

Docu Werke

Jedną z pierwszych fabryk amunicji na terenie Chetel jest fabryka Docu Werke położona przy ulicy Kaliskiej (Kalischer) 61-63, za zabudowaniami Hoffmanna. Zajmuje dwa duże budynki i jeden mały, w których mieszczą się biura. Chcąc się dostać do fabryki trzeba przechodzić przez portieruis, gdzie portier sterujący automatycznym zegarem karty kontrolne i bada legitymacje fabryczne (Werkausweis) bez których nie można wejść do środka. Po przejściu przez portieruis i podwórze wchodzi się do największej hali. Zaraz na lewo od wejścia znajduje się magazyn, który mieści wszelkie zapasy materiału i narzędzi fabrycznych. Sprzedają tam również lemoniady i piwo oraz wydają obiady dla pracowników i Polaków przywożone z ulicy Sądowej. Zaraz przy magazynie stoi kilka du-

żych stancy, które były dawniej używane
 przy produkcji granatów. Dziś stoją bezczyn-
 nie. Obok nich znajdują się warszaty
 reperacyjne. Granaja, tu Polacy i Niemcy
 jako rzemieślnicy. Naprawiają maszyny
 ulepszały różne drobne maszyny, służące
 do montowania i t.d. Przechochząc dalej
 wzdłuż hali widzimy następujące maszy-
 ny 2 maszyny K1. dwie maszyny K2. dwie
 maszyny K3. dwie maszyny K4. są to prze-
 waznie gwintarki, gwintownice specjalne
 tokarki i wiertarki. K2. jest najmniejszą ma-
 szyną. Dalej 1 maszyna "tase", jedna
 Rollmaszyna, 2 przarki (gruszarki), dwie
 duże tokarnie, jedna mata, jedna he-
 blarka, dwie szlifierki i kilka małych
 jedna wiertarka i jedna pila tarczowa,
 15 automatów z których jeden sztaby zela-
 za, dwa oczyszczają a dziesięć formuje i
 obrabia. Z tej hali na prawo jest wejście

3.

do garderoby męskiej i żeńskiej. Za dużą
halą znajduje się mała zwana Bouderei
(Galvanik) tu golią w różnych płynach
cyndry, schlagboke, forstekery i.t.d. aby
nie rdzewiały. Z Bouderei przechodzący
znowu do dużej hali. Zaraz na lewo od
wejścia wieści się dział zwany kontrolą
w nim jest prowadzona rewizja wszystkich
części cyndra (Stellkörper, Hützen Schlagbo-
cken i.t.d.) Obok kontroli jest dział Bore-
rei - tu stoi 15 wiertarek (Bormaschinen),
które wiercą Gehäuse, Röhren, cyndry
i inne drobne części. W dziale Borerei jest
jeszcze jedna pryzmatka, która obrabia
cyndry i jedna maszyna do ich osy-
saczania. Kontrola i Borerei zajmują po-
łowę hali. Druga połowa zajmuje dział
montażowy i Heeres Abnahmestelle.
Tu montuje się palniki. W Heeres
Abnahmestelle znajduje jeden wojtkowy

4.

(sierżant), który jest państwowym odbiorcą produktów już całkowicie wykończonych idących zaraz na front. Odbiera on tylko małe zapalniczki Z242. Oprócz niego w Heeres Abnahmestelle praco-
 3 wniczki, kontrolują one jeszcze raz 70 Goltkach zapalniczki. Widziałem nie dowie-
 mają sumienia Goltka. Za tą kłódką jest jeszcze lakiernia, w której lakuje się Schlagbolze i Torsteker. Tak się przedstawia wy-
 gląd wewnętrzny fabryki. Ale co ona fabrykuje? Ołóż w pierwszym rzędzie cyndry. Z Westfalii przychodzi oddany format cyndra i tutaj jest on oddany całkowitej obróbce. Przechodzi przez wy-
 stkie wymienione maszyny. Potem jest gotowany w Tri-öl, aby zapobiedz rdzewie-
 niu. Do tego cyndra należą jeszcze na-
 stępujące części: sau cyndler, Hülhörner, Hülsen, Schlagbolz, Tiebolz, Nadelstücke,

Meldunek wyniadający A.K.
 Zajaczkowski, Ostroń Kaliska 61-63
 prekarz W. Grabowski

Röhren, Gewinde-Ringe, Korytka te
 części całkowicie robi Toen. Do cylindra
 dochodzą jeszcze 3 sprężynki, śrubki i śro-
 dek wybuchowo-zapalający. Jednak tych
 rzeczy tu się nie robi. Cylinder wraz ze
 swoim czepianiem jest wysyłany do -
 Friedland Isengebrüge Sudeten T. ma
 Toen Werke i tam następuje montowanie
 i nabijanie grochem. Cylinder ten służy
 do zapalania bomb. Produkcja dzienna
 cylindrów przedstawia się następująco:

Cylinder III.	około 800 sztuk	
Stellkörper	" - 750	" -
Zünder I.	" - 350 - 500	" - / 8% - 10% aussetzen
Schlagholz	" - 700 - 1400	" -
Kadestück	" - 800	" -
Flieholz	" - 500	" -
Hülsen	" - 500 - 700	" -
Röhren	" - 2000 - 3000	" -

Drugim produktem, który odstawia Toen

6.

Werke jest zapalnik Z.Z. 42. Nie wiadomo do czego on służy gdyż cel jego jest trzymany w ścisłej tajemnicy. Prawdopodobnie jest on zastosowany jako zapalnik do granatów i min. Z każdego 20000 „Lieferung” przeprowadza się próba wodna (Wasserprobe) chcąc się przekonać czy nie dochodzi do środka woda. Na każdą Wasserprobe bierze 200 zapalników i kładzie się na 24 godziny do wody. Jeśli woda dojdzie do środka wtedy cały 20000 „Lieferung” zostaje rozmontowany. Chociaż więc widać skąd, że palniki te są wystawiane na przebywanie w wodzie. Z tego właśnie następuje demontaż, gdyż woda dochodzi do środka Z.Z. 42 w Wasserprobe. Powodem tego jest ten klej, który przepuszcza wodę. Przed zamontowaniem Rötchen są właśnie smarowane tym klejem. Wazywa się on 1.) Götterlack, 2.) Nietrolack, 3.) -

7.

Scherlack. Gotowy palnik ZZ 42 składa się
 z następujących części: 1. Gehäuse 2. Röhrchen
 3. Schlagbolz 4. Vorstecker, 5 Feder, 6. Filzschei-
 be, 7. Stahlscheibe, 8 Gummi-Ringe, 9. Schutz-
 kappe. Gehäuse a także Röhrchen przed
 zakreśleniem kanału ochronnego są smarowane
 Instrumentenuffett (rodzaj wazeliny) Filzschei-
 ben są gotowane w wodzie. Vorstecker jest be-
 zpiecznikiem całego palnika. Po wyjściu
 Vorsteckera palnik zapala się i wypływa.
 Wyrzutowe części ZZ 42 są sprowadzane. Gehä-
 use, Gummi, Schutzkappen z Łodzi
 Paul Zander ditzenaustadt. Vorstecker i
 Röhrchen z Freihaus. (Filia Toen Werke)
 Stahlscheibe, Feder z Berlina, Filzscheiben
 z Pragi, Schlagbolzen z Hagen z Westfalii
 F. von Funke. Proch-Lundhütchen z Toru-
 nia (Thorn) Gehäuse są tu borowane
 przedchozą przez 3 borowania. Röhrchen
 są tak samo i nabijane prochem zwany

Zundhütchen. Zundhütchen jest wado
oblakowane zielonym lakiem zwanym
Protol. Schlagbolzen są tu również obra-
bione. Bowiem się w nich otwory i stempla-
je się na nich numer - nps. 44.

Na Vorsteckerach małe stanne stemplują
noski. Vorsteckery, Schlagbolzen i Röhrechen
są obrabiane na ulicy Raszkowskiej
(Herrmann Göringstr.) 10. Wówczas gdzie
się znajdują maszyny firmy Tönn Werke.
Po obróbce zostają przywożone do fabry-
ki tu są gotowane a następnie lakiero-
wane. Kiedy cały palnik jest już
gotowy idzie do kontroli wzrokowej -
zwanej Sichtkontrolle. Gdzie zostaje bada-
ny czy nie jest pęknięty, czy Vorstecker
ma wybity noszek czy jest gumna i.t.d.
Po skontrolowaniu Palniki zostają pakowane
(do drewnianych skrzyń wybitych)
w małe tekturowe pudełka po 15 sztuk

9.

w każdej zaklejane whole papierem, a następnie stemplowane datownikiem i pakowane do dużych skrzyń wybitych w środku blanką cyrkową po 60 pudełek czyli 900 sztuk. Dziennie zapakowanych zostaje około 5500 - 6000 tygodniowo zaś od 30000 - 35000 tysięcy. Paliuki zostają wysyłane bezpośrednio na front. Kilkakrotnie z powodu ziego wykonania zostały z frontu wybrane z powrotem. Przy produkcji cyndrów i paliuków zatrudnia Fort Werke 371 ludzi. W tym 32 Niemców, 45 niemieckich 105 Polaków i 189 Polek. Niemcy są przeważnie majstrami poszczególnych działów, kilku z nich pracuje w biurze (6-7) i kilku jako zwykli rzemieślnicy. Niemki pracują przeważnie (pr) w kontroli, kilka w biurze (6-7) Polacy pracują przy maszynach, jako robotnicy i rzemieślnicy. Polki przy maszynach, w kontroli

li, a najwięcej przy utrzymaniu rodziny.
 Chłozymu praca od 6 tej do 6 tej
 na dwie zmiany nocną i dzienną
 Kobiety od 6 tej - 5 tej. A niektóre od
 6 tej - 2 giej od 2 giej do 10 tej od 10 tej - 6 tej
 na 3 zmiany. W pracy dwusobowej
 i jednosobowej (6 tej - 5 tej) jest 15 minut
 śniadania od 9 tej - 9¹⁵ i godz. obiadu.
 Taryfa zarobkowa Polaków jest bardzo
 niska. Chłozymu zarabiają 35 pf. - 60 pf.
 na godzinę. Kilku tylko dostaje 60 - 72 pf.
 Kobiety zarabiają od 28 - 40 za pf. zależ-
 nie od wieku. Dzieci poniżej 16 lat
 dostają 16 pf. Niemcy natomiast zar-
 abiają 130 - 140 Rm. Na godzinę dochodzi
 do tego co mierzą wynagrodzenia i specia-
 lne premie. Traktowanie Polaków we
 fabryce jest dość dobre. Chłozym
 są gromadzić Reichsdeutsches i nie
 można powiedzieć żeby byli wrzo ustó

11.

zobowiązani dla Polaków. Któż też z Pola-
ków nie wysłał się do pracy, każdy obywatel -
je się jak może. Jedynym zakładem fa-
bryki jest szpicał niemiecki Droszmann Otto
Chetal Treutädlstr 19. (Zohunowska)

Chodzi tylko do fabryki i słucha.
Kierownikiem wytwórni piwa jest
Betriebsleiter Kothe - kalischer 53.

Głównym zaś dyrektorem całej fabryki
Kurt Frigmann (Chetal Sandstr. piernow
dom).

Alga

Emolumentum meldung d. 5. x/44

und 250.

ZACHÓD

POŁUD

MAGAZIN
(LAKIER)

WARSZT

REWOLWERBOREREI

I. hala

~~Wielka hala~~

AUTOMATEN
ABTEILUNG

GALVANIK
(BONDEREI)

REVISION
(KONTROLA)

KORYTARZ

BOREREI

MAGAZIN
MONTARZOW

II hala

MONTARZ

TERRES
ABNÄHMESTELLE

LAKIEREREI

BIURO

GABINET
BETRIEBS
LEITER

GABINET
LEITENDEN
WSZYST. DZIAŁÓW

GABINET
DYREKTORA

TOILETY
DLA NIEMCÓW

TOILETY
DLA POLAKÓW

GARDEROBA
ŻEŃSKA

KORYTARZ

GARDEROBA
MĘSKA

CENTRALNE
OGRZEWANIE

PODWÓRZE

POŁUDNIE

Szkic Fabryki

1/100

