

## ПАВЕДАМЛЕННІ І МАТЭРЫЯЛЫ

*Штэфан Марьян Раствароўскі*

### ФАБРЫКА Ё МІКАШЭВІЧАХ

#### ПРАДМОВА

„*Фабрыка ў Мікашэвічах*“ з’яўляецца (III-й) часткай ўспамінаў майго дзядзькі (на бацьку) Штэфана Марьяна Раствароўскага (1905-1981) з часоў яго кароткачасовага знаходжання на Палессі. У чэрвені 1938 года ён быў запрошаны на пасаду намесніка дырэктара Мікашэвіцкага дрэваапрацоўчага прадпрыемства „*Ольза*“, што знаходзілася ў Лунінецкім павеце, на самой савецкай мяжы. Вялікая фабрыка па вытворчасці дыкты была ўласнасцю двух акцыянерных таварыстваў: „*Ользы*“ і „*Агахелі*“, якія належалі да фірмы „*Compagne d'Anaus*“, якая апіралася на яўрэйскі капітал і мела свае офісы ў Антверпене, у Бельгіі. Дырэктарам мікашэвіцкіх прадпрыемстваў з 1928 года быў, выхадзец з Кіева, яўрэй Самуіл Гомберг, пра інтэлігентнасць і арганізацыйныя здольнасці якога, многа расказваў, не шкадуючы слоў пахвалы, Раствароўскі.

Біяграфіі дырэктара Гомберга і Раствароўскага перасякаюцца, гэтыя людзі мелі добрыя, цесныя кантакты кантакты па жыцці. Аўтар успамінаў нарадзіўся ў Кракаве, але частку свайго дзяцінства правёў ў Швейцарыі, а пад час I-й Сусветнай вайны — на Украіне, уласна, у Кіеве і яго ваколліцах. Эканамічную адукацыю атрымаў у *Вышэйшай Тарговай Школе*, у Антверпене. Пасля заканчэння двухгадовай службы ў войску з 1932 года працаваў у Польскім Агенстве Экспарту драўніны („*Paged*“), потым да пачатку II-й Сусветнай вайны працаваў у Мікашэвічах, быў падначаленым Гомберга. У час акупацыі выконваў функцыі надлеснічага, у радавым маёнтку Замоўскіх, пасля вайны працаваў у фірме паставак цэменту „*Walter-Cronecka*“ у Кракаве. Ён у гэты час быў звязаны з арганізацыяй „*Вольнасць і Незалежнасць*“ („*WiN*“), з даручэннямі якой 31. X. 1946 года нелегальна перайшоў мяжу. Да верасня 1949 года быў членам Замежнага прадстаўніцтва („*WiN*“), крыптонім (*псеўданім*) „*Dardanele* — *Дарданэла*“. Жыў у Бруселі, адкуль праз бельгійскую дыпламатычную пошту перасылаў у Варшаву фінансавыя сродкі і матэрыялы для падпольнай антыкамуністычнай дзейнасці асацыяцыі ў Польшчы. Пазней пераехаў у Францыю, пражываў у раёне Парыжа, пазней у Раймсе, займаючыся працай у лясной гаспадарцы. Апошнія гады пражываў у Бойскамуне, дэпартаменце Луарэ, дзе 1.03.1981 года памёр.

Два першыя фрагменты „*Успамінаў з Мікашэвіч*“ былі ўключаны ў „*Гістарычны агляд 1992 года*“ т. *LXXXIII* з. 2 s. 325-343.

*Першы фрагмент* расказвае аб запрашэнні Раствароўскага на працу ў Мікашэвічы. *Другая частка* дае вельмі цікавую карціну сацыяльных паслуг, памер якіх яшчэ не быў вядомы (*у тых гадах*) ў Польшчы і які адпавядаў сацыяльнай палітыцы, распрацаванай у Бельгіі. Успаміны гэтыя былі апублікаваны, дзякуючы дабрачыннасці прафесара Штэфана Кіневіча, які напісаў да іх „*Уводзіны*“. Так сталася, што гэта быў астатні тэкст, апублікаваны пры жыцці прафесара. Ён пісаў у ім, маючы веру, што *гэты — трэці фрагмент* ўспамінаў знойдзе месца на старонках „*Квартальніка Гісторыі Навукі і Тэхнікі*“ — „*Kwartalnika Historii Nauki i Techniki*“. Размяшчаючы тэкст Раствароўскага, мы выконваем пажаданне прафесара, вядомага варшаўскага гісторыка па гісторыі нашага народа.

*Станіслаў Ян Раствароўскі*

„*У напярэдні раз я напісаў аб маёй працы ў Мікашэвічах, у „Ользе“ і „Агахелі“, у 1938/39 гадах.*

„*Сёння закруну саму фабрыку — гэта частка маёй працы, частка бязмерна цікавая, з якой зросся і сумленна ёю захапіўся: гэта было маё дзіця; працаваў на фабрыцы і палюбіў кожную машыну, кожную сістэму, яе прадукцыю, бо ў кожным руху гэтага арганізма, якім з’яўляецца такая фабрыка, знаходзіў частку свайго ўласнай працы, сваіх ўласных намаганняў, майго розуму, пры адсутнасці генеральнага дырэктара, займаў пасаду кіраўніка — (фабрыка з’яўлялася) часткай маёй ўласнай волі і ўласных раішэнняў, накіраваных на дзеянне стваральнае, канкрэтнае і бачнае“.*

## I. ФАБРЫКА ЯК МАЙСТЭРНЯ ПРАЦЫ — ПЕРАПРАЦОЎКА ДРАЎНІНЫ.

Фабрыка была пабудавана ў 1924-30 гады. Планы яе былі гатовы не адразу. Гэта ўсё адлюстроўвалася некаторымі нязручнасцямі, з цягам часу, выкліканымі „нарошчваннем“ вытворчасці на фабрыцы. У апошнім 1939 годзе, яшчэ да перабудовы, мы ўнеслі некаторыя змяненні, напрыклад, два памяшканні „лушчылак“ (*аб'яднаны*) пад адным дахам, шырыня аркі якога стала 37 метраў. Перарабляючы фабрыку, зберагаючы яе цэласнасць, я дыскутаваў з дырэктарам аб яе (*пера*)планіроўцы. Дырэктар звярнуў маю ўвагу: „*Бачыце пан, гэта трэба зрабіць па-другому! Калі б пану прыходзілася некалі будаваць новую фабрыку, то (яму) нешта прыходзілася б змяніць раней*“. Такім чынам я крытычна адносіўся б да ўсяго, калі б мне давялося будаваць новую фабрыку, я б ведаў ўжо, якія патрабаванні трэба было б паставіць інжынерам і архітэктарам.

Першай „часткай“ (*фабрыкі*) былі яе водныя басейны — (*пляцы або пляцоўкі*) з бяргавымі, дзе захоўваліся плыты з дрэвамі розных гатункаў, прызначаных для перапрацоўкі.

Здавалася, што водныя плошчы-склады з'яўляюцца простым і нецікавым аб'ектам. Прызнаюся, што на выканаўчым узроўні, сплавы для мяне ёсць справа цікавая, аднак на ўзроўні аднарадовага выканання, гэта празмерна важны, складаны і ў значнай ступені, рашаючы этап для ўсяго працэсу далейшай вытворчасці.

Басейнаў было 12, з плошчай больш за 400 га, з 7 шлюзамі, размешчанымі так, што праз басейны можна было прапусіць паток вады ў абодва бакі. У плане сплаву неабходна было ўлічваць альтэрнатыўнае „упушчэнне (*вады*) ў басейны“, якія праходзяць па двум галоўным каналам так, каб не ўтвараць заторы (*з бяргавымі*).

Плыты затапліваліся ў чатыры слаі. Працэс развязвання плытоў і выцягвання бяргавым на бераг павінен быў быць ўключаны ў план: было немагчымым патрабаваць, каб плыты, напрыклад, з 9-га басейна былі выдалены да дна, не выдаліўшы да гэтага бяргавымі з бліжэйшых 8-і басейнаў.

Распараджэнні і „перагляд сітуацыі з сыравінай драўніны ў вадзе“ патрэбна было пераглядваць і карэктываваць праз кожныя 2-3 тыдні, згодна з папярэднім заказам кіраўнікоў *пляцаў*<sup>1</sup> (іх было 3), а таксама кіраўніка водных магазінаў, якому належалі работнікі-плытагоны, „*настаўшчыкі*“ плытоў. Узгадненне іх дзейнасці было абавязкам галоўнага кіраўніка фабрыкі. Адказнасць за кансалідацыю (*узгодненнасць*) гэтай дзейнасці была ўскладзена на кіраўніка галоўнай фабрыкі, узгаднення і даведзеныя да мяне.

Неабходна было ведаць план вытворчасці на бліжэйшыя 2-3 тыдні: колькасць і від драўніны, яе якасці і пажаданні суадносін класаў драўніны.

І тут ўжо з'яўляліся цяжкасці. Бяроза топіцца пры сплаве, таму яе сплаўлялі ў *перамешаных* плытах з вольхай або сасной — патрэбна было ведаць у якой прапоцыі браць бярозу з іншымі гатункамі драўніны, каб не заставаўся „*сухой*“ вельмі доўга, бо ў такім разе губляла свае якасці.

Кіраўнікі *пляцаў* павінны былі атрымліваць асноўныя дырэктывы на здабычу сыравіны і тэрміны яе здабывання павялічвалася на працягу месяцаў: дрэвы для сплаву па вясне, павінны былі быць падрыхтаваны не пазней лістапада, да наступлення маразоў, каб яны не ўмярзалі ў ваду.

Акрамя таго, адказныя за *пляцы* павінны былі кожныя 2-3 дні атрымліваць інструкцыі: колькі, якіх памераў, відаў і класаў (драўніны) трэба паставіць на фабрыку. *Бяргавым*<sup>2</sup> павінны былі быць парэзаны на *пляцах* на *rolki*<sup>3</sup>, інакш кажучы *кражы*<sup>3</sup> адпаведнай даўжыні, неабходных памераў дыкты, ад 72см да 235см. Штодзённая

---

<sup>1</sup>*plac* — з польскай мовы *пляцоўка*.

<sup>2</sup>*kloc* — бервяно.

<sup>3</sup>*krąż* = *rolka*<sup>3</sup> — з польскай мовы — кароткі абрубак тоўстага бервяна — краж або камлюк, камель.

патрэбнасць фабрыкі складала каля 2500-3000 камлюкоў. Таму бяргавым павінны былі

быць акараваны, адсартаваны згодна даўжыні і якасці (*не гавораць ўжо аб пародзе П.І.*) і гатовыя для перавозкі па мясцовай вузкакалейнай чыгунцы да фабрыкі.

Галоўнай сыравінай, акрамя дуба, былі альха, сасна, бяроза і ў невялікіх колькасцях — ясьень, клён, ліпа, асіна і лістоўніца.

У плане працы, на пляцах павінна было ўлічвацца надвор'е, працаздольнасць, прадуктыўнасць, эфектыўнасць працы па *здельнай* яе аплаце. На водных пляцах працавалі каля 40 чалавек, на падрыхтоўцы драўніны і плытоў, распілоўцы на *камлюкі* — 60 чалавек пад тэхнічным наглядом 6-і *бракёраў* і 3-х адказных за пляцы.

Гатовыя *камлюкі* загрузаліся спецыяльнымі рабочымі ў вагоны, а матарызаваныя лакаматывы (*іх было 6*), падцягвалі „*састаў з вагонаў*“ да фабрыкі. Паколькі 1 вагон змяшчаў 20-30 бярвенняў, то штодзённа такіх вагонаў патрабавалася каля 100-120. Лакаматывы раўназначна абслугоўвалі *тартак* (лесалітку) і падвозку бярвенняў, як і лініі нашых мясцовых вузкакалейных чыгунак, да звозкі бярвенняў з ракі Прыпяць (12км).

*Камлюкі* перавозілі ў „<sup>4</sup>*parowalni* з. п.м. — *паравыя каморы*“. У каморы іх загрузалі для выпарэння на 3-6 гадзін пры тэмпературы +120<sup>0</sup> — 130<sup>0</sup>С і пры 5 атмасферах ціску. Камора змяшчала па 200-220 *камлюкоў* і такіх камор розных памераў было 8. У кіраўніка камор была спецыяльная каманда рабочых для іх пагрузкі і разгрузкі. Каманда працавала ў тры змены, так як *паравальні* працавалі 24 гадзіны ў суткі. Пасля выхаду з паравальнай каморы *камлюкі* абкароўваліся. На гэтым участку праца была вельмі цяжкай, пагэтаму з-за (цяжкіх) ўмоў рабочыя працавалі толькі па 5 гадзін і падпарадкоўваліся толькі непасрэдна кіраўнікам *паравых камор*. Яшчэ Камлюкі, яшчэ гарачыя і мокрыя падаваліся з гэтых месцаў на *лушчарку*<sup>5</sup>, затым пераязджалі („*уваходзілі*“) у першы цэх.

На гэтым частка работ з сырцом драўніны канчалася! Далей было набытна трымаць руку на кантролі некаторых (далейшых) дзеянняў. Бывала так, што пляцы астанаўліваліся, таму што было мала выцягнута бярвенняў — і „*паравыя каморы*“ чакалі *камлюкоў* або наадварот *пароўні* не паспявалі выпароўваць, а вагонам прыходзілася чакаць. У такіх выпадках трэба было скарачаць час выпарэння, калі гатунак і прызначэнне параванага дрэва дазваляў гэта з-за танных заказаў. Але ўжо ўсё гэта было ў кампетэнцыі толькі „*найвышэйшых улад*“: „*Пана дырэктара або Пана інспектара г. зн. — мяне*“.

\*\*\*

Заходзім на самую фабрыку! Прыемны пах печанага хлеба, святло, рух, гудзенне машын, з прыемным вуху хрустам *лушчарак*. У адным радзе пяць вялікіх машын-лушчылак з элетрапрывадам. Кожная машына рознага памеру, ад найменшай, рэжучай — *сярэдзінкі*,<sup>6</sup> пласты, памерам 60X80 см, да найвялікшай, якая рэжа верхнія пласты — на „*футболкі*“ высокаякасныя, памерамі да (240см).

Абслугоўвае адну *лушчарку*: старшы рабочы, высокакваліфікаваны, які кіраваў работай усёй машыны-лушчаркі, даваў ёй ход, (*рабіў запуск*); два „падаваючых“, якія выкладвалі „*камлюкі*“ у зажымы, і малодшы работнік пры самой *лушчарцы*, які адбіраў разрэзаныя пасмы дыкты, і дву чалавекі на ножыках, якія разразалі пасмы дыкты на лісты. Усіх разам было 6 чалавек. *Лушчаркі* працавалі 24 гадзіны, абслугоўвалі іх ад 15 да 90 рабочых. Праца з'яўлялася вельмі адказнай. Ад „*старшага*“ рабочага залежала вельмі многае: як „*запусціць*“ бярвяно, колькі павінна быць адходаў драўніны і як выкарыстаць альховую сыравіну, дзе магла быць спарохнелая драўніна патрэбна было „*добрае вока*“ для належнага размяшчэння бярвяна. Акрамя таго, дрэвы маглі быць з цвікамі, кулямі (з *часоў 1-й Сусветнай вайны*), з урослым дротам і з многім другім да гэтага падобным, на ўсім гэтым вышчэрбліваліся нажы. Нажы *лушчарак* былі вельмі каштоўнымі, імпартаваныя са Швецыі. Сваечасова заўважаная небяспека папярэдзвала

<sup>5</sup>*huszczarka* — з польскай мовы — лушчыльны станак для абкаравання драўніны.

<sup>6</sup>*„środki“* — з польскай мовы, *сярэдзінкі*; цэнтры (дыкты).

вышчарбленне — за гэта работнік атрымліваў спецыяльную прэмію. Дыкта, ужо разрэзаная на лісты адпаведнага памеру, у залежнасці ад заказу, развозілася вагонамі далей.

Праца лушчарак была першай з выпрабаванняў праграмы — „пойдзе“ ці „не“?.. Маючы дачыненне да арганічнай сыравіны, (такой) як дрэва, толькі прыблізна можна было прадбачыць якасць дыкты, зробленай з дадзенага бярэвення. Між іншым, атрыманая дыкта пасля (апрацоўкі лушчаркамі камлюкоў), аказвалася больш высокага класа, чым чакалася. Такую тэхналогію і належыла выкарыстоўваць на другіх, лепшых заказах — але ці падыйдзе памер? Ці будзе адпавядаць таўшчыня дыкты? Ці будуць (пазней) адпаведныя заказы?

Тут павінны былі прысутнічаць: яснасць рашэння, хуткасць распараджэння (ніякай нерашучасці), запатрабавання таго, хто кіраваў усім працэсам.

Лушчыльныя станкі, што стаялі радком і нажніцы былі нязменна цікавымі, з пункту гледжання тэмпу працы: з аднаго боку лушчаркі павінны былі апрацоўваць столькі дыкты, каб імі была ўкамплектавана ўся фабрыка, з другога ж боку празмерны „бег“ ножыкаў (пры разразанні больш тоўстага памеру дыкты), мог вызваць небяспечную блакіроўку на далейшым шляху: блакіроўка гэта горш тым, што дыкта, мокрая пасля лушчэння з паравальні, за пару гадзін пачынала ад пустот плеснявець, што было не мэтазгодным і калі-нікалі патрабавала вельмі „вострых“ прафілактычных рашэнняў, напрыклад, замены клея, каб выйграць час, мяняючы заказ. Лушчаркамі загадваў інжынер, як „шэф“, або тры майстры-зменшчыкі.

Пасля лушчэння шпон<sup>7</sup> „разыходзіўся“ далей па розных цэхах: у паветраныя сушыльнікі, на ролікавыя сушыльнікі або непасрэдна пад прэс пасля мокрай „паклейкі“. Паветранае сушэнне займала шмат часу і працы, хаця ўсё было вельмі прадумана.

Сушка ролікавая, сушэнне штучнае, гарачым паветрам; сушылі дыкту на працягу 6-8 хвілін да працэнту вільготнасці, ўто патрабуецца для дадзенай таўшчыні, якасці і гатунку дыкты. За працэсам сушкі назіралі тры зменныя майстры.

\*\*\*\*\*

Вытворчасць „сярэдзінак“ дыкты была складанай і пераходзіла ў працэс паклейкі.

Вытворчасць „кашуляк“ дзялілася на дзве часткі: „кашулькі“<sup>8</sup> простыя“ і „кашулькі“ для дыкты „шляхетнай“. На дзвюх гэтых вытворчасцях працавалі ў асноўным жанчыны і дзяўчаты — каля 240 чалавек. На гэтай вытворчасці працавалі рабочыя ў дзве (толькі дзённыя) змены, у тыя часы праца ў начную змену жанчынам была забаронена.

Праца гэтая была лягчэйшай, але патрабавала высокай эфектыўнасці і нават густу, асаблівана вытворчасці „кашулек шляхетных“: гэта быў працэс паклейкі тасьмы (ленты) папяровай на спецыяльнай машыне. Выкарыстоўвалася дыкта і „чужая“ — (не мясцовая): з дубу, ясеню, лістоўніцы, а таксама (дыкта індыйская), арэх каўказскі, кедр канадскі, чырвонае дрэва, ружовае дрэва і яшчэ некалькі іншых экзатычных дрэваў, з „уласнай“ экзатыкі каштоўнай (сыравінай) была рэдкая ў нас бяроза **чачота**.

На абедзвюх гэтых вытворчасцях, занятых жанчынамі і дзяўчатамі, працавалі і некалькі мужчын — 6 высокакваліфікаваных майстроў, якімі кіраваў малады інжынер, безумоўна, які з’яўляўся „аб’ектам закаханасці“ маладых працаўніц.

\*\*\*\*\*

Прэсы былі сэрцам фабрыкі, сюды вярталіся ўсе элементы прадукцыі, „каб быць склеенымі ў дыкту“. А найбольш „сярэдзіны“ рознага гатунку. адзінкавыя і склееныя „кашулькі“, вонкавыя і „кашулькі“ экзатычныя — таксама і клей.

Клей на фабрыцы — гэта хімічная таямніца. Паступае ён да мазніц<sup>9</sup> у бочках, гарачы, са спіцэфічным смуродам, які, дарэчы, не та кі ўжо і прыкры... Прыгатаваны ён

<sup>8</sup> „koszulki“ — з польскай мовы — „кашулі“

<sup>9</sup> „шпон“ — з нямецкай мовы, тонкі ліст драўніны, атрыманы лушчэннем — зразаннем слоя драўніны, якая выкарыстоўваецца для вытворчасці дыкты.

ў клеярні , дзе працуюць кожную змену па 10 рабочых пад кіраўніцтвам высокакваліфікаванага, „напалову засакрэчанага“, старшага майстра. Над імі інжынер-хімік, а ўсё астатняе залежыць ад хімічнай лабараторыі, дзе працуе старшы інжынер-хімік (усёй) фабрыкі з двума вучнямі-хімікамі з Львоўскага політэхнічнага інстытута.

Перад прэсамі (іх было 5) меліся клеяркі-мазніцы. Тэхналогія намазвання цяжкая, асабліва ўкладка слаёў патрабуе вялікай лоўкасці. Брыгада мазнікаў (самыя маладыя мужчыны) складалася з 5 чалавек (у змену працавалі  $5 \times 5 = 25$ , а ў 3-ы змены — 75 рабочых). Брыгады былі паміж сабой вельмі з’яднаны, а спецыяльныя брыгадныя прэміі, заснаваныя на фактарах хуткасці і якасці клеання дыкты, з’яўляліся выдатным стымулам ў спаборніцтве брыгад. Такая брыгада са старшым „puszczaczem“ мела права выбіраць сабе кампаньёнаў (на выпадак хваробы, водпуску або (свайго) звальнення. Намазаныя і складзеныя слаі (будучай дыкты) перамяшчаліся пад прэс. Гэта месца з’яўлялася сэрцам вытворчасці. „На прэсах“ працаваў „прасовы“ — высокакваліфікаваны рабочы, праца якога вельмі добра аплачвалася не толькі за стаўку, але і падчас прэміравання. Праца была бязмерна адказнай. Уменне лічыць, прафесіяналізм спалучэння элементаў, прадпісанай тэмпературы ( $120^0 - 130^0 \text{C}$ ), ціску (8-10 атмасфер) і працягласці часу (ад 4 да 12 хвілін) з’яўляліся рашаючымі для дыкты. „Прасовы“ у дапамогу меў 2-х чалавек, аднак, адказнасць была ўскладзена толькі на яго. Галоўнай жа справай была падтрымка тэмпу (працы на вытворчасці). Спазненне ў час 8-і гадзіннай працы хаця б на 10 хвілін, лічылася пастыдным. План быў вельмі строга сціснутым. У цэxu, дзе знаходзіліся прэсы і мазніцы прысутнічалі па 2 майстры ў змену, (усіх 60) на чале з інжынерам-механікам, адказным за дзейнасць усіх прэсаў.

З прэсаў дыкта паступала ўжо склеенай для абрэзвання цыркуляркай, а затым на „шліфавалкі“ — фантастычныя бельгійскія машыны. У цэxu сарціроўкі фабрыкі працавалі 24 кваліфікаваных рабочых з 3-ма майстрамі і загадчыкам склада дыкты, мэнэджэр-экспедытар з 3-ма супрацоўнікамі.

\*\*\*

Акрамя гэтага прабегу „дарожкі“ дыкты, была яшчэ вытворчасць пліт на дзверы і крышкі (сталоў) і г.д. У гэтым цэxu працавалі 6 майстроў, каля 120 рабочых з інжынерам на чале. Для экспарту пліт меліся спецыяльныя вагоны (як і спецыяльныя прэсы), так як некаторыя пліты сваімі памерамі ў даўжыню былі ад 180 да 520см. Калі-некалі пакрывалі высокаякасным ксілітам, у асноўным на экспарт у Англію, Бельгію і Швейцарыю.

\*\*\*

На электрастанцыі было занята 30 рабочых, на чале з інжынерам і электратэхнікам, адказнымі за электрычнасць для ўсіх машын.

\*\*\*

У кацельных працавалі 15 рабочых і тры майстры — вытворчасць пары высокіх тэмператур у паравальнях, прэсах, клеярнях і сушылках. Да гэтага адносіўся і аддзел пагрузкі (прадукцыі) у вагоны, якія развозілі дыкту. Механічныя майстэрні (тачэнне піл, нажоў і г.д.), чыгуначныя майстэрні для вагонаў, лакаматываў, аўтамабіляў. Тэхнічныя склады, склады запасаў шпону, інструментаў, сыравіны для клеяў, упакоўка і г.д.

\*\*\*

У офісе фабрыкі працавалі 30 рабочых: аддзел аплаты працы, бухгалтэрыя, аддзел сыравіны, статыстычны аддзел, памяшканні — для інжынераў (7 рабочых месцаў) — кабінет кіраўніка фабрыкі „Алімп“, дзе было два рабочых месцы: дырэктара Гомберга і маё. Я меў права заходзіць у кабінет дырэктара і прысутнічаць пад час любых размоў. У яго адсутнасці — я быў сам, паглыблены ў разлікі, калькуляцыю, планы вытворчасці

---

smarownica — мазніца

— сам на сам са сваімі намаганнямі, сумленнем, пачуццямі адказнасці, з неабходнасцю прыняцця рашэнняў, ясных, своєчасова, і поўнасцю на свой страх і рыск, *быў* сам на сам са сваімі думкамі, з неабходнасцю падтрымліваць (свой) прэстыж, каб мець магчымасць патрабаваць, мець магчымасць для „вострых“ выступленняў. З усім гэтым я адчуваў

сябе добра. У мяне было шмат вельмі цікавай працы, вельмі ўдзячнай, творчай працы ва ўсіх сэнсах гэтага слова.

Я любіў гэтую фабрыку, тых людзей, якія мне былі падначалены, якімі я кіраваў. Я быў задаволены тым, што мяне палюбілі, ацанілі і дзякуючы разумнай тактыцы рэжысёра, я меў аўтарытэт чалавека дакладных рашэнняў.

Пазней напішу аб фабрыцы, як аб калектыву людзей. Сацыяльныя пытанні, здароўе, адукацыя — цікаваць мяне больш за ўсё — але да гэтага я яшчэ вярнуся (зноў)...

---

**Дыкта** — (на русском языке — **фанера**).

<sup>1</sup>*plac* — пляцоўка, пляц.

<sup>2</sup>*kloc* — бяргвенне, бервяно.

<sup>3</sup>*krąż* — **краж** — кароткі абрэзак тоўстага бервяна; камлюк, камель.

<sup>4</sup>*parowalnja* — паравальня; цэх выпарвання дыкты.

<sup>5</sup>*luszczarka* — лушчыльны станок для абкаравання драўніны.

<sup>6</sup>*Środek* — сярэдзіна, цэнтр.

<sup>7</sup>*„koszulka* — “кашуля, кашулька”.

<sup>8</sup>*fornir* — **шпон** — з нямецкай мовы тонкі ліст драўніны, атрыманы лушчэннем — зразаннем слоя драўніны, якая выкарыстоўваецца для вытворчасці фанеры.

<sup>9</sup>*smarownica* — з польскай мовы мазніца.

<sup>10</sup>*lamelka* — **пліта дыкты** таўшчынёю 21-45 мл для вытворчасці *дзвярэй, крышак* сталоў.

*Пераклад з польскай мовы Панасюкі Л.К. + І.А. чэрвень 2019 года*