamiętajmy, że druk encyklopedii jest niewielką częścią produkcji naszych zakładów. Dość powiedzieć, że pełne zabezpieczenie w papier na cele bieżącej produkcji wymaga rozładunku przeciętnie 50 wagonów miesięcznie, a więc 600 rocznie tzn. prawie 2 dziennie. A przecież transport to nie tylko rozładunek wagonów z papierem. To setki ton innych materiałów

odbieranych z terenu Warszawy i całego kraju, to wiele innych zadań związanych z bieżącą produkcją zakładu. Do wyróżniających się pracowników tej sekcji należą brygadziści: Laskowski Jerzy, Fabijaniak Maksymilian, Cieślak Jan oraz tacy pracownicy jak Topolski Waldemar, Chojnowski Marian czy Lech Paweł.



Zadaniem Magazynu Papieru Arkuszowego jest rozpakowanie papieru, przeliczenie ilości arkuszy oraz wydanie go wydziałom produkcyjnym. Mimo braku odpowiedniej ilości pracowników i sprzętu magazyn pracuje bez zakłóceń, co w dużej mierze jest zasługą zdolności organizacyjnych kierownika magazynów Zenona Piaseckiego. Magazyn Papieru Arkuszowego, zatrudniający m, in, 6 liczarek dokonał przeliczenia ponad 48 milionów arkuszy papieru

na encyklopedię, lecz liczba ta, tak jak w przypadku Sekcji Transportu, nie oddaje ogromu pracy wykonywanej w tym magazynie codziennie. W ciągu miesiąca przechodzi przez ten magazyn ponad 2 000 ton papieru arkuszowego tzn. dziesiątki milionów arkuszy. Nie warto już obliczać jakie ilości papieru przygotowywane są tam do produkcji w ciągu roku - osiągnęlibyśmy zbyt astronomiczne cyfry. W tej trudnej i tak potrzebnej pracy wyróżniają się brygadziści Józef Liśkiewicz oraz liczarki Płotnicka Janina i Orowiecka Teresa.

Cały wysiłek pracowników transportu i magazynów poprzedzony jest jednak działaniem branżystów Działu Zaopatrzenia. To oni składają zamówienia i dopilnowują ich terminowej i prawidłowej realizacji, oni w szczególnie trudnych warunkach rynkowych muszą wykazać maksimum energii i zaangażowania, aby nie zabrakło materiałów i części niezbędnych w produkcji. Krystyna Furmańczyk zaopatrująca Zakład w farby i materiały poligraficzne,

Anna Flisek- branżystka m. in. materiałów intrologatorskich, Józef Miszkurka - z samozaparciem pokonujący kolejne trudności w realizacji dostaw m. in. folii "estrofol" oraz koledzy Nienaltowski Ryszard, Zieliński Andrzej, Pałatyński Antoni i Orłowski Jerzy - to zespół, który może śmiało powiedzieć, że wniósł trwałą i konkretny wkład w druk Encyklopedii Powszechnej. Chcielibyśmy, aby nagrodą za trud pracy zaopatrzeniowca było zrozumienie roli Działu Zaopatrzenia w naszym jak i każdym innym zakładzie.

K. SZCZEPAŃSKI