

HISTORIA

toloczni płyt gramofonowych ZTS „Pronit” w Pionkach

Opracowanie: *marek majewski*

Pionki 2010

Od autora

Są takie wydarzenia w historii miast i lokalnych społeczności, które wywierały na nich znaczący wpływ, a potem zanikały równolegle z ludzką pamięcią. Niewątpliwie takim epizodem w dziejach miasta Pionki była historia tłoczni płyt gramofonowych w Zakładach Tworzyw Sztucznych „Pronit” w Pionkach. Pragnąc, aby ten epizod z życia miasta nie odszedł w niepamięć powstał pomysł zapisania historii tłoczni płyt gramofonowych na stronach niniejszej publikacji. Nie jest to zapewne opis doskonały i zawierający wszystkie szczegóły minionego okresu działalności tłoczni w Pionkach, ale zawiera moim zdaniem istotne aspekty tego zamkniętego już przedsięwzięcia, warte zapisania i możliwe do odtworzenia przeze mnie.

Od opatentowania zapisu dźwięku na woskowej płycie w 1888 roku przez Emila Berlinera przez kilkadziesiąt lat płyty gramofonowe były jedynymi utrwalonymi nośnikami głosu ludzkiego oraz innych dźwięków umożliwiającymi ich wielokrotne odtwarzanie. Rola płyt gramofonowych na świecie zaczęła maleć od lat siedemdziesiątych ubiegłego wieku (z chwilą upowszechnienia się zapisu dźwięku na taśmach magnetofonowych), a w Polsce dziesięć lat później. Pod koniec lat osiemdziesiątych tłocznie płyt gramofonowych zaczęto likwidować po upowszechnieniu się płyt kompaktowych z uwagi na wysoką („sterylną” jak często się mawia) jakość odtwarzania cyfrowego zapisu dźwięku.

Tłocznia płyt gramofonowych w Pionkach była wspólnym dziełem kadry inżyniersko-technicznej pracowników Wytwórni Chemicznej Nr 8. Po decyzjach polityczno – resortowych o lokalizacji tłoczni płyt w Pionkach, pracownicy pracowni projektowej wytwórni według własnej koncepcji opracowali proces technologiczny, sporządzili kosztorysy oraz dokumentację projektową instalacji do produkcji masy winylowej i tłoczenia płyt. Tłocznia w latach 1957-1991 przez ponad trzy dekady produkowała płyty gramofonowe dla odbiorców muzycznych w całej Polsce, zazwyczaj na zlecenie ówczesnych wydawnictw muzycznych, a w końcowej dekadzie produkcji także pod własnym wydawnictwem. Produkcja płyt gramofonowych w przedsiębiorstwie, produkującym przede wszystkim materiały wybuchowe dla kraju i Układu Warszawskiego¹ była niezwykle ciekawym zjawiskiem gospodarczym. Na przykładzie tego czysto rynkowego wyrobu, nie należącego do pierwszej kategorii zaspokajania potrzeb społecznych, widać niezdrowe mechanizmy jakie panowały w gospodarce centralnie sterowanej minionego ustroju jak:

- brak podstaw ekonomicznych dla podejmowania decyzji o lokalizacji inwestycji,
- pozarynkowe metody doboru repertuaru muzycznego,
- wady systemu zaopatrzenia materiałowego w surowce i półprodukty ,
- nieekonomiczne zasady dystrybucji wyrobów,
- ingerencję władz w treść i wygląd produktu rynkowego (cenzura).

Muzyka rozrywkowa z czarnych krążków w siermiężnych latach Polski Ludowej stanowiła istotne urozmaicenie życia towarzyskiego ludzi w tamtym okresie. W Pionkach w każdym prawie domu znajdowała się pokaźna kolekcja płyt z „Pronitu”. Mieszkańcy miasta pozyskiwali płyty zazwyczaj za darmo, albowiem pochodziły z tzw. odpadów produkcyjnych, niespełniających wymagań kontroli jakości z uwagi na szумы (zakłócenia dźwięku) drażniące

1 Układ Warszawski (oficjalna nazwa: *Układ o Przyjaźni, Współpracy i Pomocy Wzajemnej*) - sojusz polityczno-wojskowy państw Europy Środkowej i Wschodniej pozostających pod wpływem Związku Radzieckiego. Powstał w 1955r na podstawie Deklaracji Bukaresztańskiej, jako odpowiedź na militaryzację Republiki Federalnej Niemiec i włączenie jej w struktury sojuszu NATO (przyp. Autora).

ucho wytrawnego melomana, lecz z jakością wystarczającą przeciętnemu słuchaczowi. Panowało w fabryce ciche przyzwolenie ze strony kierownictwa na wynoszenie płyt z zakładu do domu. Nagminna była (z dzisiejszego punktu widzenia) także zwyczajna kradzież pełnowartościowych płyt. Społeczność pionkowska nie potępiała moralnie takich aktów, albowiem w okresie PRL-u, którego naczelnym hasłem była społeczna własność środków produkcji, pracownicy czuli się moralnie zwolnieni z dekalogowego przykazania „nie kradnij”. Rozwinęły się dla tego zjawiska nowe terminy określające sposób wchodzenia w posiadanie państwowych rzeczy. Mówiono nie ukradłem, ale „załatwiłem sobie” lub „wyniosłem”.

Charakterystyczne logo wytwórni - wyraz „pronit” ze stylizowanym słowikiem był rozpoznawalny w kraju i kojarzony z Pionkami. Małe miasteczko jakich dużo, z uwagi na tłocznię znało wiele osób kupujących płyty lub słuchających audycji muzycznych w radiu i telewizji. Dla pracowników „Pronitu” i mieszkańców Pionek tłocznia stwarzała często jedyną szansę na poznanie ciekawych zespołów i trendów muzycznych. W pierwszych dwóch dekadach istnienia tłoczni - płyt krajowych wydawnictw muzycznych, ale od końca lat siedemdziesiątych XX wieku także zagranicznych. Zakładowa rozgłośnia, której audycji słuchało codziennie kilka tysięcy pracowników „Pronitu”, „Dozachemu” oraz „Chemimetalu”² odtwarzała świeżo nagrane płyty zazwyczaj pierwsza przed Polskim Radiem. Znakomita część zespołów muzycznych oraz piosenkarzy, których nagrania były tłoczone w „Pronicie” wykonywała często koncerty dla pracowników i mieszkańców Pionek w miejscowym domu kultury lub hali sportowej. Dla małomiasteczkowej społeczności uczestniczenie w koncertach na żywo i obcowanie z artystami krajowej, muzycznej czołówki było często jedyną szansą zetknięcia się z prawdziwą kulturą oraz twórczością artystyczną. W zasadzie nieskrępowany dostęp do nowości muzycznych mieszkańców Pionek pomagał rozwijać się amatorskiej działalności artystycznej nie tylko na poziomie lokalnym, ale także regionalnym i krajowym zarówno w formach zespołowych jak i indywidualnych. Warto przypomnieć znanych w Polsce muzyków z Pionek wyrastających i „dojrzewających” muzycznie w okresie istnienia tłoczni jak Tomasz Szwed³ i Andrzej Piaseczny⁴.

Opisując historię tłoczni płyt gramofonowych chciałbym, aby ten znaczący epizod życia gospodarczego „Pronitu” nie odszedł w niepamięć wraz z odchodzącymi na wieczny spoczynek pracownikami, ale został utrwalony w formie zbioru zapisu rozproszonych informacji oraz dokumentów. Opisanie technologii oraz procesów produkcji na podstawie dokumentów odnalezionych przeze mnie w ruinach tłoczni (podczas szukania artefaktów i materiałów) jest jednym z elementów mających spełnić to zadanie.

Niniejsza publikacja jest modyfikacją dyplomowej pracy licencjackiej jaką napisałem studiując w Wyższej Szkole Dziennikarskiej im. M. Wańkowicza w Warszawie. Celem pracy jak i niniejszego opracowania było opisanie technologii i metody produkcji płyt gramofonowych w Pionkach oraz dorobku wydawniczego płyt tłoczonych przez „Pronit” z wyboru zakładowej komisji fonograficznej, płyt okolicznościowych i płyt „Pronitu” wyróżnionych tytułem „Złota Płyta”. Wykorzystałem następujące źródła informacji o tłoczni płyt gramofonowych w Pionkach:

1.bibliografia, wydawnictwa prasowe,

2 Zakłady pracy z Pionek, które współpracowały z „Pronitem”, a powstały przy kadrowym oraz sprzętowym wsparciu „Pronitu” (przyp. autora).

3 Tomasz Szwed, właściwie Tomasz Szwed-Stepkowski (ur. 1952r w Pionkach) jeden z najpopularniejszych w Polsce na przełomie XX i XXI w. piosenkarzy country i folk. Znany jako autor nastrojowych, a zarazem refleksyjnych i osadzonych w realiach powszedniego dnia piosenek. Oprócz własnej twórczości także wykonawca bluesa, szant i muzyki celtyckiej (przyp. autora).

4 Andrzej Piaseczny „Piasek” (ur. 1971r w Pionkach) wokalista zespołu „Mafia” od 1998 solista, autor tekstów, aktor. W 2001r reprezentant Polski w Konkursie Piosenki Eurowizji w Kopenhadze, zdobywca nagrody Bursztynowego Słowika na Sopot Festiwal 2005r (przyp. autora).

2. dokumenty byłego ZTS „Pronit” (projekty, kosztorysy, biuletyny, sprawozdania, protokoły, notatki służbowe) z archiwów, innych prac, ze zbiorów Zakładowej Biblioteki Technicznej,
3. wspomnienia pracowników (tłoczeni, komisji fonograficznej, kontroli jakości, zbytu) nagranych i spisanych z moim udziałem na zlecenie Urzędu Miasta w Pionkach,
4. płyty gramofonowe ze zbiorów własnych i innych osób prywatnych,
5. strony internetowe wydawnictw i zespołów muzycznych.

Dedykacja.

Publikację niniejszą dedykuję:

- pracownikom Państwowej Wytwórni Prochu i Materiałów Kruszących, którym II-ga Rzeczpospolita wybudowała wśród dziewiczych lasów nowoczesną wytwórnię chemiczną, dając tysiącom ludzi pracę i chroniąc ich w ten sposób przed bezrobociem oraz powodując cywilizacyjny rozkwit okolicy,
- pracownikom ZTS „Pronit” S.A., którym III-cia Rzeczpospolita zlikwidowała w 2000r zakład, pozbawiając w ten sposób pracy półtora tysiąca ludzi i skazując ich na bezrobocie oraz powodując trwającą w czasie degradację cywilizacyjną okolicy.

ROZDZIAŁ I.

A. Zarys historii Zakładów Tworzyw Sztucznych „Pronit” w Pionkach.

Decyzja o wybudowaniu w Pionkach zakładów produkujących proch i materiały kruszące podjęta została 1922 roku przez ministra spraw wojskowych generała Kazimierza Sosnkowskiego, działającego w ścisłym porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu. Państwowa Wytwórnia Prochu i Materiałów Kruszących miała być elementem składowym kompleksu przemysłowego, tworzącego zaplecze dla armii, reorganizowanej po latach heroicznych zmagani o granice niepodległości Rzeczypospolitej.

Kalendarium.

1923—rozpoczęto budowę PWPiMK. Zbudowano w pierwszej kolejności baraki mieszkalne, ujęcie wody, warsztat mechaniczny oraz zainstalowano źródło energii elektrycznej. Poza tym zbudowano bocznice kolejową łączącą Wytwórnię ze stacją Zagożdżon oraz rozpoczęto budowę obiektów fabrycznych. Wytwórnia wchodzi w skład Centralnego Zarządu Wytwórni Wojskowych⁵, rozpoczęto budowę zaplecza socjalnego dla załogi (osiedle mieszkaniowe etc.)⁶

1927-w Monitorze Polskim nr 110 z 14 maja 1927 roku, poz. 277 ogłoszony został statut PWPiMK. Zgodnie ze statutem wytwórnia miała na celu:

- eksplorację istniejących, budowę i eksplorację nowych wytwórni, których zadaniem był wyrób oraz sprzedaż prochów i materiałów wybuchowych,
- zapewnienie ustalonych przez Ministra Spraw Wojskowych zdolności produkcji mobilizacyjnej na wypadek wojny. 22 kwietnia 1927 r wydzielenie wytwórni z administracji państwowej.⁷

1932- wytwórnia zatrudnia ponad 2000 osób, w tym 35% kobiet. W tym samym roku rozpoczęto budowę Fabryki Mas Plastycznych, zmieniona zostaje nazwa firmy na Państwowa Wytwórnia

5 Jerzy Gołębiowski, „Przemysł zbrojeniowy Drugiej Rzeczypospolitej 1918-1939”, Pionki 1993, s.85

6 Jerzy Gołębiowski, „Przemysł zbrojeniowy Drugiej Rzeczypospolitej 1918-1939”, Pionki 1993, s.87

7 Rozporządzenie Rady Ministrów z 22 kwietnia 1927 o o wydzieleniu z administracji państwowej Wytwórni Prochów i Materiałów Kruszących w Zagożdżonie w pow. Kozienickim oraz ... Dz. U 1927 nr 43, poz. 382

Prochu⁸,

1934- Fabryka Mas Plastycznych rozpoczyna produkcję celuloide, a Fabryka Bawełny Strzelniczej produkcję nitrocelulozy lakierowanej. Pod koniec tego roku zakończono budowę Fabryki Ferromitu (mieszanina sproszkowanego tlenku żelaza i aluminium, stosowana w procesach spawania i zgrzewania oraz jako składnik pocisków i bomb zapalających),

1937- rozpoczęto produkcję pionitu (materiał wybuchowy do produkcji prochów armatnich). Fabryka produkuje trzy razy więcej gatunków prochów niż wszystkie państwowe fabryki Francji razem wzięte, pracuje w niej 3542 osób.⁹

1939- przejście wytwórni przez hitlerowskich najeźdźców i reaktywacja produkcji prochów na potrzeby armii niemieckiej, przymusowe zatrudnianie mieszkańców Pionek oraz okolic do pracy w wytwórni,

1944- okupanci przeprowadzają ewakuację wytwórni wywożąc z niej do Niemiec większość maszyn i urządzeń. Opracowanie przez Wojskowy Instytut Techniczny w Londynie dokumentu (sygnatura archiwalna BI-117/5 zbiorów Instytutu Polskiego i muzeum im. Gen. Władysława Sikorskiego w Londynie) dla Delegatury Rządu RP na Kraj skonkretyzowanego opisu procesu na produkcję pokojową fabryk Przedsiębiorstwa „Pionki” po zakończeniu działań wojennych¹⁰, który jednakże ze względów politycznych nie miał szans realizacji,

1946- rewindykacja maszyn i urządzeń z miasta Gówwen w Niemczech. Zespół złożony

z 7 dawnych pracowników wytwórni przy pomocy Biura Rewindykacji i Odszkodowań Wojennych w Berlinie sprowadził do Pionek maszyny i urządzenia wywiezione przez Niemców pod koniec wojny,

1947-rozpoczęcie produkcji wojskowej, amunicji myśliwskiej, nitrocelulozy lakierowej oraz ferromitu,

1957-uruchomienie produkcji wyrobów dla sektora cywilnego: celuloide, lalki z tworzywa, melamina, płytki podłogowe, eter, masy do płyt gramofonowych,

1960-1961- budowa prasowni (tłoczn) płyt gramofonowych. Rozpoczęcie produkcji sodowej soli karboksymetylocelulozy pod handlową nazwą "Glikocel" (składnik klejów do tapet),

1962-uruchomienie produkcji polwinitów, polwiplastów,

1963-uruchomienie produkcji klejów emulsyjnych (wodnych),

1964-uruchomienie produkcji materiałów amonowo-saletrzanych dla górnictwa węglowego oraz skalnego,

1972- budowa Zakładu Sztucznej Skóry „Polcorfam”. Zakład decyzją Rady Ministrów zakupiony jako „całość przedsiębiorstwa” od amerykańskiego koncernu Du Pont (licencja skóry syntetycznej „Corfam”) oraz uruchomienie produkcji klejów na bazie glikocelu,

1991-zakończenie produkcji płyt gramofonowych. Restrukturyzacja przedsiębiorstwa. Powstanie pierwszej spółki prawa handlowego „Fam-Simadex” Sp. z o.o. wydzielonej z majątku ZTS „Pronit” S.A.,

1991–1996-powstawanie kolejnych spółek (nazywanych spółki córki) wydzielanych z majątku

8 Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 27 kwietnia 1932 r. w sprawie zmiany dotychczasowej nazwy i siedziby przedsiębiorstwa "Państwowa Wytwórnia Prochu i Materiałów Kruszących w Zagożdżoniu" w powiecie kozienickim, Dz. U 1932 nr 40, poz. 405

9 Jerzy Gołębiowski, „Przemysł zbrojeniowy Drugiej Rzeczypospolitej 1918-1939”, Pionki 1993, s.90

10 Sebastian Piątkowski, „Państwowa Wytwórnia Prochu i Materiałów Kruszących w Pionkach”, Pionki 2007, s.12

„Pronitu”- „Texpur”, „Pol-Plast”, „Pronicel”, „Mechan-Pro”, „Bud-Pro”, „Auto-Elpro”, „Trans-Pro”, „Galwan-Pro”, „Hotel Olimpic”, „OW Admiral”,

1997-1999-kolejno ogłaszają upadłość spółki córki ZTS „Pronit” S.A. (poza spółką amunicji myśliwskiej) lub zostają sprzedane prywatnym nabywcom,

2000—ogłoszenie upadłości ZTS „Pronit” S.A. w Pionkach przez Sąd Okręgowy w Radomiu oraz powołanie Syndyka masy upadłości zakładu. Około 1500 pracowników traci zatrudnienie, pozostając bez pracy,

2001-powstanie spółki prawa handlowego pod nazwą Zakłady Produkcji Specjalnej Sp. z o.o. ze 100% udziałem skarbu państwa, która kontynuuje produkcję specjalną na rzecz obronności państwa i klejów po „Pronicie”. Przez trzy lata spółka dzierżawi tereny, obiekty i urządzenia produkcyjne od syndyka masy upadłości „Pronitu”. W 2004 r. za środki finansowe z budżetu państwa w wysokości 22,5 miliona złotych spółka kupuje w II licytacji od syndyka majątek w postaci terenów produkcyjnych (ponad 180 ha), obiekty, maszyny i urządzenia. Zatrudnia od 200-300 pracowników. W 2010 r. spółka wydaje w nakładzie 550 egz. reedycję płyty winylowej, album „To właśnie my” – legendarny pierwszy czarny krążek zespołu „Czerwonych Gitar” z 1966 roku.

Wytwórnia chemiczna w Pionkach wielokrotnie w swej historii zmieniała nazwę, przy czym w okresie Polski Ludowej najczęściej (zob. Tabela nr 1).

Tabela nr 1. Nazwy zakładów chemicznych w Pionkach w okresie 1923-2000

<i>lp.</i>	<i>Nazwa</i>	<i>rok</i>
1.	Państwowa Wytwórnia Prochu i Materiałów Kruszących w Zagożdżonie	1922/1923
2.	Państwowa Wytwórnia Prochu w Pionkach	1932
3.	Pulver und Sprengstoff Fabrik Pionki G.M.B.H	1939-1944
4.	Państwowa Wytwórnia Prochu Pionki	30.01.1945 ¹¹
5.	Wytwórnia nr 8 Pionki	1950
6.	Wytwórnia Chemiczna nr 8 w Pionkach	1952
7.	Zakłady Chemiczne „Pronit” w Pionkach	1958
8.	Zakłady Chemiczne „Pronit” im. Bohaterów Studzianek w Pionkach	1963
9.	Zakłady Tworzyw Sztucznych „Pronit” im. Bohaterów Studzianek w Pionkach	1971
10.	Zakłady Tworzyw i Farb „Pronit” im. Bohaterów Studzianek w Pionkach	1977
11.	Zakłady Tworzyw Sztucznych „Pronit” im. Bohaterów Studzianek w Pionkach	1982
12.	Zakłady Tworzyw Sztucznych „Pronit” S.A. w Pionkach	1994

Źródło: Opracowanie własne na podstawie: *Pronit 70-lecie powołania Państwowej Wytwórni*

11 Pionki zostały wyzwolone przez wojska radzieckie 15.01.1945 r, ale już 30.01.1945 r przyjmowano ludzi do pracy w PWP posługując się pieczęcią Państwowej Wytwórni Prochu (przyp. autora).

Prochu, Pionki 1993, archiwum ZPS. Sp. z o.o., *Legitymacja ubezpieczeniowa nr 4568453*, Ożarowski Jan, ze zbiorów własnych, Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV, s. 86.

Najbardziej znane wyroby „Pronitu” dla sektora cywilnego w okresie PRL: amunicja myśliwska, kleje „Butapren” i „Wikol”, celuloid, sztuczna skóra „Polcorfam” oraz płyty gramofonowe.

B. Skrótowa historia płyt gramofonowych na świecie i w Polsce.

Po raz pierwszy dźwięk zapisał w 1877 roku T.E. Edison- budując fonograf. Był to metalowy rylec przytwierdzony do membrany, który ślizgając się po woskowym walcu żłobił

w nim rowek o głębokości zmieniającej się w takt jej drgań. W 1887 roku E. Berliner zastąpił walek woskowy płytą woskową, którą po utrwaleniu za pomocą kwasów można było kilkakrotnie odtwarzać. W roku 1888 Berliner opatentował boczny zapis dźwięku na płycie, który przetrwał do dzisiaj. Edison opracował także praktyczny sposób otrzymywania "płyty matki", stanowiącej replikę (negatyw) płyty woskowej z zapisanym dźwiękiem, do dzisiaj wykorzystywaną technikę tłoczenia płyt gramofonowych. Ówczesne urządzenia do odtwarzania płyt miały charakter mechaniczno-akustyczny i nosiły nazwę patefonów. Wyposażone były w napęd sprężynowy. Przesuwająca się po rowku igła wprowadzała w drgania membranę, która wytwarzała falę akustyczną. Do wzmacniania dźwięku służyły tuby, mające różną wielkość oraz kształt. W roku 1925 pojawiły się w USA patefony, w których napęd sprężynowy zastąpiony został silnikiem elektrycznym, ale odczyt dźwięku pozostał dalej mechaniczno-akustyczny. Dopiero około 1934 roku pojawiły się pierwsze gramofony wyposażone w przetwornik mechaniczno-elektryczny, zwane adapterem. To z kolei pozwoliło w 1948 r. na stworzenie płyty

o 33 $\frac{1}{3}$ obrotach zamiast dotychczasowych 78 obrotów na minutę i zagęszczonych drobnych rowkach. Nazywano ją płytą drobnorowkową. Zamiast szelaku zastosowano tworzywo sztuczne – polichlorek winylu niepowodujący szumu i szybkiego zużywania się igieł. Przetworniki elektroakustyczne wymagały znacznie mniejszego (1–5 gramów) nacisku. Zastosowano też igły z syntetycznego szafiru, a w droższych wykonaniach ze szlifowanego w kształcie stożka diamentu o półkulistym ostrzu. W roku 1949 firma RCA wypuściła na rynek płyty o średnicy 7 cali (18 cm) z dużym otworem pośrodku i 45 obrotach na minutę, przeznaczone początkowo do automatów muzycznych. W 1958 roku wytwórnia Mercury Records wyprodukowała pierwsze płyty stereofoniczne z zapisem obu kanałów dźwiękowych po dwóch zboczach tego samego rowka.

W Polsce przemysł płytowy wiązany jest z początkami przedwojennej wytwórni Odeon, która była szerzej znana jako wytwórnia fonograficzna, wydająca płyty znanego Chóru Juranda oraz Stanisławy Nowickiej. W 1946 roku Mieczysław Fogg uruchomił w swoim mieszkaniu przy ul. Koszykowej 13 w Warszawie wytwórnię „Fogg-Records”. Zakłady Fonograficzne „Muza” powstały w 1948 r. na bazie przedwojennej filii firmy „Odeon” nagrywającej płyty przy ul. Płockiej 13 w Warszawie. W tym też roku Zakłady Fonograficzne „Muza” przekształcono w Polskie Zakłady Fonograficzne.¹² Od roku 1953 firma posiadała dwie siedziby: pierwsza to Zakłady Nagrań Dźwiękowych (zajmowały się realizacją dźwięku), druga - fabryka Płyt Gramofonowych "Muza" (zajmowała się tylko etapem tłoczenia płyt i produkcji matryc). Jednymi z pierwszych winyli, jakie ujrzały światło dzienne w Polsce były nagrania zespołów

¹² Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV, s. 221

ludowych - Mazowsza i Śląska. Po trzech latach scalono ponownie firmy tworząc jednolite Przedsiębiorstwo Państwowe „Polskie Nagrania”, które otrzymało prawo wyłączności dokonywania nagrań w Polsce.¹³

Początkowo produkowano dwa rodzaje płyt winylowych: długogrające (średnica 25 cm) odtwarzane z prędkością $33 \frac{1}{3}$ obr./min. (zawierające 3 lub 4 utwory na jednej stronie) oraz małe (średnica 18 cm), odtwarzane z prędkością 45 obr./min (zawierające 2 utwory na stronie).

Wcześniej tłoczone płyty szelakowe (przed wojną i zaraz po wojnie), odtwarzano z prędkością 78 obrotów na minutę.

Potocznie używane nazwy płyt gramofonowych: płyta winylowa (od rodzaju tłoczywa), czarna płyta (od koloru) oraz płyta analogowa (od sposobu zapisu). Ze względu na rodzaj rowka dzielimy płyty gramofonowe na: normalnorowkowe, mikrorowkowe i stereorowkowe.

Pierwsze płyty stereorowkowe PP „Polskie Nagrania” zaczęły nagrywać w sierpniu 1959 r.¹⁴

C. Okoliczności powstania tłoczni płyt gramofonowych w Pionkach.

W 1950 roku wybuchła wojna koreańska. Polska Ludowa wchodząca w skład Układu Warszawskiego (wspierającego Koreę Północną) wspomagała tę wojnę produkcją zbrojeniową. Do Korei wysyłano także wyroby (prochy) z Pionek. Zapotrzebowanie na prochy podczas tej wojny było tak duże, że w Zakładach Chemicznych Nr 8 w Pionkach zatrudniono podczas jej przebiegu ponad 8223 osoby (początek wojny 1914). Koniec wojny oznaczał brak dużego zapotrzebowania na proch. Po zakończeniu konfliktu, aby uniknąć nieuchronnej redukcji zatrudnienia oraz problemów społecznych z tego tytułu, ówczesne władze polityczne i resortowe zdecydowały, że należy poszerzyć w Pionkach zakres produkcji cywilnej wykorzystując istniejący potencjał techniczny oraz ludzki. Jedną z propozycji było uruchomienie produkcji masy „Mikro” do produkcji płyt gramofonowych według receptury Instytutu Chemii Organicznej w Warszawie na potrzeby Zakładów Muzycznych „Muza” w Warszawie.

O wyborze Pionek zadecydowały doświadczenia w produkcji tworzyw sztucznych m.in. w zakresie tworzyw na bazie polichlorku winylu, stanowiącego podstawowy surowiec na płyty winylowe. Tłoczeniem płyt gramofonowych do lat sześćdziesiątych XX wieku zajmowało się Przedsiębiorstwo Państwowe "Polskie Nagrania Muza" przy ul. Płockiej w Warszawie. Posiadane przez „Muzę” stare niemieckie prasy wymagały jednak znacznej ilości pary technologicznej oraz wody. Zwolnione po produkcji prochów nitroglicerynowych w Pionkach obiekty poprodukcyjne posiadały instalacje z parą technologiczną i niezbędnymi parametrami.

Istotny w tej koncepcji był również czas uruchomienia tłoczni z uwagi na spadek produkcji, powodujący konieczność redukcji zatrudnienia. Posiadanie przez Wytwórnę Chemiczną Nr 8 w Pionkach własnego biura projektowo-konstrukcyjnego, dawało szansę sprawnej realizacji inwestycji budowy oddziału tłoczni płyt gramofonowych od podstaw. Formalnie z propozycją utworzenia tłoczni w Pionkach przy współpracy z „Muzą” wystąpiła do Komitetu Centralnego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej oraz Ministerstwa Przemysłu Chemicznego dyrektorka Wytwórni Chemicznej nr 8 na początku 1956 roku. Po polityczno-rządowych konsultacjach wyrażono zgodę na tę propozycję i rozpoczął się proces tworzenia tłoczni w Pionkach.

W pierwszym etapie w 1956 roku na zlecenie nr 33062 Fabryki Płyt Gramofonowych „Muza” w Warszawie opracowano w Pracowni Technicznej Wytwórni Chemicznej Nr 8

13 S.Kominek, *Zaczęło się od fonografu...*, s.270, *Archiwum Państwowe w Radomiu*

14 J.Zagoda, *Kartki z kalendarza fonografii polskiej*, s.5

w Pionkach projekt techniczny pod nazwą „Opis techniczny projektu budowy Oddziału płyt gramofonowych długogrających w W-8 w Pionkach”(nr archiwalny 7270). Zespół projektowy wytypował do adaptacji na oddział płyt budynek po produkcji specjalnej o symbolu BNG-4. Adaptacja budynku została tak rozpracowana, aby mogła służyć sukcesywnej rozbudowie tłoczni w przyszłości. W tym celu doprojektowano łącznik między budynkiem BNG-5 i BNG-16 tworząc jeden długi obiekt tłoczni. Projekt przewidywał lokalizację w budynku 24 pras łącznie. Zgodnie z projektem już w 1957 roku w pierwszym skrzydle znalazło się 8 pras „starego typu” jak je określono w projekcie (produkcji niemieckiej) umieszczonych w dwóch salach nazywanych prasowniami (po 4 prasy w pomieszczeniu). Drugie skrzydło zostało przeznaczone dla 12 pras nowego typu jakie miały być w przyszłości importowane. Prasy wraz ze stołami grzewczymi do podgrzewania masy przed prasowaniem zostały przekazane przez firmę „Muza”. Stare prasy nie posiadały urządzeń do obcinania oraz wyrównywania obrzeży płyt. Pierwszą obcinarkę obrzeży produkcji angielskiej (nazywanej także szlifierką) tłocznia otrzymała od Przedsiębiorstwa Państwowego „Polskie Nagrania” z Warszawy. Kolejne obcinarki (na wzór obcinarki z „Polskich Nagrań”) były projektowane i wykonywane siłami własnymi wytwórni. Oprócz pomieszczeń prasowni zaprojektowano pomieszczenie na magazyn matryc i etykiet oraz pomieszczenia sanitarne dla załogi: jadalnię, prysznice, sanitariaty, oraz szatnie. Przy tłoczeniu płyt niezbędna była kontrola odsłuchowa tłoczonych płyt. Zaprojektowano więc i wykonano w obiekcie dwie kabiny odsłuchowe. Wyposażono je w adaptory „Connoisseur” i „Siemens” oraz głośniki przekazane przez „Polskie Nagrania”. Tłocznia w pierwszym etapie tłoczyła: *„Płyty długogrające, mikrorowkowe do odtwarzania przez adaptory elektryczne o szybkości 33^{1/2} lub 45 obr./min i odpowiednich igieł charakteryzujących się niskim poziomem szumów i zawierających dłuższe utwory muzyczne /w zależności od Ø płyty od 15-25 min./. Produkuje się płyty od 175, 250, 300 mm”*¹⁵.

Koszt realizacji inwestycji był znaczący i został sfinansowany z budżetu centralnego. Obraz nakładów finansowych przedsięwzięcia przedstawia Tabela nr 2.

Tabela nr 2. Zestawienie kosztów realizacji inwestycji pn „Prasownia płyt gramofonowych na prasach typu APLHA TH537” w Budynku BNG-4 i BNG-4a na wydziale G-1 Wytwórni Chemicznej Nr 8 w Pionkach” (1956/1957 rok)

<i>Lp.</i>	<i>Temat zadania</i>	<i>Nr archiwalny kosztorysu</i>	<i>Kwota w złotych</i>
	Budynek BNG-4		
6.	Doprowadzenie wody do budynku BNG-4	7271	36.115
7.	Rurociąg wody powrotnej chłodzącej	7272	6.575
8.	Doprowadzenie pary technologicznej do bud. BNG-4	7273	3.185
9.	Rurociąg kanalizacyjny z bud. BNG-4	7274	607
10.	Rurociąg wysokiego ciśnienia w bud. BNG-4	7215	16.405
11.	Odprowadzenie kondensatu z bud. BNG-4	7275	5.211
12.	Instalacja centralnego ogrzewania w bud. BNG-4	7217	60.314
13.	Instalacja rur wodnych o ciśn. 16 atm.	7276	12.752
14.	Instalacja rur wodnych gospodarczych	7218	10.903

15 Biuro Techniczne, WCh Nr 8 w Pionkach *Opis techniczny projektu budowy Oddziału płyt gramofonowych długogrających w W-8 w Pionkach*, Nr arch. 7270, Pionki 1956, s.14, archiwum ZPS Sp. z o.o. Pionki

<i>Lp.</i>	<i>Temat zadania</i>	<i>Nr archiwalny kosztorysu</i>	<i>Kwota w złotych</i>
	Budynek BNG-4		
15.	Instalacja i montaż maszynowni	7277	21.315
16.	Instalacja i montaż dwóch prasowni	7278	21.283
17.	Instalacja rur parowych w bud. BNG-4	7279	18.336
18.	Instalacja wentylacyjna w bud. BNG-4	7280	24.286
19.	Instalacja pędni dla prasowni w bud. BNG-4	7216	20.228
20.	Wykonanie obcinarki obrzeży płyt	7281	9.631
21.	Adaptacja obcinarki obrzeży płyt	7282	6.190
22.	Wykonanie przybudówki do bud. BNG-4	7283	62.658
23.	Wykonanie kanałów i fundamentów pod maszyny	7284	65.875
24.	Wykonanie obudowy podcienia bud. BNG-4	7285	50.920
25.	Remont i adaptacja bud. BNG-4	7286	104.717
26.	Wykonanie plastomeru	7287	3.271
27.	Wykonanie aparatu do badania plastyczności płyt	7508	480
28.	Wykonanie matrycy do tłoczenia miseczek	7576	1.597
	RAZEM KOSZT		562.924
	Budynek BNG-4a (łącznik z budynkiem BNG-5)		
	Roboty instalacyjne centralnego ogrzewania	7652	72.892
	Budowa łącznika	jw.	339.554
	Instalacja wodno-kanalizacyjna	jw.	53.700
	RAZEM KOSZT ZADANIA		1.029.070

Źródło: Opracowanie własne na podstawie: kosztorysy archiwalne jak wyżej, archiwum ZPS Sp. z o.o.

W drugim etapie w 1961 roku zleceniem nr 17388 Fabryki Płyt Gramofonowych „Muza” w Warszawie opracowano w Pracowni Projektowo Konstrukcyjnej Wytwórni Chemicznej Nr 8 w Pionkach projekt techniczny pod nazwą „Zautomatyzowana instalacja do produkcji masy na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach”. Instalacja miała zapewnić pełne zabezpieczenie w masę winylową dla rozbudowującej się tłoczni płyt gramofonowych w Pionkach oraz:

„... poprawienie jakości masy, zmniejszenie kosztów własnych produkcji poprzez:

a) wyeliminowanie zanieczyszczeń surowców,

b) hermetyzacje urządzeń,

c) wyeliminowanie wpływu ludzi obsługujących urządzenia na skład masy ustalony procesem technologicznym,

d) zastosowanie nowoczesnych urządzeń-przeznaczonych do przetwórstwa tworzyw sztucznych,

e) zagospodarowanie odpadów surowcowych,

f) zmniejszenie stanu zatrudnienia,

g) zmniejszenie zapotrzebowania na energię elektryczną i parę technologiczną”¹⁶.

Po poprawieniu jakości masy, celem też (o czym wspomina projekt) była chęć wyjścia na rynki zagraniczne ze sprzedażą masy „Mikro” do produkcji płyt winylowych. Receptura na masę do produkcji płyt została opracowana w Instytucie Chemii Organicznej w Warszawie, ale pracownicy laboratorium badawczego „Pronitu” mieli bardzo duży wkład w dopracowanie technologii produkcji masy wykorzystując niektóre rozwiązania stosowane w innych krajach (patrz tabela Nr 4–patenty). Produkcję masy według własnego projektu modernizacji ulokowano w budynku po produkcji specjalnej o symbolu BNG-5, gdzie była prowadzona, aż do zaprzestania produkcji płyt gramofonowych w 1990 r¹⁷. „Pronit” w tym czasie był jedynym producentem masy winylowej do produkcji płyt gramofonowych w Polsce. Masa zabezpieczała potrzeby własne „Pronitu” w zakresie tłoczenia płyt oraz potrzeby surowcowe dla tłoczni płyt „Polskich Nagrań” w Warszawie.

Zestawienie kosztów realizacji inwestycji modernizacji masy przedstawia Tabela nr 3.

Tabela nr 3. Zestawienie kosztów realizacji inwestycji pn „Budowa automatycznej instalacji do produkcji masy „Mikro” do płyt gramofonowych ” w Budynku BNG-5 na wydziale G-1 Wytwórni Chemicznej Nr 8 w Pionkach (1960/1961 rok)

<i>Lp.</i>	<i>Temat zadania</i>	<i>Nr archiwalny kosztorysu</i>	<i>Kwota w złotych</i>
1	Roboty budowlane	16426	71.371
2	Dodatkowe prace budowlane	18159	97.362
3	Prace montażowe urządzeń masy „Mikro”	16309	1.519.187
4	Montaż urządzeń wentylacyjnych	16593	64.009
	RAZEM KOSZT ZADANIA		1.751.929

Źródło: Opracowanie własne na podstawie: kosztorysy archiwalne jak wyżej, archiwum ZPS Sp. z o.o.

W opracowaniu obu projektów oraz kosztorysów wykonawczych uczestniczyło wielu pracowników pracowni wytwórni o różnorodnych specjalnościach. Lista nazwisk jakie znajdują się pod dokumentami projektowymi i kosztorysami archiwalnymi: J.Markowski, Z.Wiensztal, L.Świerzewski, B.Lepel, J.Suszka, Z.Szałabaj, E.Paluszek, St.Mazur, T.Pionka, M.Białek, Cz.Terlecki, A.Jędra, P.Janas, W.Soczewica, R.Hnatuszko, Zb.Gołąbek, St.Wolski, Z.Rechberger, T.Wasiak, T.Mucha, A.Runner, T.Micek, K.Karalus, K.Sarnecki, A.Kwiecień, J.Lewartowski, K.Budziński, Z.Kutyła, J.Warchoł, J.Dentkowski.

Od chwili uruchomienia produkcji występowały ciągle kłopoty z jakością masy, która była dość często reklamowana przez PP „Polskie Nagrania”. Na początku lat sześćdziesiątych najczęściej zgłaszano uwagi dotyczące powstawania wad - tzw. „pęcherzy” w wyprasowanych przez „Pronit” płytach. „Pronit” bronił się przed zarzutami o te wady na posiedzeniach Komisji Porozumienia Branżowego obciążając winą Zakłady Chemiczne w Oświęcimiu za złą jakość dostarczanego polichlorku winylu.

W tamtym okresie planowanie produkcji i ustalanie zasad współpracy między zakładami

16 Biuro Techniczne, WCh Nr 8 w Pionkach *PTR-zaautomatyzowanej instalacji do produkcji masy na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach*, Nr arch. 16360, „Pionki 1961,s.3, archiwum ZPS Sp. z o.o. Pionki

17 Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV,s. 256

odbywało się na posiedzeniach tejże komisji.

Z uwagi na występujące problemy z jakością masy w kolejnych latach dla poprawienia jakości oraz usprawnienia samego procesu produkcji masy w „Pronicie” chętnie korzystano z doświadczeń innych zagranicznych producentów oraz opatentowanych już metod i sposobów produkowania masy na płyty gramofonowe w świecie. Na przestrzeni lat 1958-1978 kierujący produkcją oraz technolodzy z „Pronitu” wykorzystywali wiedzę i doświadczenie w tym zakresie wielu zachodnich, czasem nawet egzotycznych krajów jak Japonia (zob. Tabela nr 4).

Tabela nr 4. Patenty wykorzystywane przy produkcji masy „Mikro”

<i>Lp.</i>	<i>Tytuł patentu</i>	<i>Nr patentu</i>	<i>Kraj pochodzenia</i>	<i>Data zgłoszenia patentu</i>
1.	Sposób produkcji płyt gramofonowych – obniżenie elektryzacji.	15349	Japonia	23.08.1958
2.	Dodawanie środka antystatycznego i środka smarnego w roztworze. Poprawa jakości dźwięku i zmniejszenie elektryczności statycznej.	15350	Japonia	23.08.1958
3.	Sposób produkcji nie elektryzujących się płyt gramofonowych z polichlorku winylu.	14563	Japonia	07.07.1961
4.	Otrzymywanie płyt gramofonowych	13743	Japonia	18.08.1961
5.	Sposób produkcji płyt gramofonowych.	22278	Japonia	17.11.1961
6.	Prosta metoda formowania płyt gramofonowych z materiału arkuszowego.	25143	Japonia	18.05.1962
7.	Sposób produkcji matryc do prasowania płyt gramofonowych i podobnych wyrobów z mas plastycznych w postaci formy.	22577	Japonia	24.09.1962
8.	Udoskonalenie produkcji płyt gramofonowych.	1094647	Wlk. Brytania	13.07.1964
9.	Rozbieralna forma wtryskowa dla równoczesnego formowania dwu płyt gramofonowych.	39516	Japonia	19.11.1965
10.	Urządzenie do tarczowego nagrzewania formy prasowniczej dla płyt gramofonowych.	34719	Japonia	20.05.1966
11.	Sposób otrzymywania masy na płyty gramofonowe.	201638	ZSRR	06.07.1966
12.	Sposób otrzymywania obrazkowych płyt gramofonowych z wykorzystaniem środka wiążącego – polialkoholu winylowego.	3508985	USA	29.05.1967
13.	Sposób produkcji antystatycznej płyty gramofonowej.	476360	Szwajcaria	05.06.1967
14.	Sposób produkcji płyt gramofonowych ze zdejmowaną centralną częścią.	2110602	Francja	21.10.1970
15.	Dodatki ulepszające jakość płyt	3770667	USA	01.10.1970

	gramofonowych.			
16.	Masy do płyt gramofonowych.	3846361	USA	14.06.1972
17.	Masa do płyt gramofonowych.	707938	ZSRR	31.03.1977
18.	Sposób modyfikacji płyt gramofonowych.	68185	Japonia	27.07.1978

Źródło: opracowanie własne autora, dane z rejestru patentów biblioteki technicznej ZTS „Pronit” przejętej przez ZPS Sp. z o.o., 2009

D. Okoliczności likwidacji tłoczni płyt gramofonowych w Pionkach.

Po 1989 roku z chwilą powstania wolnego rynku w Polsce płyty winylowe, które nie były towarem pierwszej potrzeby, napotkały trudności ze zbytem. Pierwsze lata transformacji ustrojowej państwa nie sprzyjały sprzedaży tego wyrobu. Do „Pronitu” docierały ciągle sygnały od składnicy księgarskiej w Łodzi (główny dystrybutor płyt „Pronitu”) o zalegających w magazynach płytach. Ich sprzedaż w końcówce lat dziewięćdziesiątych zmalała do tego stopnia, że pracownicy działu zbytu „Pronitu” zakładowymi samochodami pełnymi płyt odwiedzali krajowe oddziały księgarskie i większe sklepy muzyczne usiłując sprzedać płyty zalegające w magazynach wprost z samochodu. Sytuację ze zbytem płyt na rynku polskim w tym okresie tak opisuje Specjalista ds Zbytu „Pronitu” Halina Neusser:

„Jak powstał wolny rynek w składnicach księgarskich zaczęły działać różne reorganizacje. Kiedy składnicę likwidowano jako magazyn, musiałam osobiście jeździć po kraju i handlować płytami. Mielśmy samochód z kierowcą i jeździliśmy w Polskę. Zdarzało się nieraz tak, że wracaliśmy z taką samą ilością płyt z jaką wyjechaliśmy. Bywało jednak i tak, że na przykład w Rzeszowie zostawialiśmy towar, lecz nie został sprzedany i trzeba go było później odkupić.”¹⁸

Szalejąca inflacja, problemy z zaopatrzeniem w surowce oraz zatory płatnicze pomiędzy kooperującymi przedsiębiorstwami powodowały opóźnienia w procesie wydawania i tłoczenia płyt. Pojawiła się też mocna i doświadczona konkurencja z ofertą jakiej nie mógł podoląć „Pronit” ani nawet „Polskie Nagrania”. Na polski rynek weszły bowiem znane zagraniczne wytwórnie płytowe, jak Warner Bros, Universal, EMI, BMG. Ich szeroka i atrakcyjna oferta muzyczna, jakość opakowania, a przede wszystkim zakres zachodniego repertuaru był niemożliwy do osiągnięcia przez polskich wydawców w tamtym okresie. Rozpoczął się więc

w „Pronicie” okres pobieżnych analiz zasadności kontynuacji produkcji oraz liczenia strat. Problemem były także koperty, które opóźniały cykl wydawniczy. „Pronit” drukował głównie koperty w zakładach: Łódzka Drukarnia Akcydensowa w Łodzi oraz „Intrografia” w Warszawie. Firmy te karton na koperty importowały w 70%, co znacząco podrażało ich cenę. Cykl zamawiania oraz produkcji w Warszawie i w Łodzi trwał pół roku, a to głównie opóźniało wprowadzenie płyt na rynek. Szacowano, że optymalny cykl wydawniczy od nagrania utworu w studiu „Polskich Nagrań” do przekazania płyt sieci dystrybucyjnej nie powinien przekraczać dwóch miesięcy. Cykl ten trwał w „Pronicie” ponad pół roku i z różnych przyczyn był nie do skrócenia. Powodowało to spadek atrakcyjności utworów, które w tym czasie można było słuchać na kasetach magnetofonowych. A muzykę z kast w przeciwieństwie do płyt wygodniej było słuchać w plenerze czy w samochodzie. Kasety wygrywały więc powoli konkurencję z płytami. Coraz więcej firm fonograficznych decydowało się na wydawanie kaset magnetofonowych zamiast płyt. Czyniły to także firmy współpracujące z „Pronitem” przy wydawaniu płyt.

¹⁸ M.Majewski, K.Deryński, „Historia ZTS”Pronit”-relacja Haliny Neusser, Nagranie video UM w Pionkach, Pionki 2007,

Decyzja o zaprzestaniu produkcji płyt gramofonowych w „Pronicie” zapadła 1991 r. na wniosek zarządu przedsiębiorstwa na posiedzeniu Rady Pracowniczej, która jako organ samorządowy przedsiębiorstwa była uprawniona do podejmowania takich strategicznych decyzji. Oficjalnym uzasadnieniem pisemnego wniosku zarządu przedsiębiorstwa o zaprzestaniu produkcji były:

- spadek sprzedaży płyt,
- wysokie koszty produkcji,
- ekspansja nowego nośnika muzycznego wchodzącego na rynek polski (płyta CD z cyfrowym zapisem dźwięku), wypierającego „czarny krążek” z rynku,
- zachodnia konkurencja wydawnicza.

Zarząd przedsiębiorstwa wnioskował szybkie zakończenie produkcji jeszcze w 1991 roku, aby możliwie szybko dokonać sprzedaży urządzeń produkcyjnych tłoczni. Jednym z dowodów mających świadczyć o zmierzchu płyt winylowych było zakończenie procesu tłoczenia płyt w Pionkach przez prywatną firmę „Polton” i zabranie z tłoczni używanych przez nich dwóch szwedzkich, pras automatycznych. W 1990 r. ZTS „Pronit” S.A. posiadał jeszcze zlecenia na „usługową produkcję płyt w oparciu o podpisane umowy o współpracy fonograficznej z firmami: „Veriton” –110 000 sztuk, „Poljazz”-244 000 sztuk, ZPR „Poznań” -80 000 sztuk”¹⁹

Firmy te jednak zalegały z płatnościami i nie składały zamówień na 1991r. Umowa z firmą „Veriton” na tłoczenie płyt była podpisana do 1995 roku, jednak firma nie robiła trudności z wcześniejszym rozwiązaniem umowy, albowiem sama przechodziła duże problemy finansowe i miała kłopoty ze sprzedażą płyt. Pozostałe firmy nie próbowały podpisać umów tłoczenia płyt na rok 1991.

Całkowita zdolność produkcyjna tłoczni na przestrzeni lat była zróżnicowana z uwagi na jej sukcesywny rozwój i modernizację parku maszynowego. Ilości wyprodukowanych płyt w początkowych i końcowych latach pracy tłoczni przedstawiały się następująco:

Tabela nr 5. Poziom produkcji płyt w latach sześćdziesiątych, siedemdziesiątych i osiemdziesiątych XX wieku

<i>Rok</i>	<i>Ilość sztuk</i>
1960	2 376 100
1966	2 026 000 ²⁰
1961	2 526 700
1975	3 300 000
1976	3 300 000
1983	6 098 000
1984	6 352 000

Źródło: Opracowanie własne na podstawie: Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV,s. 228-260, zapis na płycie

19 Sekretarz Komisji Fonograficznej Wiesława Połońska, „Informacja w sprawie: płyt gramofonowych wg stanu na 1.09.1990 r.”, archiwum ZPS Sp. z o.o. Pionki

20 W roku 1996 na rynku ukazało się 151 tytułów płytowych z czego tłocznia „Pronit” wydała 54. Największym powodzeniem cieszyły się nagrania zespołu „Czerwone Gitary” których wydano 304 000. Najmniejsza popularność miała płyta z melodiami zakupionymi w Rumunii, których nakład wyniósł 6000 egzemplarzy

okolicznościowej wydanej przez „Pronit” z okazji Nowego Roku 1967

W ostatnich dwóch latach 1989-1990 poprzedzających zamknięcie produkcji płyt gramofonowych, tłocznia wyprodukowała mniej płyt winylowych niż w początkowych latach produkcji (zob. Tabela nr 6).

Tabela nr 6. Zestawienie ilości płyt gramofonowych wyprodukowanych i sprzedanych przez ZTS”Pronit” w Pionkach w latach 1989-1990

<i>Rynek</i>	<i>Rok</i>	<i>Ilość płyt</i>
Krajowy	1989	1 883 000
	1990	1 174 000
Zagraniczny – I obszar płatniczy (kraje zrzeszone w Radzie Wzajemnej Pomocy Gospodarczej - strefa rubla transferowego)	1989	134 00
	1990	54 000
Zagraniczny – I obszar płatniczy (kraje zachodnie – strefa dolara)	1989	420
	1990	122

Źródło: Opracowanie własne na podstawie: Sekretarz Komisji Fonograficznej Wiesława Połomska, „Informacja w sprawie: płyt gramofonowych wg stanu na 1.09.1990 r.”

Uzasadnienie konieczności likwidacji wydawania i tłoczenia płyt było dla wielu pracowników mało przekonujące. Zwłaszcza, że nie zaproponowano likwidacji tłoczni sukcesywnie w ciągu paru lat, ale zaniechano produkcję z początkiem nowego roku po podjęciu decyzji. Dyskusja jaka toczyła się na Radzie Pracowniczej przedsiębiorstwa podczas debaty nad wnioskiem wykazywała, że było wielu zwolenników stopniowego wygaszania tłoczenia płyt oraz zmiany profilu wydawniczego - z płyt (przez wykorzystanie praw wydawniczych „Pronitu”) na kasty magnetofonowe lub płyty kompaktowe. Trudno się dzisiaj nie zgodzić z tymi wątpliwościami, jeżeli od 1991 r (kiedy zlikwidowano produkcję płyt), produkowano w Polsce jeszcze przez kilka lat gramofony. (zob. Tabela nr 7).

Tabela nr 7. Produkcja gramofonów w latach 1989-1996

<i>Rok</i>	<i>Produkcja - ilość sztuk</i>
1989	245 000
1990	127 000
1991	52 500
1992	23 700
1993	19 800
1994	13 300
1995	14 200
1996	- -

Źródło: Opracowanie własne na podstawie roczników statystycznych z lat 1992,1994,2001.

Sztywnie stanowisko zarządu „Pronitu”, (wierzącego w sukcesy ekonomiczne przedsiębiorstwa tylko poprzez produkcję wyrobów na rzecz obronności kraju-między innymi wciągając się

latami inwestycję produkcji prochów pod nazwą „Orzech”, która nigdy nie została zakończona), przekonało większość członków rady pracowniczej do propozycji zakończenia produkcji płyt gramofonowych. Decyzja o likwidacji tłoczni zapadła więc większością głosów, stając się faktem. Pracowników tłoczni, galwanizerni, drukarni oraz kontroli jakości przeniesiono do pracy na inne wydziały, a majątek (prasy, stoły grzewcze, urządzenia do produkcji masy) były sukcesywnie sprzedawane przez zarząd „Pronitu”, a później przez syndyka masy upadłości.

ROZDZIAŁ II.

Produkcja płyt gramofonowych w ZTS „Pronit” (produkcja masy, przygotowanie wyrobów pomocniczych np. negatywy i etykiety), tłoczenie płyt gramofonowych odbywała się w Zakładzie/Wydziale PG (zmiennie) w komórce organizacyjnej - Wydział lub Oddział (zmiennie) oznakowanej w schemacie organizacyjnym symbolem „D”.²¹

A. Technologia i organizacja produkcji masy „Mikro” do produkcji płyt gramofonowych w Pionkach.

Technologia produkcji masy „Mikro” do płyt gramofonowych została opracowana w Biurze Technicznym Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach w 1961 r. i miała na celu polepszenie jakości dotychczas stosowanej masy, zmniejszenie strat surowców i kosztów własnych produkcji poprzez:

- wyliminowanie zanieczyszczeń surowców,
- hermetyzację urządzeń,
- wyliminowanie wpływu ludzi obsługujących urządzenia na skład masy ustalony procesem technologicznym,
- zastosowanie nowoczesnych urządzeń-przeznaczonych do przetwórstwa tworzyw sztucznych,
- zagospodarowanie odpadów surowcowych,
- zmniejszenie zatrudnienia,²²
- zmniejszenie zapotrzebowania na energię elektryczną i parę technologiczną (zob. Tabela nr 8).

Tabela nr 8. Zużycie energii elektrycznej, pary i robocizny niezbędnej do wyprodukowania 1 tony masy „Mikro”

<i>Wskaźnik</i>	<i>Stara technologia</i>	<i>Nowa technologia</i>
Zużycie energii elektrycznej	2240 kWh	306 kWh
Zużycie pary technologicznej	8,7 ton	0,04 tony
Robocizna	120 roboczogodzin	25 roboczogodzin

Źródło: PTR-zautomatyzowanej instalacji do produkcji masy na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach, 1961 r.

Technologia produkcji masy przed 1961 r. była bardzo pracochłonna. Nie zabezpieczała czystości masy na skutek ciągłego przemieszczania pojemników z surowcami od jednej operacji do następnej. Produkcja nie była prowadzona w jednym budynku, co miało wpływ (poprzez

21 Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV, s. 99

22 Był rok 1961-problemy zatrudnienia po wojnie koreańskiej już zanikały (przyp. autora)

czynniki atmosferyczne) na brak stałości parametrów masy. Warunki pracy były bardzo uciążliwe, ponieważ panowało duże zapylenie z uwagi na brak hermetyzacji urządzeń.

Nowa technologia opracowana przez projektantów ZCh „Pronit” we współpracy z Instytutem Chemii Organicznej (przy wykorzystaniu patentów zachodnich) zapewniała poprawę warunków pracy dla zatrudnionych przy wytwarzaniu masy osób poprzez hermetyzację urządzeń i wentylację operacji powodujących pylenie.

Opracowana metoda produkcji zespalała wszystkie operacje procesu w ciąg produkcyjny rozmieszczony w jednym budynku, gwarantując lepszą jakość produktu końcowego. Poprawa jakości masy miała stworzyć możliwość sprzedaży produktu na rynki zagraniczne.

a) Charakterystyka masy do produkcji płyt gramofonowych „Mikro”:

Masa do wyrobu płyt gramofonowych była tworzywem termoplastycznym i musiała spełniać warunki określone w normie ZN-61/MPCh.-5029.

W zależności od sposobu formowania masy na wytłaczarce, była w postaci płytek lub granulek.

Masę w postaci płytek układano po 20 płytek w paczce (owijanej papierem pakowym), a następnie umieszczano po 50 kg netto w szczelnie zamykanych skrzyniach.

Masa w postaci granulatu pakowana była do worków igelitowych zabezpieczonych zewnątrz jutowymi lub wielowarstwowymi workami papierowymi. Masę przechowywano w temperaturze nie przekraczającej +25°C.

b) Surowce używane do produkcji masy „Mikro”:

Do produkcji masy używano następujących surowców,

-polichlorek winylu. Był to biały krystaliczny proszek bez zapachu. Pakowany był w wielowarstwowe worki papierowe po 30 lub 50 kg,

-kopolimer chlorku i octanu winylu. Miał postać proszku o lekko żółtawym zabarwieniu. Pochodził z importu i pakowany był w wielowarstwowe worki papierowe,

-stearynian kadmowy-mieszanina soli kadmowych kwasów tłuszczowych /głównie stearynowego i polmitynowego/. Miał postać drobno krystalicznego białego lub kremowego proszku. Pakowany był w worki papierowe po 20 lub 50 kg, a następnie dodatkowo w worki jutowe lub igelitowe,

-ftalan dwubutylu. Była to jednorodna, przeźroczysta ciecz bez mechanicznych zanieczyszczeń. Dostarczany był w metalowych hobokach, wymagał ochrony przed dostępem światła,

-ftalan dwuaktylu. Oleista ciecz bez osadu, dostarczana była w hobokach. Stosowano go zamiennie z ftalanem dwubutylu,

-sadza. Czarny puszysty i lekki proszek, pakowany w worki papierowe wielowarstwowe o wadze 25 kg. Stosowano sadze o symbolu TG-15 lub KN-2,

-wosk Montana. Dostarczany był w postaci kostek koloru ciemnobrązowego, wielkości dużego mydła, pakowanych osobno w kartonowe pudła.

Surowce. Zużycie surowców – Tabela nr 9.

Tabela nr 9. Zużycie poszczególnych surowców do wyprodukowania 1 tony masy „Mikro” według nowej technologii

<i>lp.</i>	<i>Nazwa surowca</i>	<i>Ilość w kg</i>
1.	Polichlorek winylu	637
2.	Kopolimer chlorku i octanu winylu	305
3.	Ftalan dwubutylu lub dwuaktylu	30,6
4.	Stearynian kadmu lub ołowiu	20,4

<i>lp.</i>	<i>Nazwa surowca</i>	<i>Ilość w kg</i>
5.	Sadza	16
6.	Wosk Montana	11

Źródło: Opracowanie własne na podstawie: PTR-zautomatyzowanej instalacji do produkcji masy na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach, 1961 r. Zatrudnienie.

Praca przy produkcji masy odbywała się w ciągu 290 dni w roku bez przerw świątecznych. Na trzy zmiany pracowały: wytłaczarka z przystawkami formującymi masę, łapacz elektromagnetyczny i transporter ślimakowy podający zmieszaną masę ze zbiorników sezonujących do wytłaczarki. Na jedną zmianę pracowały: mieszalnik, dozowniki, odsiewacz oraz transportery ślimakowe dozowników. Była praca zaliczana do uciążliwych z uwagi na operowanie substancjami pyłącymi (pomimo zastosowania hermetyzacji, wentylacji, aspirowania powietrzem procesu). Działanie pyłów stosowanych surowców stałych powodowało podrażnienie dróg oddechowych.

Zatrudnienie ukazuje Tabela nr 10.

Tabela nr 10. Zatrudnienie przy produkcji masy „Mikro” według nowej technologii

<i>Stanowisko</i>	<i>I zmiana</i>	<i>II zmiana</i>	<i>III zmiana</i>	<i>Łącznie</i>
Aparatowy	2	1	2	4
Pomocnik aparatowego	2	1	1	4
Ślusarz dyżurny	1	-	-	1
Razem	5	2	2	9

Źródło: PTR-zautomatyzowanej instalacji do produkcji masy na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach, 1961 r.

c) Przebieg procesu technologicznego zatwierdzonego przez dyrektora ZCh „Pronit” 01.10.1961 r. (operacje):

-zasypywanie zasobników i transport surowców na odsiewacz,

Surowce pobierano z magazynu w budynku BNG-5 (w części dobudowanej) zasypując je z opakowań dostawczych do 4 zasobników w następujących ilościach:

Tabela nr 11. Zasobniki surowców

<i>Rodzaj zasobnika</i>	<i>Pojemność zasobnika w l</i>	<i>Ilość surowca w kg i równoważnik w l</i>	<i>Czas załadunku w godz.</i>
Polichlorek winylu	1100	600-880	1
Kopolimer chlorku i polioctanu winylu	1100	420-900	1
Stearynian kadmu lub ołowiu (stabilizator)	250	70-195	nie podano
Sadza	250	35-195	nie podano

Źródło: Opracowanie własne na podstawie PTR-zautomatyzowanej instalacji do produkcji masy

na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach, 1961 r.

Zapotrzebowanie na surowce sypkie dla zapewnienia ciągłości produkcji pracy mieszalnika fluidalnego wynosiło na jedną zmianę:

Tabela nr 12. Zapotrzebowanie surowców dla zapewnienia ciągłości pracy mieszalnika (5 cykli)

<i>Rodzaj zasobnika</i>	<i>Ilość w kg</i>	<i>Ilość w kg na zmianę</i>	<i>Ilość zasypań na zmianę</i>
Polichlorek winylu	215	1720	3 razy
Kopolimer chlorku i polioctanu winylu	103	824	2 razy
Stearynian kadmu lub ołowiu (stabilizator)	5,1	40,8	1 raz
Sadza	6,75	54	1 raz

Źródło: PTR-zautomatyzowanej instalacji do produkcji masy na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach, 1961 r.

Praca zasypywania zasobników z pierwszej zmiany zapewniała ciągłość pracy jednej wyłaczarki masy typu „Mapre” w ciągu 3 zmian z wydajnością ok. 110-120 kg /godz. Całą operację zasypywania zasobników na jednej zmianie wykonywał jeden pracownik.

-przygotowanie roztworu wosku w plastyfikatorze (stearynian kadmu),

Plastyfikator dowożony był cysterną wąskotorową²³. Cysterna podprowadzona pod budynek BNG-5 stanowiła jednocześnie magazyn podręczny stabilizatora. Pojemność cysterny (ok. 2 m³) wystarczała na 20 dni pracy jednej wyłaczarki. Z cysterny stabilizator pompowany był do mieszalnika pompką ręczną poprzez przepływomierz i odmierzany objętościowo, litry zamieniano na kg przy pomocy tabliczki przeliczeniowej. Dozowano 82,4 kg plastyfikatora.

Wosk Montana pobierano z magazynu surowców i dozowano do mieszalnika w ilości 28 kg. Po zadozowaniu do mieszalnika stabilizatora uruchamiano mieszadło propelerowe oraz podgrzewano poprzez płaszczy grzewczy zasilany parą niskogrzewczą do pożądanej temperatury i wkładano wosk Montana. Po podwyższeniu temperatury do 70°C przez godzinę mieszano, a następnie gotowy roztwór z woskiem pompowano pompą ssawną do podgrzewanego zasobnika przejściowego o poj. 250 l. Z każdej partii usuwano z dna zbiornika osadzające się około 5 litrów zanieczyszczeń roztworu, które były wykorzystywane do produkcji wykładzin podłogowych. Roztwór w zasobniku musiał być utrzymywany w temperaturze 70°C (+/- 5°C), co pozwalało utrzymywać go w stanie ciekłym oraz uwalniało pozostałości ciał lotnych.

-odsiewanie surowców,

Surowce stałe odsiewano na 4-działowym odsiewaczu płaskim typ OPK, którego zadaniem było usunięcie ciał obcych znajdujących się w surowcach sypkich oraz grudek surowców o granulacji przekraczającej prześwit siatek o wymiarze oczka 0,155 mm. Przesiewanie eliminowało zanieczyszczenia około: 5% polichlorku winylu, 10% stearynianu kadmu lub ołowiu, 1% sadzy. Odsiewacz posiadał elektromagnes, którego zadaniem było

23 ZCh „Pronit” posiadały na swoim terenie: sieć kolei wąskotorowej, kolei szerokotorowej z boczną kolejową włączoną w sieć torów centralnej magistrali kolejowej PKP, własny oddział kolejowy do obsługi sieci. Tory kolejki wąskotorowej były rozbierane sukcesywnie od lat siedemdziesiątych. Transport szynowy, wewnątrz wydzielony był zamieniany na drogowy (wózki akumulatorowe). Torowisko toru szerokiego wraz z boczną zostało rozebrane (złomowanie) w latach 2003-2004 przez Syndyka Masy upadłości ZTS „Pronit” S.A.(przyp. autora)

wylapywanie ewentualnych zanieczyszczeń stalowych jakie mogły się znaleźć w przesiewanych surowcach lub powstać z uszkodzeń siatki przesiewacza. W przypadku stosowania siatek stylonowych, ewentualne zanieczyszczenia pochodzące z siatki były komponentne chemicznie ze składnikami masy „Mikro” i w trakcie procesu temperaturowego na wylączarce zostawały shomogenizowane z masą.

Każdy z czterech surowców sypkich transportowany był z zasobników surowcowych osobnym podajnikiem ślimakowym na właściwe sito odsiewacza. Sita odsiewacza (rozmiar oczka i rodzaj) były zawsze ustalane przy nowej dostawie surowca. Zdolność każdego działu przesiewacza wynosiła około 300 kg na godzinę i znacznie przewyższała potrzeby produkcyjne, jednak w chwili jego zakupu był to najmniejszy tego typu przesiewacz produkowany w kraju. Surowce (polichlorek winylu, kopolimer, sadza i stearynian kadmu lub ołowiu) po przesianiu do wymaganej wielkości ziaren były kierowane osobno podajnikami ślimakowymi do czterech zbiorników dozujących. Odpady z półek przesiewacza (sit) zbierane były do zbiorników na odpady, każdy o pojemności około 140 litrów, które sukcesywnie po zapelnieniu wymieniano. Przy prawidłowej pracy przesiewacza zbiorniki na odpady wymieniano z częstotliwością: polichloru winylu i stearynianu kadmu lub ołowiu co 10 dni, sadzy i kopolimeru co miesiąc. Przesiewacz był urządzeniem dość delikatnym, stąd po 110 godzinach ciągłej pracy należało dokonywać wymiany siatek i jego przeglądu. Przeglądy i konserwacje robiono na II i III zmianie.

-dozowanie surowców do mieszalnika, mieszanie i przesyłanie do zbiorników sezonujących,

Dozowanie surowców gotowych do mieszalnika fluidalnego z dozowników (surowce sypkie) oraz ze zbiornika (roztwór) było w pełni zautomatyzowane. Surowce sypkie były dozowane za pomocą podajników ślimakowych, a roztwór wosku przy pomocy pompki zębatej. Zarówno w dozownikach surowców sypkich jak i zbiorniku roztworu wosku znajdowały się czujki kapaduktorów pojemności minimalnych i maksymalnych. Powodowały one całkowitą blokadę procesu z sygnalizacją, jeżeli nastąpił brak jednego z surowców lub awaria urządzenia dozującego. Automatyczny proces dozowania trwał około kilkunastu minut i powtarzany był w cyklach (kilka na godzinę). Każdy cykl zaczynał się włączeniem głównego wału napędzającego dozowniki objętościowe (procentowniki) surowców sypkich. Przez obrót dozowników następowało jednoczesne namięrowanie wszystkich czterech surowców sypkich. Różne obroty oraz pojemność celek dozowników dobrane były do odpowiedniego składu procentowego masy surowców i ich ciężarów nasypowych. Zapewniały dozowanie w jednostce czasu proporcjonalnie do siebie i odpowiadające planowanemu ilościowo składowi masy surowców. W ciągu minuty do mieszalnika fluidalnego zadozowane były następujące ilości surowców:

- 43 kg polichloru winylu,
- 2 0,6 kg kopolimeru chlorku i octanu winylu,
- 1,35 kg sadzy,
- 1,02 kg stearynianu kadmu lub stearynianu ołowiu.

Po upływie ½ minuty od włączenia dozowników sypkich, przełącznik czasowy uruchamiał pompkę zębatą, która w czasie kilkudziesięciu sekund dozowała 2,7 kg roztworu wosku w plastyfikatorze. Po zakończeniu dozowania surowców do mieszalnika, przełącznik uruchamiał mieszadło i przez około 10 minut odbywał się proces mieszania. Po jego zakończeniu otwierał się zawór spustowy i następowało rozładowanie mieszalnika przenośnikiem ślimakowym do jednego z owalnych zbiorników sezonujących. Po rozładowaniu cykl dozowania i mieszania się powtarzał. W trakcie mieszania masa osiągała temperaturę ok. 60°C. Ściśle zaprogramowane

operacje dozowania i mieszania surowców nie były możliwe do zmiany przez osoby z obsługi. Umożliwiało to utrzymanie jednorodności masy we wszystkich zaplanowanych cyklach produkcji masy. Obsługa procesu ograniczała się do śledzenia na tablicy sygnalizacyjnej oraz kontroli przyrządów pomiarowych i rejestrujących zgodności parametrów temperatury (termometr) i stopnia zmieszania (waromierz).

-sezonowanie,

Sezonowanie masy po wymieszaniu surowców miało na celu ujednolitenie masy po mieszanii oraz odgazowanie. Zbiorniki sezonujące były aspirowane powietrzem, co wspomagało proces odgazowywania masy. Napełnienie zbiornika sezonującego kontrolowano automatycznie. W przypadku wypełnienia zbiornika, zatrzymywał się transporter ślimakowy masy i uruchamiał dopiero w momencie obniżenia się poziomu masy (odbioru) w zbiorniku. Zbiorniki sezonujące znajdowały się w osobnym pomieszczeniu w którym podtrzymywano temperaturę 30°C. Napełnione zbiorniki pozwalały zgromadzić dobowy zapas masy do przerobu na wyłaczarce.

-oddzielanie zanieczyszczeń żelaznych,

Ze zbiorników sezonujących masa transportowana była przenośnikiem ślimakowym poprzez łapacz elektromagnetyczny do kosza zasypowego wyłaczarki. Przesypująca się przez szczeliny łapacza masa pozbawiana była opiłków żelaza, które przez bęben łapacza wpadały do zbiornika opiłków. Prace łapacza sygnalizowała lampka kontrolna.

-formowanie i uplastycznienie masy,

Formowanie i uplastycznienie suchej masy z mieszalnika odbywało się w wyłaczarce dwuślimakowej typu „Mapre”. Przeprowadzenie masy w stan plastyczny dokonywano poprzez ogrzewanie i sprężenie masy z jednoczesnym intensywnym mieszaniem. W koszu zasypowym wyłaczarki pracowało mieszadło wraz z podajnikiem regulującym podawanie masy do cylindra z pracującymi ślimakami. Profil ślimaków był kwadratowy, a ich średnice i rdzenie stałe. Uplastyczniony materiał przeciskany był przez głowicę, która w zależności od potrzeb nadawała ostateczny kształt masy. Wymienne głowice mogły formować masę w postaci prętów (ciętych potem na granulki na osobnym urządzeniu) lub w postaci wstęgi (ciętej następnie na tabliczki). Masę w postaci granulek odbierano bezpośrednio z wyłaczarki w tym samym pomieszczeniu zasypując je w worki. Masę w postaci tabliczek odbierano w pomieszczeniu sąsiednim. Parametry wyłaczania jak temperatura, ciśnienie i obroty ślimaków ustalone były doświadczalnie w zależności od wyłaczanego składu masy. Temperatura wyłaczania utrzymywana była automatycznie za pomocą termoregulatorów. Głowice i cylinder wyłaczarki ogrzewane były elektrycznie.

W pomieszczeniu wyłaczania masy znajdowała się instalacja odkurzająca do usuwania pyłów mogących się zbierać na hermetyzowanych urządzeniach i w samym pomieszczeniu.

B. Technologia i organizacja procesu tłoczenia płyt gramofonowych w Pionkach.

Proces tłoczenie płyt gramofonowych w ZTS „Pronit” odbywał się w następujących cyklach i fazach produkcji:

a) Wykonanie matryc do tłoczenia płyt (galwanizernia).

Galwanizernia znajdowała się w budynku B-72. Odbywał się w niej proces tworzenia negatywów z otrzymywanych z „Polskich Nagrań” pozytywów (nazywanych „pierwszymi”).

Pozytyw „pierwszy” to niklowa płyta z zapisem dźwięku, która powstawała w wyniku natryskowego srebrzenia miękkiej części acetatu²⁴ i poddawana była następnie procesowi galwanizacji. Podczas tego procesu na acetacie powstawała metalowa, niklowa płyta z zapisem dźwięku w postaci mikrorowków. Pozytyw można było odtwarzać na gramofonie, sprawdzając jakość odtwarzanego dźwięku. Każda strona płyty winylowej (A i B) miała swój niklowy pozytyw. W galwanizerni wykonywano przemienne w zależności od potrzeb: pozytywy (z negatywów) dla tworzenia negatywów lub negatywy (z pozytywów) dla tłoczenia płyt. Jeden pozytyw wystarczał na wykonanie negatywów do około 10 000 sztuk płyt.

Galwanizernia Oddziału Płyt Gramofonowych posiadała 8 wanien galwanicznych: 2 wanny niemieckie i 6 wanien szwedzkich. W każdej wannie podczas każdego procesu galwanizacji powstawał 1 pozytyw lub negatyw. Po wykonaniu negatywu pierwszy pozytyw oraz negatyw stron A i B płyty szedł do archiwum w celu ewentualnego odtworzenia procesem galwanizacji jak zaszła taka konieczność. Nikłowy negatyw i pozytyw na pierwszy rzut oka był nie do odróżnienia. Identyfikowało się je po tym, że negatyw miał symbol katalogowy wygrawerowany jak odbicie tekstu w lustrze. Przed umieszczeniem w wannie galwanicznej nikłowy pozytyw lub negatyw umieszczano w kąpeli odtłuszczającej zawierającej zasadowy fosforan sodowy oraz wodorotlenek sodu, a następnie płukano go w ciepłej i zimnej wodzie. Roztwór galwaniczny miał następujący skład:

- wanny niemieckie – siarczan nikławy, woda destylowana,
- wanny szwedzkie – chlorek nikłowy, kwas borowy, woda destylowana.

Podczas procesu galwanizacji w wannie w roztworze znajdował się zawieszony i obracający podczas procesu elektrolizy negatyw lub pozytyw oraz zatopiony kosz z niklem w postaci kulek. W czasie elektrolizy na pozytywie lub negatywie z niklu umieszczonego w koszu osadzała się płyta stanowiąca jej odbicie. Po zakończeniu galwanizacji odrywano ją od wzoru i wykorzystywano do:

- pozytyw do tworzenia kolejnych negatywów,
- negatyw do tłoczenia płyt na prasach lub tworzenia pozytywów.

Ciekawostką prowadzonego procesu galwanizacji był fakt, że stosowano w nim białko z jajek kurzych, które poprawiało jakość tworzenia pozytywów i negatywów, a co za tym idzie oczekiwaną jakość odtwarzania płyty po procesie tłoczenia na prasach. Epizod z jajkami opisuje we wspomnieniach Wiesława Połowska w sposób następujący²⁵:

„Mówiąc krótko płyty te trzeszczały podczas odsłuchu. Nasi koledzy i koleżanki z laboratorium badawczego nie mogli tego problemu zlikwidować. Zgłosił się więc do nas z „Polskich Nagrań” majster z galwanizerni, który zadeklarował, że za znaczne pieniądze jak na tamte czasy rozwiąże nam ten problem. Przyjechał na parę minut do „Pronitu”, zastosował metodę z jajkami i oczywiście zainkasował pieniądze. Jego recepta „technologiczna” była prosta, powiedział: kupować jajka, żółtka zjadać, a białko lać do kąpeli galwanicznej. Ta prosta, a skuteczna metoda stosowana była do końca produkcji płyt w „Pronicie” zapewniając jajkami dobrą jakość dźwięku.”

Procedurę stosowania kurzego białka w kąpeli galwanizacyjnej potwierdził w 2009 r. osobiście autorowi niniejszej pracy ostatni mistrz galwanizerni Czesław Sadal, (który pracował w galwanizerni w latach 1984-1990). Poprzednikiem Czesława Sadala był Leszek Zawodnik.

b) Produkcja etykiet na płyty (drukarnia).

²⁴ Acetat-płyta metalowa pokryta tworzywem w którym nacięto specjalnym urządzeniem (w „Polskich Nagraniach”) spiralną ścieżkę mikrorowków zapisu dźwięku z taśmy dźwiękowej zwanej „matką”, uprzednio nagranej w studiu nagrań.(przyp. autora)

²⁵ M.Majewski, K.Deryński, „Historia ZTS”Pronit”-wspomina Wiesława Połowska, Nagranie video UM w Pionkach, Pionki 2007

Odbывала się w budynku BNG-5 . Etykiety (na etykietę mówiono także czasem label²⁶⁾ były drukowane za pomocą prasy drukarskiej z wygrawerowanych metalowych matryc zawierających wszystkie niezbędne elementy charakteryzujące płytę: nazwy utworów lub albumu, logo tłoczni, logo wydawcy, numer katalogowy płyty, symbol strony płyty (A lub B) nazwy zespołu czy imię i nazwisko wykonawcy (ów) utworów oraz sentencję „Prawa producenta i prawa autorskie zastrzeżone. Kopiowanie i publiczne odtwarzanie bez zezwolenia wzbronione”. W maszynie drukarskiej mocowano matrycę, którą wałki maszyny pokrywały farbą drukarską farbą i odbijały treść na przewijającej się rolce papieru. Po nadrukowaniu treści etykiety na papierze, specjalny wykrojniki nadawał etykietom okrągły kształt. Czasem kiedy wykonywano koperty zastępcze, pracownicy drukarni składali teksty z ołowianych czcionek i maszyna drukarska wykonywała nadruki na kartonowym papierze z którego sklejało koperty.

Na drukarni etykiet pracowało 3 osoby (w tym dwie kobiety), a praca odbywała się na 2 zmiany. Ostatni pracownicy drukarni to: W. Karczewska, D. Wiśniewska, B. Czyżewski.

c) Produkcja (prasowanie) płyt (tłocznia).

Ulokowana była w budynku BNG-4. Tłoczenie płyt na prasach odbywało się według technologii opracowanej przez Biuro Techniczne Wytwórni Chemicznej Nr 8 (w 1956 r.) do końca produkcji płyt gramofonowych w ZTS „Pronit”. Oczywiście tłocznia na przestrzeni lat wraz z rozwojem, modernizacją techniczną sprzętu i powiększaniem parku maszynowego (prasy) ulegała modyfikacjom, jednak pozostała do końca w zasadniczej metodzie wciąż niezmieniona.

Metodę produkcji płyty gramofonowej opisuje bardzo obrazowo Wiesława Połowska²⁷:

„Mówiąc krótko technologia tłoczenia polegała na tym, że na prasie tłoczącej góra-dół były zamontowane matryce²⁸. Na stronie wypukłej dokładano etykiety na płyty, które sami produkowaliśmy. Obok prasy w podręcznym urządzeniu nagrzewał się pojemnik z masą. Kiedy masa osiągnęła odpowiednią plastyczność wkładano ją do prasy i rozpoczynano proces tłoczenia. Technologicznie ustalony był czas grzania, studzenia, więc w wyznaczonym czasie płyta była gotowa.”

Charakterystyka fizyko-chemiczna procesu,

Prasowanie masy polichlorku winylu z komponentami pomiędzy matrycami niklowymi (negatywami) odbywało się w temperaturze 160°C oraz ciśnieniu od 120-200 atmosfer (w zależności od wielkości płyty). Masa do tłoczenia płyt była tworzywem termoplastycznym, które w trakcie prasowania nie ulegała żadnym znaczącej przemianom chemicznym. Długotrwałe ogrzewanie masy mogło jednak powodować nieodwracalne procesy chemiczne (częściowy rozkład polichlorku winylu), dlatego też czas ogrzewania i temperatura były ściśle określone w instrukcjach pracy dla każdego rodzaju prasy. Wydajność procesu wynosiła od 75% -90% w stosunku do masy. Powstałe straty składały się na: odpady (część masy, która podczas prasowania wypływała z formy przez szczelinę – 12%), braki (płyty posiadające skazy dyskwalifikujące je do sprzedaży-pozostały procent).

Surowce i materiały pomocnicze stosowane w procesie tłoczenia,

-masa „Mikro” w postaci tabliczek lub granulatu ze świadectwem jakości własnej kontroli technicznej,

-matryce (negatywy) ze świadectwem kontroli technicznej zgodnym z warunkami technicznym

26 Label – metka (z angielskiego, przyp. autora)

27 M.Majewski, K.Deryński, „Historia ZTS”Pronit”-wspomina Wiesława Połowska, Nagranie video UM w Pionkach, Pionki 2007

28 Niklowe negatywy wytworzone na galwanizerni (przyp. autora)

- zawartymi w normie NZ-52-ZPM-29. Każda matryca opatrzona numerem katalogowym płyty, -etykiety na płyty wprasowywane w masę. Etykiety musiały mieć numer katalogowy płyty zgodny z matrycą,
- opakowanie bezpośrednie-koszulki bibułkowe lub igelitowe (od lat osiemdziesiątych polietylenowe) na płytę,
- koperty kartonowe z kolorową szatą graficzną lub białe czy szare (jako opakowanie zastępcze) projektowane i drukowane dla każdej płyty odrębnie.

Proces prasowania,

-przygotowanie,

Matrycę przygotowywano przez dokładne czyszczenie szczoteczką z koziego włosia usuwając najdrobniejsze cząstki pyłu i kurzu. W ten sposób czyszczono też gniazdo prasy. Po założeniu matrycy w gniazdo prasy myto ją 0,5% roztworem amoniaku i spłukiwano wodą destylowaną, aby usunąć tłuste zanieczyszczenia. Jeżeli na matrycy pozostawały nadal na lustrzanym odbiciu ślady tłuszczu, smarowano ją stearyną, potem ściągano z niej przy użyciu amoniaku stearynę wraz z tłuszczem za pomocą tej samej szczoteczki i ponownie płukano wodą destylowaną. Matryce mogły być przenoszone, montowane wyłącznie w rękawiczkach z bawełny. Pot i tłuszcz z rąk powodowały korozję masy podczas prasowania powodując wady w ścieżce dźwiękowej płyty.

Masę „Mikro” przed prasowaniem należało podgrzewać na stole grzewczym stojącym obok prasy²⁹ przez okres 7 minut. Temperaturę stołu kontrolowano pośrednio przez pomiar ciśnienia pary ogrzewającej stół. Raz na dobę sprawdzano temperaturę stołu bezpośrednio przy pomocy tak zwanego topnika lub termopary. Na stole układano od 6-8 płytek co minutę przekręcając je na drugą stronę dla zachowania równomiernego podgrzewania. Na trzy minuty przed włożeniem do formy prasy płytkę przykrywano pokrywą zabezpieczając ją przed utratą ciepła. W ostatniej minucie przed włożeniem do prasy płytkę przekrawano nożyczkami tak, aby warstwa masy miała grubość około 1,5 cm.

Etykiety przed użyciem dosuszano po pobraniu z magazynu. W tym celu umieszczano je w dziurkowanym blaszanym pudełku i stawiano na stole grzewczym do masy na okres około ½ godziny.

-prasowanie,

Odbywało się na prasach niemieckich (stare) i szwedzkich (nowe).Tłocznia posiadała prasy zwykłe, półautomatyczne i automatyczne. Tylko prasy automatyczne posiadały własne urządzenie do obcinania obrzeży oraz podgrzewanie formy, pozostałe doposażono w stoły podgrzewające masę oraz obcinarki obrzeży. Rodzaj i ilość pras w tłoczni w latach 1985-1990 pokazuje Tabela nr 13.

Tabela nr 13. Zestawienie pras tłoczni płyt gramofonowych w latach 1985-1990

<i>Rodzaj prasy i urządzeń towarzyszących</i>	<i>Budynki</i>	<i>Ilość pras</i>	<i>Ilość sal prasowni</i>
Stare prasy niemieckie (hydrauliczne) z „Muzy” Stół podgrzewający masę Urządzenie do obcinania obrzeży	BNG-4	8	2

29 Późniejsze prasy automatyczne posiadały własny system podgrzewania masy, granulatu (przyp. autora)

Prasy szwedzkie Alpha – półautomaty Urządzenie do obcinania obrzeży	BNG-4	4	2
Prasy niemieckie (olejowe) z obcinaniem obrzeży	BNG-4	6	3
Prasy szwedzkie Alpha firmy Toolex (od „Polfrakt”) – automaty typu Delta 12	BNG-4	2	1
Prasy szwedzkie (od „Tonpress”) – automaty do tłoczenie płyt małych	BNG-10	3	2
Razem	2	23	9

Źródło: Opracowanie własne na podstawie informacji ostatnich mistrzów tłoczni i galwanizerni.³⁰

Cykl produkcyjny na prasach składał się z cykli: nagrzewanie formy, prasowanie pod ciśnieniem i chłodzenie pod ciśnieniem. Ogrzewanie prasy włączało się automatycznie po otwarciu prasy. Na formę prasy wkładano matryce, mocując je do formy. Na matryce nakładano papierowe etykiety (pamiętając, która ma być na dolnej, a która na górnej matrycy)³¹. Następnie operatorka (prasy obsługiwały kobiety) kładła na dolnej matrycy pociętą i złożoną płytkę masy, zamykała formę i wsuwała do prasy, włączając jednocześnie ciśnienie. Operacja prasowania ciśnieniowego trwała około 30 sekund, przy czym w położeniu zamkniętym forma była jeszcze podgrzewana przez dalsze 15 sekund. Następnie przy otwarciu formy automatycznie włączało się chłodzenie wodą trwające 45 sekund. W tym czasie operatorka prasy przeglądała wzrokowo czy płyta nie posiada zasadniczych braków jak rysy, pęcherze itp. Jeżeli stwierdziła, że spełnia wymagania standardu prasowania, kładła ją do skrzynki nakrywając przekładką z preszpanu lub dwustronnie „glansowanego”³² papieru. Operacja prasowania jednej płyty została zakończona i czynności ulegały powtórzeniu.

- kontrola stanowiskowa,

Szczególny nacisk kładziono na kontrolę prasowania płyt ze „świeżej” matrycy (czyli 1-go negatywu wykonanego na galwanizerni z pozytywu „Polskich Nagrań”). Często zdarzało się, że posiadała ona zanieczyszczenia z niedokładnego domycia. Prasowano wówczas płyty, aż do oczyszczenia matrycy, wyprasowane krążki płyt przeznaczając na odpady do ponownego przerobu na masę.

- obcinanie obrzeży,

Płyty z praserni przenoszono na urządzenia do obcinania obrzeży³³. Umieszczano pojedynczo każdą płytę między tarczami obcinarki i w trakcie jej obrotu obtaczano obrzeże wklęsłym zdzierakiem lub ręcznie papierem szklстым. Po obcięciu płytę wycierano dokładnie flanelową szmatką, przekładano przekładką i układano w stosie na specjalnych stojakach.

Obsada pracownicza praserni składała się przeważnie z kobiet. Mężczyźni obsługiwali zazwyczaj prasy automatyczne oraz pracowali w służbie utrzymania ruchu (zob. Tabela nr 14). Pracę kobiet na praserni tak opisuje Wiesława Połowska³⁴:

„Kobiety wykonywały te czynności na stojąco, a praca wykonywana była w wysokiej temperaturze. Na tłoczni tam gdzie były zainstalowane prasy do tłoczenia płyt nie było okien ani

30 A.Skiba–prasownia, Czesław Sadal–galwanizernia, informacja z 2009

31 Płyta ma dwie strony A i B – na płycie są więc dwie różne etykiety opisujące każdą ze stron płyty (przyp. autora)

32 Oryginalne nazewnictwo z opisu technologicznego procesu (przyp. autora)

33 Poza płytami z pras automatycznych, które posiadały zamontowaną obcinarkę obrzeży (przyp. autora)

34 M.Majewski, K.Deryński, „Historia ZTS”Pronit”-relacja Wiesławy Połowskiej, Nagranie video UM w Pionkach, Pionki 2007

drzwi, aby naturalnie tworzyć przewiew dla schłodzenia pomieszczeń.”

Tabela nr 14. Zatrudnienie (na I zmianie) w praserni płyt gramofonowych w latach 1985-1990

<i>Rodzaj prasy i urządzeń towarzyszących</i>	<i>Budynek</i>	<i>Stanowisko</i>	<i>Ilość pracowników (w tym kobiet)</i>
Stare prasy niemieckie z „Muzy” Stół podgrzewający masę Urządzenie do obcinania obrzeży	BNG-4	Praser	8(8)
Prasy Alpha – półautomaty Urządzenie do obcinania obrzeży	BNG-4	Praser	2(2)
Prasy niemieckie z obcinaniem obrzeży	BNG-4	Praser	6(6)
Prasy szwedzkie Alpha firmy Toolex (od „Polfrakt”) – automaty typu Delta 12	BNG-4	Praser	3(1)
Prasy szwedzkie (Tonpress) – automaty (tłoczenie płyt małych)	BNG-10	Praser	3(1)
Cała tłocznia		Ustawiacz	2
Wszystkie urządzenia tłoczni		Ślusarz	2
Wszystkie urządzenia tłoczni		Mistrz produkcji	1
Obsada całej zmiany			27(18)

Źródło: PTR-zaautomatyzowanej instalacji do produkcji masy na płyty „Mikro” w bud. BNG-5 Zakładów Chemicznych „Pronit” w Pionkach, 1961 r.

Produkcję prowadzono na 3 zmiany w godz. 6,³⁰-14,³⁰; 14,³⁰-22,³⁰; 22,³⁰-6,³⁰. Podczas jednej zmiany w ciągu 8 godzin pracy produkowano około 300 płyt. Były ciągłe problemy z zakupem części często ulegających uszkodzeniu jak zawory, uszczelki do pras szwedzkich ponieważ trzeba je było importować za walutę zachodnią. Pozyskanie dolarów czy koron szwedzkich za złotówki było w tym czasie dość długą, trwającą w czasie procedurą, albowiem przedsiębiorstwa państwowe posiadały tylko konta złotówkowe w obsługującym je banku. Stąd też „Pronit” ratując się nieraz przed postojami (szczególnie po 1981 r.) zawierał porozumienia z firmami zlecającymi tłoczenie płyt o zapłatę usługi tłoczenia częściowo częściami do pras kupowanymi przez te firmy za dewizy w krajach zachodnich. Taki sposób postępowania budził zastrzeżenia organów kontroli finansowej i był nawet przedmiotem kontroli Najwyższej Izby Kontroli w dniach 8 stycznia-8 lutego 1984 r (umowa z firmą „Polfrakt”).³⁵

Sortowanie i pakowanie,

- sortowanie,

Wyprodukowane – wytłoczone płyty z pras przenoszono do osobnego pomieszczenia, gdzie się sezonowały. Chodziło o to, aby w tym czasie się wyprostowały, ponieważ były tłoczone w wysokiej temperaturze i miały lekkie skrzywienie. Płyty sezonowane były na specjalnych stojakach ze szpikulcem na który nakładano krążki przez istniejące w nich otwory do gramofonu. Robili to praserzy. Płyty sezonowały się około 24 godzin i w tym czasie pod własnym ciężarem prostowały się w naturalny sposób. Po okresie sezonowania, pracownice sortowni, które pracowały na zmiany (I i II zmiana), po 6-7 osób na zmianie, dokonywały sortowania płyt. Sortowanie polegało na dokładnym obejrzeniu każdej płyty wzrokowo czy są proste i czy nie mają rys lub pęcherzyków powietrza. Jeżeli płyty miały którąś z tych wad, były

35 APR,ZPP,200 Protokół z kontroli produkcji i sprzedaży płyt w ZTS „Pronit” przeprowadzonej przez Najwyższą Izbę Kontroli w dniach 8 stycznia-8 lutego 1984 r.

odrzuć do braków. Każda płyta musiała być czysta, gładka i jeżeli spełniała ten warunek przecierano ją flanelowymi ściereczkami, wkładano do papierowych lub igelitowych koszulek, a następnie do kopert. Pracownice sortowni pracowały w białych fartuchach i bawełnianych rękawiczkach, ponieważ płyta nie mogła posiadać tłustych plam, odcisków palców lub innych śladów.

- pakowanie,

Płyty (tego samego numeru katalogowego) w kopertach pakowały zazwyczaj dwie pracownice po 20 sztuk w pudełka składane z tektury falistej i oklejane papierową taśmą z nalepką określającą rodzaj płyt i partię. Po zapakowaniu pudełka zdawano do magazynu działu zbytu.

Magazynowanie i ekspedycja,

Płyty w paczkach magazynowano w magazynie płyt gramofonowych na regałach w warunkach określanych jako „normalne” czyli w temperaturze 12-25°C oraz wilgotności względnej powietrza od 60-70%. Płyty pakowane po 20 sztuk w pudełka tekturowe, umieszczano w skrzynkach wysyłkowych określanych jako typ I lub II (zależny od odbiorcy).

d) Zakładowa Kontrola Jakości płyt gramofonowych.

Oprócz pracowni sortowni tłoczni, jakość płyt (całego procesu wytwarzania) nadzorowała komórka Zakładowej Kontroli Jakości. Pracownice kontroli jakości dokonywały:

- komisijnego przesłuchania pozytywów dostarczanych z „Polskich Nagrań” czy nie mają wad muzycznych,
- sprawdzenia jakości wykonanych na galwanizerni matryc,
- odbioru z drukarni kopert na płyty (sprawdzeniu podlegała szata graficzna każdej serii lub partii kopert czy nie mają błędów drukarskich i są dobrze sklezione),
- przesłuchania płyty po zakończonym prasowaniu.

Tak proces przesłuchania płyt opisuje Kierownik Kontroli Jakości płyt Wydziału PG Alina Kijewska³⁶(pracowała w kontroli jakości płyt w latach 1979-1990).

„Pracownica znajdująca się na przesłuchu muzycznym co pół godziny szła na każdą salę, gdzie znajdowały się prasy tłoczące płyty, z każdej tej prasy pobierała jedną płytę do odsłuchu muzycznego. Przesłuchiwanie odbywało się w małym pokoiku, którego ściany i sufit były wyciszone. W pomieszczeniu tym znajdował się adapter (gramofon). Na przestrzeni czasu różne były te adaptory, ale zakład starał się zawsze kupić jak najlepszej jakości jakie mogliśmy dostać na naszym rynku. Siedziała w nim pracownica, która co pół godziny przesłuchiwała calusienką płytę z jednej i drugiej strony słuchając, czy nie ma zgrzytów, trzasków. Przed przesłuchaniem dokonywała przeglądu wzrokowego, czy płyty są proste i nie są krzywe. Czasem panie miały jakieś wątpliwości, nie wiedziały czy puścić jakąś z drobną wadą płytę. Wówczas zawiadamiały mnie, przychodziłam, przesłuchiwałam, przeglądałam sama i podejmowałam decyzje, czy można dalej tłoczyć płyty. To już była moja decyzja, pracownica o tym nie decydowała. Staraliśmy się, aby na przesłuchu wyeliminować płyty z jakimiś trzaskami, bo nie do pomyślenia było, żeby taka płyta wyszła z naszego zakładu.”

Po przesłuchaniu płyty pracownica kontroli jakości zapisywała w książce wynik przesłuchania. Zadaniem Kierownika Kontroli Jakości było sprawdzanie tej książki dwa, trzy razy na zmianę i podejmowanie decyzji w sytuacjach, kiedy jakość odbiegała od normy. Pomimo

36 M.Majewski, K.Deryński, „Historia ZTS”Pronit”-relacja Aliny Kijewskiej, Nagranie video UM w Pionkach, Pionki 2007

dość ostrego jak się wydaje reżimu technologicznego selekcji płyt zdarzały się jednak i reklamacje. Alina Kijewska opisuje je w sposób następujący:³⁷

„Generalnie z jakością problemy były, bo prasy nie były takie nowe i występowało trochę braków. Na szczęście wybrakowane płyty można było przerobić mieszając wybrakowane płyty z surowcami stosując tzw. nawroty technologiczne, więc nie była to jakaś wielka strata. Jeżeli płyty poszły do sprzedaży z wadą, wracały, ale nie były to wielkie koszty i problemy. Jakość płyt poprawiała się z każdym rokiem i coraz mniej było reklamacji. Jeżeli już się zdarzyła, miałam o tyle wygodnie, że płyty z wadą przysyłano do nas, zazwyczaj dwie, trzy sztuki. W przypadku innych produkcji np. kleje, trzeba było jechać do odbiorcy. Zdarzało się też, że odbiorca sam zniszczył płytę i myślał, że ją zareklamuje dostając nową. Dlatego pilnowałam, żeby nas nie oszukiwano. Czasami zdarzyła się jakaś skaza klientowi, zwracaliśmy więc mu równowartość lub jeżeli chciał, otrzymywał nową płytę. Jak na tak duże ilości jakie produkowaliśmy (po kilka milionów płyt w roku), braki były znikome”.

ROZDZIAŁ III.

A. Dorobek wydawniczy ZTS „Pronit” w Pionkach.

Od początku powstania tłoczni płyt gramofonowych w „Pronicie” tłoczono płyty nagrywane i zlecane przez „Polskie Nagrania”. Pod koniec lat siedemdziesiątych tłoczenie płyt „Pronitowi” zaczęły też zlecać inne firmy muzyczne. Wydawnictwa muzyczne współpracujące z „Pronitem” w zakresie tłoczenia płyt gramofonowych:

-**Tonpress**—wydawnictwo Krajowej Agencji Wydawniczej powstałe w latach 70-tych XX wieku. W 1990 roku wytwórnia została zamknięta,

-**Wifon**—wydawnictwo płytowe Polskiego Radia i Telewizji Polskiej, pełna nazwa: Przedsiębiorstwo Nagrań Wideofonicznych "Wifon". Zakończyła działalność ogłoszeniem upadłości w 1996 r.,

-**Polfrakt-Polton**—Początkowo firma polonijno-zagraniczna powstała na początku lat 80-tych ubiegłego wieku. W połowie lat 90-tych została przejęta przez Warner Music Group,

-**Veriton**—wytwórnia płyt gramofonowych, założona i prowadzona przez Stowarzyszenie PAX,

-**Poljazz**—wytwórnia płytowa Polskiego Stowarzyszenia Jazzowego, wydająca głównie albumy artystów jazzowych, powstała w 1972r.,

- **PP Muza**- państwowa wytwórnia płytowa posiadająca własną tłocznnię płyt gramofonowych. Założona w 1956 r. Pełna nazwa: Przedsiębiorstwo Państwowe "Polskie Nagrania Muza",

-**Savitor**—polskie wydawnictwo płytowe, działało na rynku w latach 1983-1986.

-**Ars Polona**-Centrala Handlu Zagranicznego, powstała w 1953 roku, eksport i import czasopism, książek, wydawnictw muzycznych.

Do 1983 roku „Pronit” tłoczył płyty na zlecenie wydawnictw muzycznych, którym repertuar dobierała Komisja Repertuarowa przy Ministrze Kultury. Rozdzielano repertuar pomiędzy tłocznnię w „Pronicie”, a tłocznnię w „Muzie”. Zgodnie z postanowieniem protokołu nr 44 z 19.10.1960 r (z konferencji u wicepremiera E.Szyra)³⁸:

³⁷ Ibidem

³⁸ Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV, s. 244

- „Pronit” tłoczył wyłącznie muzykę rozrywkową,
- „Muza” tłoczyła muzykę poważną, żywe słowo, uzupełniając część muzyki rozrywkowej.

Po zlikwidowaniu tejże komisji w 1978 roku „Pronit” rozpoczął samodzielne wydawanie płyt. 20 września 1983 r. ZTS „Pronit” otrzymały decyzją Ministra Kultury i Sztuki prawa wydawnicze. W tym samym roku prawa wydawnicze otrzymało także kilkanaście firm prywatnych. W celu sprostania obowiązkom wydawcy w przedsiębiorstwie powołano dwie komisje zbiorowego podejmowania decyzji:

- Komisję Fonograficzną, która dokonywała wyboru repertuaru, wnioskując do dyrekcji zakładu podpisanie umów z proponowanym zespołem, artystą lub wydawcą muzycznym na wydanie lub powielanie płyty. Komisji przewodniczył zastępca dyrektora do spraw produkcji E. Palusiński. W jej skład wchodził pracownicy: W. Połowska, J. Kustrzepa, Zb. Piskorski, K. Deryński,
- Komisję do spraw wydawnictwa kopert, która ustalała wielkości nakładów przy wprowadzaniu nowych numerów katalogowych płyt, dokonywała ocen wstępnych przedstawionych projektów oraz zatwierdzanie ilości wznowień kopert starych. Komisji przewodniczył zastępca dyrektora do spraw produkcji E. Palusiński. W jej skład wchodził: B. Stelmaszczyk (rezydentka w Warszawie), B. Borkowska, D. Szotek, Zb. Piskorski (pracownicy zakładu).

Jak wspomina Wiesława Połowska-Sekretarz Komisji Fonograficznej:
„Kiedy Komisja Repertuarowa przy Ministrze Kultury przestała istnieć Pronit mógł już we własnym zakresie decydować o doborze repertuaru poprzez jego zakup lub wykonanie. Powołana została w „Pronicie” komisja, która decydowała o repertuarze. Przewodniczącym Komisji Fonograficznej był dyrektor do spraw produkcji, a w skład Komisji roboczej wchodził kierownik działu płyt, ja jako sekretarz, pani ze zbytu, główny specjalista ds. ekonomicznych. Co niektórzy pokpiwali z tego, że komisja nie jest kompetentna w zakresie znajomości rynku muzycznego i może popełniać błędy w doborze repertuaru. Ale „Pronit” zawsze zatrudniał osobę kompetentną w tej branży”³⁹.

Tymi kompetentnymi osobami byli konsultanci: Wojciech Trzeciński - znany kompozytor będący tzw. „kontaktem” między muzykami, a „Pronitem” oraz Ryszard Pawlicki - przedstawiciel redakcji muzycznej „Pronitu”, pracujący w latach 80-tych w utworzonym przez „Pronit” w Warszawie biurze.

W pierwszych latach tłoczenia płyt w Pionkach stosowano koperty uniwersalne, w które można było pakować każdą płytę. Koperty takie miały z obu stron jakiś motyw graficzny, logo tłoczni i wydawcy, czasem nazwisko projektanta-grafika. Graficy, którzy projektowali okładki tłoczonych przez „Pronit” płyt:

R. Dodzicki, A. Radziejowski, K. Meckler, R. Jasionowicz, M. Jedrzejewski, M. Łoskot-Cywińska, A. Laska, A. Januszewski, P.K. Wenerski, R. Jasiewicz, A. Kierznalski, J. Erol, E. Guyski, St. Żakowski, M.A. Karewicz, M. Spsychalska, R. Olbiński, A. Tyszko, M. Komza, P. Karpiński, Zb. Malicki, A.J. Pisarski, M. Ihnatowicz, E. Lutczyn, Z. Łapińska, A. Łacki, W. Mazurek, W. Morawski, L. Majewski.

W 1968 roku Ministerstwo Przemysłu Chemicznego przyznało wyróżnienie Zakładom Chemicznym w Pionkach w Konkursie Najlepsze Opakowanie za opakowania płyt: SXL 04878 Skaldowie „Wszystko mi mówi, że mnie ktoś pokochał” (grafik: M.A. Karewicz), SXL 0490 Steni Kozłowskiej „Stenia”.

W latach pięćdziesiątych i sześćdziesiątych XX wieku:
 - decyzje o ilości produkowanych płyt w kraju podejmowano nie w przedsiębiorstwach, ale na

39 M. Majewski & K. Deryński, *Historia ZTS „Pronit”-relacja Wiesławy Połowskiej*, Nagranie video na zlecenie UM w Pionkach,, Pionki 2007

szczeblach „centralnych” w ramach Komisji Porozumienia Branżowego w której oprócz przedstawicieli zakładów fonograficznych byli przedstawiciele Ministerstwa Przemysłu Chemicznego, Ministerstwa Kultury i Sztuki oraz Zjednoczenia Drukarń i Wydawnictw Akcydensowych,

- nadzór nad produkcją kopert do płyt produkowanych w Polsce sprawowała Komisja Estetyki Opakowań przy „Polskich Nagraniach”. Zdjęcia na kopertach były zatwierdzane przez Komisję Artystyczną przy Polskim Związku Artystów-Fotografików, a cały projekt okładki przez Komisję Artystyczną przy Polskim Związku Artystów-Plastyków.

Z czasem rynek, zwłaszcza zachodni na który sprzedawała płyty CHZ „Ars Polona”, wymusił koperty indywidualne dla każdej płyty. Opracowaniem szaty graficznej, zlecaniem produkcji kopert (w latach sześćdziesiątych klejenie kopert wykonywane było ręcznie poprzez przemysł terenowy, na zachodzie robiły to maszyny) zajmowały się „Polskie Nagrania”. Ten sposób wykonania (ślady kleju, nierówności składu i sklejenia), ale także plamy lakieru, ubóstwo graficzne, słaba kolorystyka, czasem brak tłumaczenia na języki zachodnie-były powodem trudności sprzedaży na rynkach zagranicznych.⁴⁰

Istnieje spora dokumentacja ze spotkań oraz korespondencja pomiędzy „Pronitem”, a centralą sprzedaży płyt w tej sprawie. Mimo wszystko jednak CHZ „Ars Polona” sprzedawała płyty w takich krajach zachodnich jak: Niemiecka Republika Federalna, Wł. Brytania, Szwecja, głównie jednak do NRD, Bułgarii, Rumunii, Jugosławi, Węgier, Czechosłowacji, ZSRR, a nawet do Chin.⁴¹ Powodem złej jakości kopert była także stosowana technologia nadruku metodą rotograwiurową. Drukarnie stosujące nowsze techniki drukowania jak typografia i offset zapewniały lepszą jakość nadruku. Z czasem wydawcy wymusili na drukarniach modernizację procesu drukowania i mechanizację klejenia kopert i już w latach siedemdziesiątych koperty do płyt z „Pronitu” nie odbiegały bardzo swoim wyglądem od zachodnich.

Koperty na płyty drukowano w firmach:

- RSW „Prasa” w Warszawie,
- KSW „Prasa” w Warszawie,
- „Intrografia” w Warszawie,
- Łódzkich Zakładach Akcydensowych w Łodzi

Od rozpoczęcia samodzielnego procesu wydawniczego płyt „Pronit” dla wydawanych przez siebie płyt organizował samodzielnie produkcję kopert. Projektantami kopert „Pronitu” byli jedni z najlepszych w kraju grafików jak Andrzej Pągowski i Andrzej Radziejowski oraz artysta plastyk Henryk Hajnrych z Radomia. Koperty niestety podlegały obowiązkowej cenzurze jak wszystkie formy wydawnicze. Każdy projekt koperty musiał być dostarczony do oceny specjalistów od cenzury w Urzędzie Kontroli Prasy, Publikacji i Widowisk w Warszawie (do lat siedemdziesiątych), a potem w Radomiu. Od decyzji cenzorskiej nie było odwołania. Dopiero po akceptacji projektu można było skierować projekt do zakładu poligraficznego. Cenzura ingerowała w ostateczny kształt oprawy plastycznej płyt. Czasem zdarzały się z dzisiejszego punktu widzenia wręcz tragikomiczne sytuacje. Część z nich opisuje Wiesława Połowska:

„Przygotowaliśmy płytę z nagraniami legionowymi. Po jednej stronie koperty był portret Józefa Piłsudskiego. Miał on po lewej stronie na piersi krzyż Viruti Militari i cenzura nie zgodziła się na taki wizerunek marszałka. Musieliśmy więc „odpiąć” to odznaczenie. Na rynku pojawiły się płyty z portretem Piłsudskiego bez odznaczenia. Tłoczyliśmy też płyty z nagraniem pieśni

40 Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV, s. 237

41 Ibidem

kościelnych z Częstochowy dla „Veritonu”. Pierwsza wersja kopert, którą ja miałam w ręku zawierała zdjęcie, a na nim było widać trochę klasztoru, natomiast w dole ogromne tłumy ludzi. Cenzura nie zaakceptowała tej koperty. Trzeba więc było powiększyć klasztor, a ilość ludzi tak zredukować, że nie było ich prawie widać. W takiej formie wyrażono zgodę na druk koperty.”⁴²

Inny przykład ingerencji cenzury w wydawanie płyt podają autorzy strony internetowej zespołu rockowego „Mech”.

„W czerwcu 1982 roku „Pronit wydał wspólnie z firmą „Polfrakt-Polton” album *Blufmania*” mało znanego zespołu „Mech”. W grudniu chciał wydać z tą firmą drugi album o nazwie „TASSmania”, co miało być parafrazą nazwy radzieckiej agencji prasowej TASS. Cenzura jednak dopatrzyła się znaczenia i nazwę musiano ograniczyć do „Tasmania”.”⁴³

Rodzaje płyt tłoczonych w pionkowskiej tłoczni.

Tabela nr 15. Rozmiary płyt tłoczonych przez „Pronit”

lp.	Rodzaj	Materiał/kolor	Rozmiar/średnica (mm)	Ilość obrotów na min.	Otwór/nalepka
1.	Okrągła, tłukąca	Szelak - czarny	250	78	Mały, papier
2.	Okrągła, nietłukąca	Polichlorek win.-czarny	175	45	Mały, papier
3.	Okrągła, nietłukąca	Polichlorek win.- kolor	175	45	Mały, papier
4.	Okrągła, nietłukąca	Polichlorek win.-czarny	300	33	Mały, papier
5.	Prostokątna, pocztówka	Folia, karton	185 x 145	45	Mały
6.	Okrągła, nietłukąca	Polichlorek win. - kolor	145	45	Mały, papier
7.	Okrągła, nietłukąca	Polichlorek win.-czarny	175	45	Duży, nadruk

Każda szanująca się wytwórnia czy tłocznia płytowa posiada swoje logo. „Pronit” znakował swoje wyroby stylizowanym na literę P słowikiem. Znane od wielu lat logo tłoczni „Pronitu”-stylizowany słowik nad wyrazem Pronit, ewoluowało przez kilka lat do tej ostatecznej postaci. Przez początkowe lata tłocznia używała słowika i wyrazu Pronit w różnych konfiguracjach i typach czcionki. Niestety nie udało mi się ustalić, kto był autorem stylizowanego słowika i logo muzycznego „Pronitu” stosowanego przy znakowaniu płyt produkowanych w Pionkach.

⁴² Ibidem,

⁴³ Strona internetowa www.venco.com.pl, część 3: *Blufmania*, 2009



1. płyta 3356



2. płyta N 0501 a



3. płyty ZL 0206, XL 0175



4. płyta XL 0350



5. płyty ZL 0626, XL 0478

Przykłady logo „Pronitu” znajdującego się na płytach. Foto ze zbioru płyt autora.

Właściciel prawa do wydawania płyty gramofonowej był także właścicielem tak zwanej „taśmy matki”, czyli zapisu utworów nagranych po raz pierwszy w studiu nagrań. „Pronit” korzystał ze studia nagrań PP „Polskie Nagrania”, które nagrywały dźwięk w swoim warszawskim studiu. Tam nagrywano utwory na tzw. acetat czyli na miękką płytę. Potem dźwięk przenoszono na specjalnych maszynach z miękkiej płyty na twardą, metalową płytę, czyli na pozytyw. Dopiero nagranie zarejestrowane na pozytywie trafiało do Pionek, gdzie na własnej galwanizerni w zależności od potrzeb powielano w procesie galwanizacji odpowiednie ilości negatywów służących jako matryce do tłoczenia płyt na prasach. Po wykonaniu pozytywu tzw. „taśmę matkę” (pierwsze nagranie studyjne utworu) przekazywano właścicielowi czyli wydawcy. Każda taśma (i płyta) otrzymywała swój kolejny numer katalogowy, identyfikujący ją na muzycznym rynku.

Na koniec 1990 roku „Pronit” posiadał prawa wydawnicze do 269 tytułów płyt o symbolu SX, dla których właścicielem licencji były „Polskie Nagrania” i firma ta archiwizowała „taśmy matki” z tych nagrań.⁴⁴ Wykaz „taśm matek” z PP „Polskie Nagrania”, które posiadał „Pronit” i które były w archiwum zakładowym na koniec 1990 r.⁴⁵:

Płyty winylowe o symbolu PLP,

- PLP 000 Irena Jarocka *Irena Jarocka* 1982,
- PLP 0002 Eleni *Grecja raz jeszcze* 1983,
- PLP 0003 Różni wykonawcy *Spotkanie dobrych znajomych* 1983,
- PLP 0004 Bajm *Bajm* 1983,
- PLP 0008 Zdzisława Sośnicka *Realia* 1984,
- PLP 0009 Eleni *Muzyka Twoje imię ma* 1985,
- PLP 0010 Banda i Wanda *Mamy czas* 1985,
- PLP 0012 Gayga *Gayga & DIN* 1985,
- PLP 0013 Klincz *Gorączka* 1985,
- PLP 0014 Rinko Kobayashi *Chopiniana*,
- PLP 0015 Leokadia i Bernard Ładysz *Jesienny sen - Ballady i romanse rosyjskie* 1985,
- PLP 0018 Różni wykonawcy *Przeboje Pronit* 1984,
- PLP 0019 Marek i Vacek *Marek i Vacek Again* 1987,
- PLP 0020 Super Duo *Super Duo* 1987,
- PLP 0021 Anna German *Jesteś moją miłością* 1984,
- PLP 0022 Różni wykonawcy *Polskie kapele ludowe - 1* 1980,
- PLP 0023 Różni wykonawcy *Polskie kapele ludowe - 2* 1980,
- PLP 0024 Bajm *Martwa woda* 1985,
- PLP 0025 Voo Voo Voo Voo 1986,
- PLP 0027 Shakin' Stevens *In The Beginning* 1986,
- PLP 0028 Faithful Breath *Gold'n'Glory* 1984,
- PLP 0029 Cross Fire *Second Attack* 1984,
- PLP 0030 Steelover *Glove Me* 1984,
- PLP 0031 Wały Jagiellońskie *Dziękujemy za umożliwienie* 1985,
- PLP 0032 Trubadurzy *Przeboje* 1986,
- PLP 0033 Jolanta Arnal *Jola Arnal* 1985,
- PLP 0034 Jan Jakub Należyty *Recital* 1985,
- PLP 0035 Edyta Geppert *Recital - Live* 1986,

44 Sekretarz Komisji Fonograficznej Wiesława Połońska, *Informacja w sprawie: płyt gramofonowych wg stanu na 1.09.1990 r.*, archiwum ZPS Sp. z o.o. Pionki

45 Dokument „Wykaz taśm „matek” z Polskich Nagrań oraz umów, które są w posiadaniu ZTS „Pronit” S.A. w upadłości”, archiwum ZPS Sp. z o.o. Pionki

PLP 0036 Różni wykonawcy *Back-Stage Pass* 1986,
 PLP 0038 Kurt Riemann *Electronic Nightworks* 1985,
 PLP 0039 Hanoi Rocks *Rock & Roll Divorce* 1986,
 PLP 0041 Violetta Villas *Violetta Villas* 1986,
 PLP 0044 Jan Wojdak & Wawele *Na strunach gitary* 1986,
 PLP 0045 KAT *Metal and Hell* 1986,
 PLP 0046 Jerzy Połomski *Nie płaczmy nad sobą* 1986,
 PLP 0047 Kazimierz Gierżod *Chopin Ogiński Paderewski Różycki Szymanowski*,
 PLP 0048 Demba Conta *Monkey Business* 1987,
 PLP 0049 Marek & Vacek *The Last Concert* 1987,
 PLP 0050 Marek & Vacek *The Last Concert* 1987,
 PLP 0052 Voo Voo *Sno-powiazalka* 1987,
 PLP 0057 Orion *Fresh* 1987,
 PLP 0058 Jerry Lee Lewis *Golden Rock'n'Roll Hits* 1987,
 PLP 0059 Płyta wojskowa, okolicznościowa,
 PLP 0061 Bob Marley & The Wailers *Bob Marley & The Wailers* 1987,
 PLP 0062 Willie Nelson & David Allan Coe *Willie & David* 1987,
 PLP 0063 Różni wykonawcy *Dyskoteka pana Jacka* 1988,
 PLP 0064 Różni wykonawcy *Legiony to...* 1988,
 PLP 0065 Bruce & Bongo *The Geil Album* 1987,
 PLP 0069 Lucky Seven *Get Lucky* 1987,
 PLP 0072 Danuta Mizgalska *Okruchy wspomnień* 1988,
 PLP 0074 Lombard *Kreacje* 1988,
 PLP 0076 Tuxedomoon *Ship of Fools* 1988,
 PLP 0077-2 Perfect Live *April 1'1987 vol.2* 1987,
 PLP 0077-3 Perfect Live *April 1'1987 vol.3* 1987,
 PLP 0079 Różni wykonawcy *Metalmania '87 - 1* 1988,
 PLP 0080 Różni wykonawcy *Metalmania '87 - 2* 1988,
 PLP 0081 Różni wykonawcy *Metalmania '87 - 3* 1988,
 PLP 0082 Moskwa *Moskwa* 1988,
 PLP 0083 Różni wykonawcy *Salieri, Mozart, Marcello*,
 PLP 0086 Gardenia *Gardenia* 1988,
 PLP 0087 Alan Michael *Alan Michael* 1988,
 PLP 0088 Janusz Rewiński *Zadyma* 1988,
 PLP 0089 Rick Wakeman *Live At Hammersmith* 1988,
 PLP 0091 Maanam *Sie ściemnia* 1989,
 PLP 0094 Różni wykonawcy *Rock'n'Roll Greats* 1988,
 PLP 0095 Turbo *Ostatni wojownik* 1988,
 PLP 0096 KSU *Pod prąd* 1989,
 PLP 0097 Róże Europy *Krew Marilyn Monroe* 1989,
 PLP 0098 Daab *Daab 3* 1989,
 PLP 0100 Billy Ocean *Love Really Hurt Without You* 1989,
 PLP 0102 Różni wykonawcy *Boogie Blues - Women Sing And Play Boogie Woogie* 1989,
 PLP 0103 Różni wykonawcy *Piano Singer's Blues* 1989,
 PLP 0104 Dinah Washington *Wise Woman Blues* 1989,
 PLP 0105 Stalin Staccato *Stalin Staccato - Poland '88, Live* 1989,
 PLP 0106 John Porter *It's A Kid's Life* 1990,
 PLP 0107 Kabaret TEY *Najlepiej nam było przed wojną* 1990,

- PLP 0108 Kabaret TEY *Najlepiej nam było przed wojną* 1990,
 PLP 0110 Barbara Topolicka,
 PLP 0111 KAT *Oddech wymarłych światów* 1987,
 PLP 0112 Iwona Niedzielska *Polubisz to* 1990,
 PLP 0113 Różni wykonawcy *Metalmunia '89* 1990,
 PLP 0114 Stos Stos 1989,
 PLP 0116 IRA *Master Tape* 1990,
 PLP 0117 Różni wykonawcy *Lambada* 1989,
 PLP 0118 Różni wykonawcy *Lambada* 1989,
 PLP 0119 Roy Orbison *A Legend In Time* 1990,
 PLP 0123 Eleni *Wakacyjny flirt* 1990,
 PLP 0124 Marlena Drozdowska *Bajadera plaża* 1990,
 PLP 0125 Bielizna *Wiara, nadzieja, miłość i inwigilacja* 1990,
 PLP 0127 Grzegorz Wawrzyszak *On* 1989,
- Płyty winylowe o symbolu M,
 M-0001 Maanam *O!* 1982,
 M-0002 John Porter *China Disco* 1982,
 M-0004 Krystyna Prońko *Krystyna Prońko* 1982,
 M-0005 Jerzy Rybiński *Ulica marzeń* 1984,
 M-0006 Issiael *Biada, biada, biada* 1985,
 M-0007 John Porter *Magic Moments* 1982,
 M-0008 Elżbieta Mielczarek *Blues koncert* 1983,
 M-0009 Martyna Jakubowicz *Maquillage* 1983,
 M-0010 Tomasz Szwed *Hej!* 1984,
 M-0011 Tomasz Stańko *C.O.C.X.* 1983,
 M-0012 Anna Maria Stańczyk *Polish Romance*,
 M-0013 Laboratorium *No.8* 1984,
 M-0014 Kazimierz Kowalski *O każdej porze słońce* 1985,
 M-0015 Izrael *Nabij faję* 1986,
 M-0016 Józef Skrzek *Podróż w krainę wyobraźni* 1984,
 M-0018 Gawęda *Uliczka Babci*,
 M-0019 Krystyna Prońko, Wojciech Gogolewski *Kolędy* 1984,
 M-0021 Kwartet Jorgi *Niechaj tańczy Cernunnos* 1985,
- Płyty winylowe o symbolu SLP (licencja "Vifon", zakupiona przez "Pronit" za 8% od ceny detalicznej sprzedanych płyt)
 SLP 4001 Różni wykonawcy *Lato Muminków* 1978,
 SLP 4002 Różni wykonawcy *Lato Muminków* 1978,
 SLP 4003 Józef Skrzek *Pamiętnik Karoliny* 1979,
 SLP 4004 Maryla Rodowicz *Cyrk nocą* 1979,
 SLP 4005/4006 Andrzej Rosiewicz *UFO/Żniwo* 1980,
 SLP 4007 Hanna Banaszak *Summertime* 1980,
 SLP 4008 Wojciech Młynarski *Szajba* 1980,
 SLP 4009 Wojciech Młynarski *Szajba* 1980,
 SLP 4010 Porter Band *Helicopters* 1979,
 SLP 4011 Sława Przybylska *Związek przyjacielski* 1979,
 SLP 4012 Bajki *Apolejka i jej osiołek, O Klaruni-koronczarce i o zimowych wrózkach*,
 SLP 4013 Bajki Szewczyk *Dratewka, Dobra to chatka gdzie mieszka matka, Stoliczku nakryj się, Baśń o ziemnych ludkach*,

SLP 4014 Bajka *Ośla skórka*,
 SLP 4015 Kazimierz Kowalski *Słowiańska dusza*,
 SLP 4016 Eleni *Buzuki disco* 1980,
 MAX-1 Depeche Mode,

Płyty (single) winylowe o symbolu SPP,

SPP-0008 Klincz *Latarnik/Flesz*,
 SPP-0009 Zespół Gawęda *Przylądek Dobrej Nadziei/Kupię ci pęczek rzodkiewek*,
 SPP-0010 Jan Jakub Należyty *Najlepsza woda z kałuży/Clown*,
 SPP-0011 Izrael *Nie poddawaj/Fajka pokoju*,
 SPP-0012 Maciej Zembaty *"Ballady Leonarda Cohena" - Tańcz mnie po miłości kres/Goście*,
 SPP-0013 Voo Voo *Wizyta I/Faza II*,
 SPP-0014 Wały Jagiellońskie *Raczej optymistycznie/Serce na pętli*,
 SPP-0015 Wały Jagiellońskie *"Tango Mexico" - Tango Mexico/Konkwista/Mundial*

Ponadto „Pronit” w 1990 roku:

- „...posiadał prawa wydawnicze do 269 tytułów płyt o symbolu SX, dla których właścicielem licencji były „Polskie Nagrania” i z tego względu „taśmy matki” archiwizowano w tej firmie. W Pionkach do tych płyt były komplety obiektów galwanicznych i tekstów etykiet. „Pronit” mógł skorzystać z tych nagrań na użytek własny, nie mógł ich jednak odstępować stronie trzeciej”⁴⁶.
- zakupił w Londynie prawa wydawnicze z obiektami galwanicznymi do płyt o symbolach PLP-0128, Roxette *Look Sharp* oraz PLP-0130, Liza Minelli *Results*.

Tłocznia „Pronitu” na zlecenie różnych instytucji, organizacji czy własnych potrzeb wydawała także unikatowe płyty okolicznościowe przeznaczone dla ograniczonego grona odbiorców. W okresie PLU-u szczególnie dbano o podkreślanie branżowych wydarzeń związkowych, resortowych zjazdów czy konferencji partyjnych. „Uświetniano” więc te wydarzenia często wydawanymi z tej okazji płytami okolicznościowymi. Płyty takie były nagrywane specjalnie z zespołami, solistami wskazanymi przez zlecniodawcę i posiadały specjalnie na ten cel wykonaną kopertę lub drukowano okolicznościową kopertę do wydanej wcześniej na rynek muzyczny płyty – przykłady w Tabeli nr 15.

Tabela nr 15. Przykłady płyt okolicznościowych tłoczonych przez „Pronit”

lp.	Nazwa płyty/rok wydania	Nr katalogowy
1.	V Kongres związków zawodowych Warszawa – 1962 (Pocztówka z nagraniem – 45 obr.) ⁴⁷	Bez numeru
2.	Z okazji imienin najserdeczniejsze życzenia sukcesów w pracy i życiu osobistym przesyłają prac. Wyd. „D”, Pionki, dn.19.III.64 r. ⁴⁸	
3.	Najlepsze życzenia z okazji Nowego Roku 1965 – Dyrekcja, KZ PZPR, ZMS, Rada Zakładowa, Rada Robotnicza Zakł. Chem. „Pronit”- singiel (175 mm)	A-65, A-635
4.	Do Siego Roku 1966 – Z okazji życzenia licznych sukcesów w pracy zawodowej dla dobra rozwoju zakładów oraz wszelkiej pomyślności w życiu osobistym składa- OOP, RO, ORR, ZMS ⁴⁹ i kierownictwo	V 003

46 Sekretarz Komisji Fonograficznej Wiesława Połońska, *Informacja w sprawie: płyt gramofonowych wg stanu na 1.09.1990 r.*, archiwum ZPS Sp. z o.o. Pionki

47 Pocztówka ta jest przykładem prób jakie podjął „Pronit” z produkcją (za przykładem wydawnictwa „Ruch”) tzw. pocztówek dźwiękowych cieszących się dużym powodzeniem klientów w tym czasie. Po wykonaniu kilku próbnych serii nie kontynuowano jednak produkcji tego typu w Pionkach (przyp. autora)

48 Wykonano na imieniny jednemu z sekretarzy komitetu zakładowego PZPR o imieniu Józef (przyp. autora)

49 Skróty nazw - Oddziałowa Organizacja Partyjna, Rada Oddziałowa Związku Chemików, Oddziałowa Rada

<i>lp.</i>	<i>Nazwa płyty/rok wydania</i>	<i>Nr katalogowy</i>
	wraz z załogą wydz. „D” - mini singiel z masy kolorowej (145 mm)	
5.	Zjednoczenie Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych „Erg”, Branżowa narada wynalazczości /1966	Bez numeru
6.	Szczęśliwego Nowego Roku 1967 – PRONIT – Z okazji Nowego roku najlepsze życzenia licznych sukcesów w pracy zawodowej, oraz wszelkiej pomyślności w życiu osobistym składa Załoga, Aktyw i Kierownictwo Wydziału „D” - mini singiel z masy kolorowej (145 mm)	V 004
7.	Najlepsze życzenia pomyślnego Nowego Roku 1967 – przesyła Zjednoczenie Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych „Erg”	N 0399
8.	Chemicy dla delegatów VI Kongresu Związków Zawodowych/1967	ZL-172
9.	Z piosenką i melodią w 1968 rok – mini singiel (145 mm)	KP-41, KP-57
10.	Amatorskie Zespoły Związku zawodowego Chemików	ZL-495
11.	50-lecie Związku zawodowego Chemików, Zespoły amatorskie zakładów chemicznych	ZL-520
12.	50-lecie Związku zawodowego Chemików. Uczestnikowi X Krajowego Zjazdu Chemików – Załoga Zakładów Chemicznych „Pronit”/marzec 1970	SM-14
13.	Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg”, Najlepsze życzenia Pomyślnego Nowego Roku 1975	Bez numeru
14.	Ewa Śnieżanka, Reprezentantka firmy „Pronit” Sopot 1975	Bez numeru
15.	Ewa Śnieżanka, Reprezentantka firmy „Pronit” Sopot 1976	SXL 1040
16.	Polska Gola/1976	SX 1326
17.	30 lat Polskich Nagrań 1946-1976/1977	SX 1450
18.	To oni. Epos żołnierski /1977	SX 1504
19.	Zakłady Tworzyw Sztucznych „Pronit-Erg”, Najlepsze życzenia Pomyślnego Nowego Roku 1976	Bez numeru
20.	Zakłady Tworzyw Sztucznych „Pronit-Erg”, Najlepsze życzenia Pomyślnego Nowego Roku 1977	Bez numeru
21.	K. Kowalski „Witaj w kosmosie”, Andrzej i Eliza „Kowalski w kosmosie” - z okazji lotu Polaka w kosmos 1978 ⁵⁰	S-113
22.	Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb „Plastofarb”, Szczęśliwego Nowego Roku 1978	Bez numeru
23.	Między narodowe spotkanie w piłce siatkowej kobiet Polska -Japonia Pionki, 14.08.1978r - singiel	S-113

Robotnicza, Związek Młodzieży Socjalistycznej (przyp. autora)

50 W kosmos radzieckim statkiem kosmicznym poleciał 27 czerwca 1978 r. Mirosław Hermaszewski, ale do ostatniego dnia kandydatem był również płk. Zenon Jankowski, stąd ... (przyp. autora)

<i>lp.</i>	<i>Nazwa płyty/rok wydania</i>	<i>Nr katalogowy</i>
24.	Zakłady Tworzyw i Farb „Pronit”, Szczęśliwego Nowego Roku 1979	Bez numeru
25.	Eliminacyjny Turniej Piłki Siatkowej o Mistrzostwo Polski Juniorów Pionki, 16-20.02.1979 r. MZKS „Proch” Pionki	S-106
26.	Zakłady Tworzyw i Farb „Pronit”, Szczęśliwego Nowego Roku 1980	Bez numeru
27.	Biały Kruk Czarnego Krążka, Klub Płytowy Polskiego Stowarzyszenia Jazzowego	Bez numeru

Źródło: opracowanie własne, na podstawie płyt ze zbiorów Jarosława Szczypióra, Roberta Zwolskiego oraz autora.

Okolicznościowe (unikatowe) płyty wykonywali własnym sumptem także czasem pracownicy tłoczni, poza wiedzą nadzoru i dyrekcji „Pronitu”, robiąc odręcznie stosowne napisy na kopertach zastępczych lub etykietach. Te dzieła pracowniczej, nieformalnej twórczości powstawały zazwyczaj z okazji imienin, urodzin czy innych ważnych dat w życiu znajomych lub rodziny pracowników zakładu. Z relacji ustnej jednego z byłych mistrzów tłoczni wynika, że pracownicy tłoczni na okragłą rocznicę jego urodzin wykonali płytę czekoladową. Rozpuścili czekoladę, odcisnęli w niej negatyw płyty jednej z ulubionych przez niego piosenek i po zastygnięciu czekolady wręczyli mu słodki krążek z odcisniętą ścieżką dźwiękową. Przetrzymywał go z sentymentem ponoć przez wiele lat.

Płyty z charakterystycznym znakiem muzycznym „Pronitu” z uwagi na atrakcyjność wydawanego repertuaru otrzymywały wielokrotnie tytuł „Złotej Płyty”⁵¹. Wykonawcy i płyty z „Pronitu”, którym przyznano tytuł „Złota płyta”:

Tabela nr 16. Płyty wydane przez „Pronit”, którym przyznano tytuł „Złota Płyta”

<i>lp.</i>	<i>Nr katalogowy</i>	<i>Tytuł</i>	<i>Rok wydania</i>
1.	XL 0470	Trubadurzy, <i>"Krajobrazy"</i>	1968
2.	XL 0493	No To Co, <i>„Nikifor”</i>	1968
3.	SP 238	Trubadurzy, <i>"Ej Sobótka, Sobótka"</i>	1969
4.	XL 0533	NO To Co, <i>„W murowanej piwnicy”</i>	1970
5.	SX 0637	Trubadurzy, <i>"Kochana"</i>	1970
6.	XL 0782	Trubadurzy, <i>"Zaufaj sercu"</i>	1971
7.	SX 0992	Trubadurzy, <i>"Będziesz Ty"</i>	1973
8.	XL 1090	Irena Jarocka, <i>„W cieniu dobrego drzewa”</i>	1974
9.	SXL 1101	Bogdana Zagórska, <i>„Bogdana”</i>	1974
10.	SXL 1301	Bogdana Zagórska, <i>„Bogdana Zagórska”</i>	1975
11.	SXL 1349	Irena Jarocka, <i>„Gondolierzy znad Wisły”</i>	1975
12.	SX 1424	Krzysztof Krawczyk, <i>"Rysunek na szkło"</i>	1976
13.	SX 1629	Krzysztof Krawczyk, <i>"Jak minął dzień"</i>	1977

51 W Polsce Ludowej od 1960 roku „Złotą Płytę” przyznawano wykonawcy za osiągnięcie poziomu sprzedaży w kategorii: album -160 000 sztuk, singiel – 250 000 sztuk. Pierwszą „Złotą Płytę” w PRL otrzymał Czesław Niemen za płytę „Dziwny jest ten świat”. Po 1989 roku wyróżnienie przyznaje się za sprzedaż 15 000 sztuk płyt. (przyp. autora).

<i>lp.</i>	<i>Nr katalogowy</i>	<i>Tytuł</i>	<i>Rok wydania</i>
14.	SX 1836	Anna Jantar, „ <i>Anna Jantar</i> ”	1979
15.	SLP 4004	Maryla Rodowicz, „ <i>Cyrk Nocą</i> ”	1979
16.	SLP 4017	Krystyna Prońko, „ <i>Kolęda Nocka</i> ”	1980
17.	SX 1999	Kapela Czerniakowska	1980
18.	SX 1912	Krzak, „ <i>Blues Rock Band</i> ”	1981
19.	PLP 0004	Bajm, „ <i>Bajm</i> ”	1983
20.	PLP 0009	Eleni, „ <i>Muzyka swoje imię ma</i> ”	1984
21.	PLP 0013	Klincz, „ <i>Gorączka</i> ”	1984
22.	PLP 0024	Bajm, „ <i>Martwa woda</i> ”	1985
23.	PLP0035	Edyta Gepert „ <i>Recital Live</i> ”	1986
24.	PLP 0040	Eleni, „ <i>Eleni ..10</i> ”	1986

Źródło:Opracowanie własne na podstawie: Sekretarz Komisji Fonograficznej Wiesława Połomska, *Informacja w sprawie: płyt gramofonowych wg stanu na 1.09.1990 r.*”, archiwum ZPS Sp. z o.o. Pionki, stron internetowych zespołów i piosenkarzy wyróżnionych „Złotą Płytą”.

ZAKOŃCZENIE

W roku 2010 mija 20 lat od zakończenia produkcji płyt gramofonowych w Pionkach. Obiekty na których odbywała się produkcja masy na płyty oraz tłoczenie płyt już na początku lat dziewięćdziesiątych XX wieku zostały zaadaptowane na potrzeby produkcji klejów emulsyjnych i rozpuszczalnikowych (magazyny i biura handlowe). Maszyny i urządzenia produkcyjne (prasy, obcinarki, ugniataarki, dozowniki) zostały w ciągu kilkunastu lat wysprzedane. Kilka urządzeń (prasa, ugniataarki) nabyli także pracownicy i mieszkańcy Pionek prowadzący działalność gospodarczą, przerabiając je i adaptując dla potrzeb prowadzonych działalności. Pozostałe prasy i ugniataarki zostały zakupione oraz wywiezione poza Pionki zapewne dla podobnych celów, albowiem do 2010 r płyty winylowe na potrzeby didżejów (miksowanie muzyki) są tłoczone i kupowane za granicą. Od kilku lat trwa też nostalgiczna moda za dźwiękiem płyty winylowej, na które jest ilościowo niewielkie zapotrzebowanie pasjonatów „czarnego krążka”. Odpowiadając na potrzeby rynku Wydawnictwo Muzyczne „Muza” S.A. W Warszawie (następca prawny PP „Muza”) wydaje reprinty płyt winylowych wydawanych w okresie Polski Ludowej, jednak tłoczy płyty za granicą (Czechy, Niemcy) z uwagi na brak tłoczni płyt winylowych w Polsce. Tym śladem poszły Zakłady Produkcji Specjalnej sp. z o.o. w Pionkach - kontynuator produkcji na rzecz obronności państwa wydając w 2010r wspomniany wcześniej album zespołu „Czerwone Gitary”, deklarując kontynuację wydawniczą.

Dokumenty związane z tłoczeniem płyt w „Pronicie” wskutek dziwnych decyzji kierownictwa „Pronitu” w latach 90-tych (po zakończeniu produkcji) wraz z „taśmami matkami” przenoszono kilkakrotnie z działów obsługujących sprzedaż płyt na wydział produkcyjny, następnie do kancelarii tajnej i ponownie na wydział. Wielokrotne przenosiny i przekazywanie materiałów spowodowało, że nikt z byłych zarządzających i pracujących przy zakupie nagrań nie potrafi powiedzieć co się stało ze 153 „taśmami matkami” jakie posiadał „Pronit”. Taśmy te są podstawowym materiałem do odtworzenia nowych pozytywów, a więc decydującym narzędziem do wznowienia edycji płyt. Ostatnie ruchy z dokumentami po roku 2000 wykonał syndyk masy

upadłości przekazując je do archiwum państwowego w Radomiu. Nie przekazał jednak pełnej dokumentacji związanej z płytami jak np.: dokumentacji projektowo-technologicznej produkcji masy i tłoczenia płyt (odnalezionych przeze mnie w zrujnowanym budynku obecnego ZPS Sp. z o.o.), wykazu patentów zagranicznych (również odnalezionych przeze mnie w bibliotece technicznej byłego ZTS „Pronit”, a obecnie będącej w posiadaniu ZPS Sp. z o.o.). Dwie „taśmy matki odnalezione i zlokalizowane w jednym z biur ZPS Sp. z o.o. przez pracownika Urzędu Miasta w 1998 r. znikły bez śladu. Na rynku muzycznym od połowy lat dziewięćdziesiątych ukazują się natomiast albumy płytowe wydawane kiedyś przez „Pronit”, ale w wersji płyt CD.

Pamięć osób związanych z produkcją płyt zaciera się, a obiekty w których tłoczono płyty są rozbierane i likwidowane przez obecnego właściciela (2010 r). Zanikają więc świadectwa unikalnej na skalę krajową i prowadzonej przez wiele lat produkcji płyt gramofonowych w Pionkach.

Niniejsza publikacja jest więc próbą utrwalenia (w skróconej i zapewne niedoskonałej formie) historii tłoczni płyt w Pionkach w szczególności w zakresie:

- opisu okoliczności powstania (w tym wkładu własnego pionkowskiej kadry inżyniersko-technicznej w opracowanie technologii produkcji masy i tłoczenia płyt) i likwidacji produkcji płyt (w mojej ocenie przedwczesnej),
- opisu procesów-produkcji masy do produkcji płyt i tłoczenia płyt (także z ciekawymi niuansami produkcyjnymi, vide białka z jajek), galwanicznego procesu tworzenia metalowych matryc do tłoczenia płyt (pozytywu i negatywu),
- ujawnienia i zinwentaryzowania zagranicznych patentów dotyczących produkcji i tłoczenia płyt z jakich korzystano w Pionkach przy doskonaleniu procesów produkcji,
- opracowania wykazów: posiadanych przez „Pronit” „taśm matek”, przyznanych wydawanym przez „Pronit” płytom wyróżnień „Złota Płyta”, płyt okolicznościowych,
- opisu specyficznych dla okresu Polski Ludowej problemów wydawniczych firmy fonograficznej „Pronit”,
- opisów systemu i sposobów prowadzenia kontroli jakości płyt gramofonowych, systemów dystrybucji i sprzedaży płyt.

Historia produkcji płyt gramofonowych w Pionkach, zamknięta w ściśle określonym czasie i ujęta skromnie w niniejszej publikacji wymaga jeszcze wielu uzupełnień w celu jej pełnego utrwalenia dla potomnych zwłaszcza, że nie była dotychczas przedmiotem większego zainteresowania absolwentów wyższych uczelni piszących prace dyplomowe. Do dalszych badań i opisu faktograficznego sugeruję następujące obszary dociekań i zagadnień:

- ustalenie losu „taśm matek” jakich właścicielem był „Pronit”,
- ustalenie autora (autorów ?) logo muzycznego „Pronitu”,
- opisu szczegółowych kryteriów wyboru repertuaru muzycznego wydawanych przez „Pronit” płyt i historii pracy komisji fonograficznej „Pronitu”,
- wpływu tłoczni płyt „Pronitu” na rozwój społeczno-kulturalny mieszkańców miasta.

Historia „Pronitu” oraz tłoczni płyt gramofonowych okazała się w trakcie zbierania materiału tak ciekawa i inspirująca mnie do dalszych działań, że napisałem projekt koncepcji utworzenia Izby Pamięci ZTS „Pronit” (tłocznia płyt gramofonowych znajduje w niej poczesne miejsce), który przekazałem na ręce Rady Miasta w Pionkach i Burmistrza Miasta Pionki z wnioskiem o utworzenie takiej izby.

Wniosek ten ma szansę powodzenia, albowiem patronat i prowadzenie izby zgodziło się przejąć Pionkowskie Towarzystwo Historyczne – wydawca wielu publikacji na temat miasta i „Pronitu”. Pomoc w zorganizowaniu izby pamięci w swoich obiektach wyraził w styczniu 2011 roku Prezes Zarządu Zakładów Produkcji Specjalnej sp. z o.o. w Pionkach.

LITERATURA

1. Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2000, tom I,
2. Praca zbiorowa, *Szkice z dziejów Pionek*, wydawca Pionkowskie Towarzystwo Historyczne, Pionki 2009, tom IV,
3. Sebastian Piątkowski, „Państwowa Wytwórnia Prochu i Materiałów Kruszących w Pionkach”, Pionki 2007,
4. Jerzy Gołębiowski, „Przemysł zbrojeniowy Drugiej Rzeczypospolitej 1918-1939”, Pionki 1993,
5. Zakłady Tworzyw Sztucznych „Pronit” im. Bohaterów Studzianek, „PRONIT- 70-lecie powołania Państwowej Wytwórni Prochu”, Pionki 1993.