

# História mesta Bytče

## ZVL KINEX Bytča v kapitalistickej ére

LADISLAV MIDULA



Narodil sa 8.8.1925 v Bytči a zomrel 19.4.2000 v Bytči

ZLEPŠOVATELSKÉ HNU Tie NA MASOVÚ ZAKLADŇU  
VALÉR VENDRINSKÝ

ZO ZAHRANIČNÝCH SKÚSENOSTÍ

Klub muzeálnej a galerijnej spoločnosti Bytča  
Rok 2021



# História mesta Bytče

LADISLAV MIDULA

Poniže Žiliny ohýba sa dravý tok rieky Váhu tečúci potiaľ smerom skoro severozápadným na juhozápad. V tomto miernom oblúku vstupuje súčasne do jednej z početných stredopovažských kotlín do kotliny bytčianskej. Vznik kotliny sa radí do neskorých fáz treťohôr a to v koryte horských veľvrás medzi flyšovým pohorím Západných Karpát a ich vonkajším jaderným oblúkom.

Bytča je teda vtlačená medzi pomerne nevysoké Javorníky na severozápade a Strážovskú hornatinu (Veterné hole) na juhovýchode. Na juhozápad siaha táto tektonická depresia až po Vrtižerskú Skalu, ktorá svojim skalným hrdlom akoby uzavierala kotlinu.

V tomto malebnom venci hôr, takmer v srdci kotliny, na pravom brehu rieky Váhu vyrástla v dávnych časoch osada Bytča (Byncha), úzko spätá s vodným hradom.

Táto osada je základnou prvotinou vzniku Bytče, ktorej dejiny, sú na začiatku organicky späté s históriou jej vodného hradu, ktorý podľa dejepiscov existoval ešte pred príchodom Maďarov.

Prvým písomným fragmentom o Bytči je list z r. 1193, v ktorom sa okrem iného uvádza citát: Predmier pri Bytči...“.

S Bytčou súvisí veľmi úzko hrad Hričov, ktorý v opise biskupského majetku z r. 1208 sa označuje ako „predium de RYZOI“.

Historicky overených dokladov z obdobia XII.—XV. storočia je veľmi málo.

V r. 1248 kráľ Béla IV. daroval územie zvané Byncha chorvátskemu bánovi Filipovi, čím bola „terra nomine Byncha“ oddelená od Trenčianskeho hradu. V r. 1265 sa bán Filip stal pánom Hričova a obnovil Libridusovu listinu, čím potvrdil, že sa o „terra nomine Bynsika et Ryzoi“ stará.

Rokom 1271 — výnosom kráľa Štefana V. bola Bytča odobraná bánovi Filipovi a stáva sa majetkom nitrianskeho biskupstva. Historicky dôležitým je zápis bytčianskych konšelov a boženíkov z 29. 1. 1391, ktorí zložili v Žiline sľub, že sa budú riadiť žilinským mestským právom a k tomuto sa vždy odvolávať.

Z celého zápisu je veľmi dôležité pomenovanie — Veľká Bytča (...magna Bytza) a spomína sa ako mesto, čo však nemá podstatu, pretože Bytča sa všade uvádza ako „opidum“. Charakter výsady mesta potvrdzuje záznam z r. 1423 ako „civitas Beytze“. V r. 1271 stala sa Bytča dočasným sídlom nitrianskeho biskupa. Stalo sa tak po bojoch za Přemysla Otakara II., pri ktorých bol spustošený nitriansky hrad s kostolom.

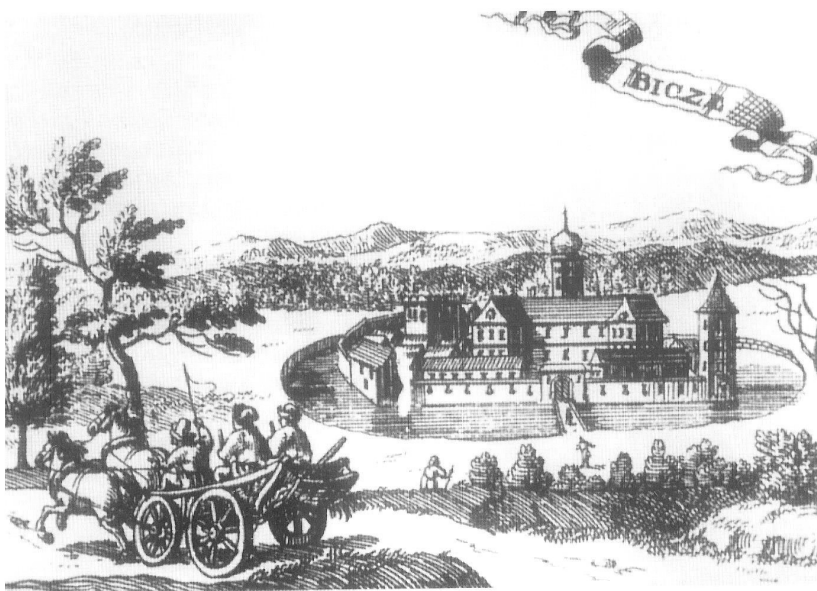
Historicky epochálny význam dostáva Bytča nástupom rodu Thurzovcov.

V r. 1560—63 nadobudol František Thurzo — pán Oravy a Spiša — bytčianske a hričovske „terra nomine“. Kráľ Ferdinand II. predal ich mu za 12 000 zlatých, čo bolo potvrdené i kráľovým listom z r. 1563.

V r. 1567 manželka Fr. Thurzu — Katarína Zrínska — porodila na hrade Lietava syna Juraja. Na podklade tejto radostnej udalosti v rodine, rozhodol sa Fr. Thurzo vybudovať v Bytči veľkolepý zámok.

Kráľovská listina z r. 1563 prezrádza, že starý drevený „hrad“ bol postavený na rovine — označený ako „castellum“. So stavbou zámku sa začalo v r. 1571 na pozemku zvanom „Osušené“ v priamej blízkosti dreveného vodného „hradu“. Celý komplet v renesančnom slohu bol dohotovený v r. 1574.

Smrťou Fr. Thurzu 17. 3. 1574 celý obrovský majetok prešiel na jediného syna Juraja a dcéry Annu, Uršulu a Katarínu.



Vrchol rozkvetu Bytče sa začína Jurajom Thurzom — neskorším uhorským palatínom.

V r. 1586 sotva rok po smrti svojej matky sa Juraj Thurzo oženil s prekrásnou Žofkou Forgáčovou, dcérou vojvodu Šimona Forgáča. V r. 1590 však pri pôrode Žofka zomiera, obdarujúc ho dvoma dcérami.

V r. 1592 sa Juraj Thurzo znova oženil s mladou sotva 17-ročnou Alžbetou Ozoborovou, dcérou uhorského podpalatína. Súveké historické pramene zaznamenávajú Juraja Thurzu ako veľkého muža práce, spravodlivosti a lásky. Z obidvoch manželstiev mal 7 dcér a syna Imricha. Z veľkej lásky ku svojim deťom dal v priamej blízkosti postaviť v r. 1605 svadobný palác. V tomto období bola Bytča centrom politického, hospodárskeho i kultúrneho diania.

V r. 1608 dal palatín Juraj Thurzo postaviť evanjelické lýceum (v blízkosti farského kostola), na ktorom pôsobili významní univerzitní učitelia z monarchie.

Smrťou palatína Juraja Thurzu a napokon nečakanou smrťou jeho syna Imricha v r. 1621 upadla Bytča do letargie.

Trvalo plných 200 rokov, než sa Bytča z tohto zabudnutia znova povzniesla.

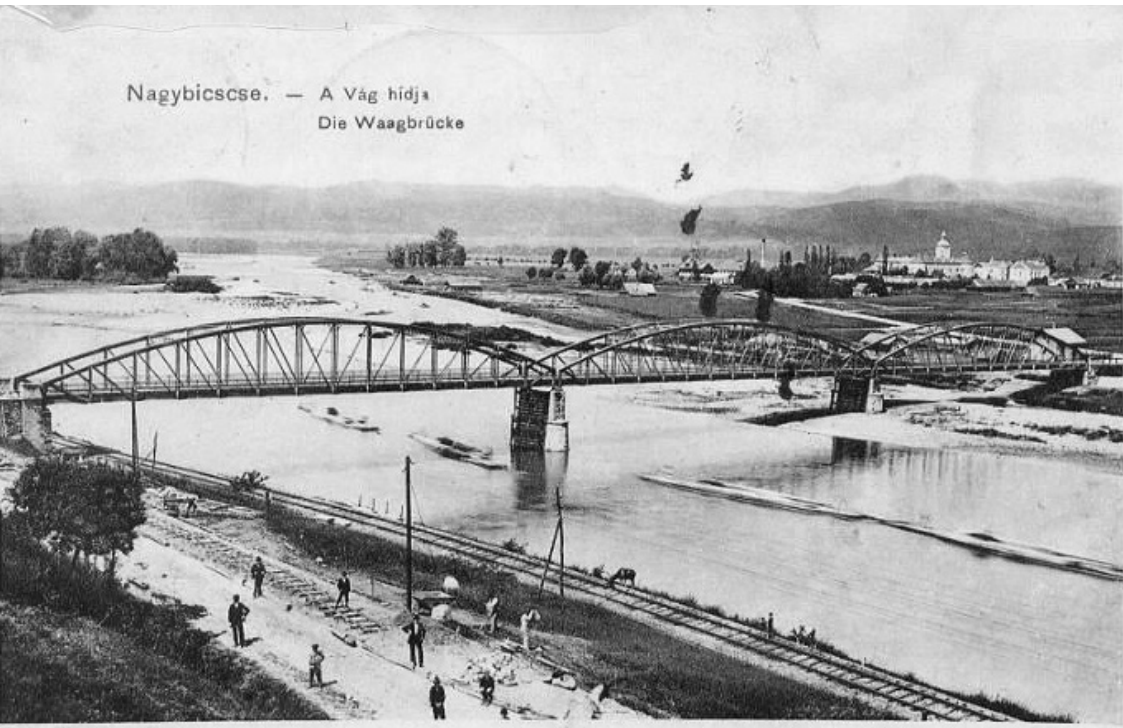
Toto „znovu povstanie“ sa začne sotva 30 rokov po vydaní Tolerančného patentu, ktorý bol vydaný Jozefom II. v r. 1781. Pritom treba charakterizovať Bytču ako vyspelé mestečko v poľnohospodárstve i v remeslách. Zvlášť remeselná výroba bola na veľmi vysokom stupni - debnári, stolári, hrnčiari, kováči, garbiari.

Židia, ktorí do obdobia vydania Tolerančného patentu, boli z časti bez občianskych práv usadzovať sa v nežidovských častiach miest, resp. nemali vôbec prístup do mesta. Tolerančným patentom získali časť občianskych práv, ktoré im otvorili brány podnikateľskej činnosti. Je treba doplniť skutočnosť, že bytčianske panstvo patrilo kniežatu Eszterházymu, ktorý panstvu nevenoval veľa starostlivosti.

Do obdobia rokov 1818—27 spadá vznik továrne na zápalky, ktorú založil v schátralom panskom liehovare žilinský priekupník Bakus. Základ pre továreň na spracovanie koží dal v r. 1830 kotešovský garbiar Fr. Horn.

Bytča s bohatstvom okolitých hôr bola uznávaným centrom spracovania dreva, strediskom pltníkov, ktorí mali svoj „prístav“ na brehu

Váhu hlavne v Hliníku, kde židovský priekupník Popper robil nevídané obchodné transakcie. Z celých Kysúc putovala do Bytče — Hliníka výroba šindľov a iných výrobkov z dreva. Knieža Eszterházy podporil v r. 1841 postavením prvej parnej pily, neskôr 12 kusov gátrov, v Hornom Uhorsku priekupnícku činnosť Poppera na taký stupeň, že tento v r. 1860 získava do zálohu od kniežaťa Eszterházy celé panstvo za 60 000 zlatých a v r. 1866 ho definitívne odkúpil. Týmto obchodným aktom získal Popper titul „barón“.

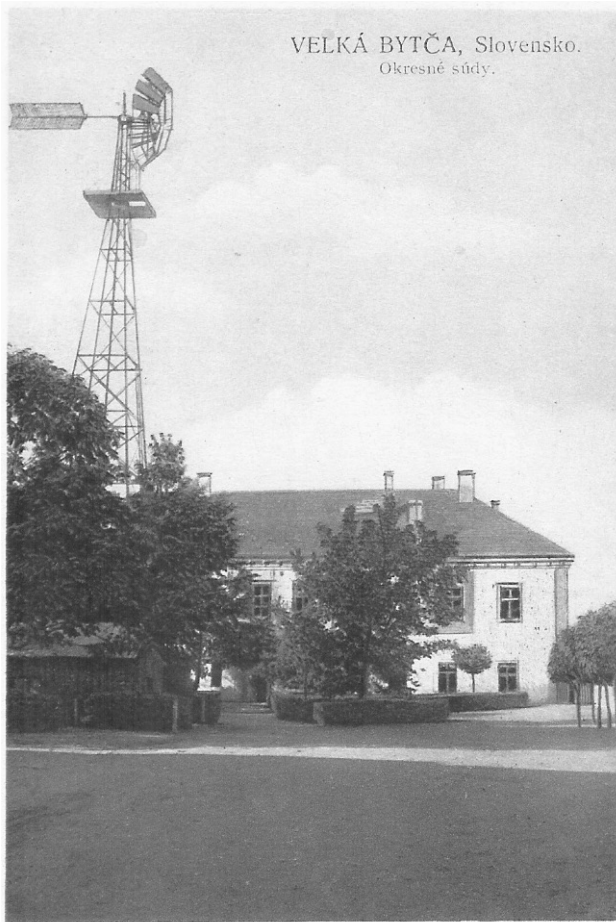


Hospodársky rozmach Bytče je v tomto období nevídaný a veľmi sa odzrkadlil v povznesení beztak už veľmi dobre prosperujúcich drobných remesiel — manufaktúr.

V r. 1891 mala Bytča už 2885 obyvateľov. Honosí sa slúžnovským, okresným a daňovým úradom, bankou, sporiteľnou a poštou. Stavba železnice dala podnet k postaveniu oblúkového mostu,

ocelovej konštrukcie cez Váh (r. 1897—1899). Zvlášť dôležitú úlohu zohral obchodný ruch, ktorý i keď je viac-menej v rukách židovských prisťahovalcov, vytvoril veľmi priaznivé podmienky pre ďalší rozmach.

V roku 1896 barón Popper dal postaviť v parku zámockého nádvorja veľkú studňu na vodu.



Nad studňou sa týčila 24 m vysoká ocelová konštrukcia, na ktorej vrchole bolo umiestnené 2,5 m veľké veterné koleso. Celú konštrukciu postavila viedenská firma Rozenthal a jej iniciátorom bol strojník pily Jakub Morgenstern, jediný odborník pre vodné a parné motory na Pováží.

V r. 1898 sa začalo so stavbou „nového zámku“, pretože bývanie v starom zámku nebolo pre baróna Poppera vyhovujúce. Stavba bola ukončená v r. 1901.



## ZVL KINEX V KAPITALISTICKEJ ERE

LADISLAV MIDULA

V strojárni parnej píly v Bytči pracoval od r. 1897 strojník Jakub Morgenstern na manufaktúrnej výrobe meracích pomôcok pre meranie dreva, tzv. „klupní“ a číselného označovania dreva. Tento podnikavec využíval svoj voľný čas na zhotovovanie železných okien, oplotenia, záhradok, ba dokonca spolupracoval s obchodníkom železného spotrebného tovaru Viliamom Kohnom, ktorý vyrobený tovar úspešne predával. Spoľahlivým pomocníkom strojníka Morgensterna bol hlavný kurič Steigera veľkoobchodník s liehovinami Zahn.

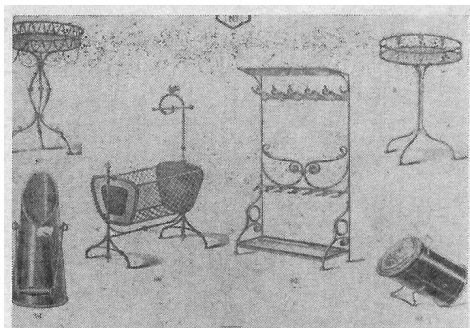


Podnikavý Viliam Kohn dovážal pre dielne potrebné polotovary. Prvý pokus o možnosť vytvorenia veľkej výrobnjej dielne v r. 1902 stroskotal na neústupnosti baróna Poppera, ktorý odmietol účasť, ako i uvoľnenie pozemku pri strojovni pre vybudovanie dielne.

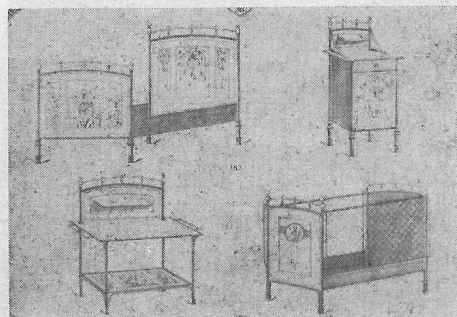
Pretože sa naskytila príležitosť využiť zvyšujúci sa dopyt po týchto výrobkoch, koncom roku 1902 dostal Morgenstern od nájomcu parnej pily (FOTELEPE — Ignác NOVÁK) do prenájmu nepoužívaný sklad šindľov, ktorý čiastočne opravil.

Obrovský požiar v r. 1904 zničil celú pílu, okrem murovanej strojovne. Celé dielo strojníka Morgensterna vyšlo nazmar. Z pôvodných 12 kompletov gátrov zostalo prevádzky schopných len 5 gátrov.

Účinným zásahom baróna Poppera bola parná píla znova obnovená a k strojovni pristavená dielňa. A tak začiatkom roku 1905 (3. 3. 1905) začalo sa znovu s výrobou. Sortiment výrobkov sa rozšíril o výrobu umývadiel, toaletných stolíkov, jednoduchých postelí, záhradných altánkov, ako i kovových stoličiek.



✦ Výrobky firmy Vágvölgyi vasipar v Bytči od roku 1906 do 1914



✦ Výrobky firmy „Považský železný priemysel v Bytči“ od roku 1919 do 1939

V tomto období zaznamenáva Bytča rýchly vzostup priemyslu, ktorý svojou expanzitou predstihuje mesto Žilinu a je najpotenciálnejší na hornom Považí. Dielňa strojníka Morgensterna k 31. 8. 1906 už zamestnávala 24 pracovníkov, z toho 16 kvalifikovaných odborníkov, ktorých sa podarilo získať za výdatnej pomoci a spolupráce nového majiteľa pily Holzmana, Arpáda Haliera, Žigmunda Porgezsa, Viliama Kohna a Jakuba Leimdôfera. Dokonca strojáreň a kovolejáreň M. Treskoňa ponúkla výpomoc ako pracovníkmi, tak i voľnou strojovou kapacitou. Na spoločnom zasadaní spolupracovníkov Morgensternovej dielne 10. 9. 1906 prítomní boli i zástupcovia zápalkárne a Hornovej továrne na spracovanie kože, mestských zástupcov a verejných činiteľov Bytče, bolo dohodnuté založiť továreň, akciovú spoločnosť.

A tak dňom 6. 10. 1906 bola v Bytči založená továreň s firemným názvom: „Vágvölgyivásipárrésze- vénytarsaság Nagybitsén“ so sídlom: FOTELEB Nagy-Bittse.

Išlo v podstate o akciovú spoločnosť so 100 akciami po 1000 korún, t. j. so základným — vstupným kapitálom 100 000 korún.

Strojník Morgenstern sa stal vedúcim výroby. Počiatočná fáza rozbehu továrne bola poznačená v určitých prípadoch skoro neprekonateľnými prekážkami. Predovšetkým išlo o priestory, strojné zariadenia, výrobný sortiment a kvalifikované kádre. Pritom trebaspomenúť, že spoločné zasadnutie 10. 9. 1906 skončilo sa úplným fiaskom. Zástupcovia továrne na zápalky REITER, majiteľ továrne na spracovanie koží Fr. Horn, barón Popper a Michal Treskoň odmietli akciovú účasť. Zvlášť neprekonateľným odporom baróna Poppera bola rozmanitá navrhovaná koncepcia budúcej akciovej spoločnosti. Akútnosť hospodárskych a sociálnych pomerov, stúpajúci trend nezamestnanosti sčasti podpriemerné životné podmienky robotníckej triedy, súrili postupnú likvidáciu tohto nežiadúceho stavu. Tu sa prvý raz uplatnil strašiak bytčianskych veľkostatkárov „kto bude pracovať na poli, keď sa budú stavať fabriky“? Treba zdôrazniť, že neutešené sociálne pomery, živorenie a bieda v celom Bytčianskom okrese si žiadali radikálny zásah.

V období rokov 1905—1913 zaznamenáva história hromadné vysťahovalectvo nezamestnaných do USA, Francúzska a inde. I napriek týmto prekážkam a priamo nepriateľským zásahom odporcov vytvorenia

novej továrne, plánované dielo sa podarilo. Pri zrode tejto továrne veľmi nepriaznivý postoj zaujal barón Popper, veľkostatkár Epstein a kasta privilegovaných mestských gazdov — poľnohospodárov.

I keď výroba kovového nábytku nebola radená na popredné miesto, stala sa po odstupe času základným artiklom novovytvorenej továrne. Otázka strojného zariadenia bola vyriešená už v r. 1907, avšak získanie kvalifikovaných kádrov zdalo sa byť neriešiteľným problémom.

Po viac ako jednoročnom období sa podarilo vedeniu továrne získať z rôznych krajín monarchie asi 12 odborníkov, čím bol daný základ prijímania robotníkov z Bytče a okolia.

Kritické obdobie nastalo v r. 1908, kedy vedúci výroby Jakub Morgenstern pre nepochopenie jeho zámerov odišiel definitívne z Bytče a usadil sa u firmy Flaks v Kremnici, výroba okenných garníží a kovaní na dvere a okná.

V r. 1910 získalo vedenie firmy dovtedy nepoužívanú budovu vedľa strojovne, ktorá predtým slúžila pre uskladňovanie obalov továrne na zápalky (plocha 1400 m<sup>2</sup>). Týmto aktom vytvorili sa priaznivejšie podmienky pre rozšírenie sortimentu a objemu výroby. V tom istom roku nastal nevídaný vzostup výroby. Vynikajúci obchodný zástupca firmy Jozef Blúm získal výhodnú objednávku na výrobu vojenských postelí (70 000 ks). Táto objednávka sa ešte zvýšila na 100 000 ks. Do tohoto obdobia je nutné zahrnúť i príchod troch najkvalitnejších odborníkov vo výrobe nábytku. Bol to K. Bacóny z Arvadu (Rumunsko), P. Horbič zo Srbska a A. Auspitz z Viedne.

Zvlášť Horbič, pôvodom zo Srbska bol nenahraditeľný. Svojím vynikajúcim majstrovstvom dokázal vyrovať i také tabule „železného“ plechu, ktoré predtým výlučne dávali do šrotu. Privilegované postavenie vysokokvalifikovaných odborníkov sa však začalo veľmi nepriaznivo prejavovať medzi radami nekvalifikovaných kádrov. Príčiny nespokojnosti boli vysoké rozdiely v platovom systéme. A preto nečudo, že v r. 1912 (21. 7. 1912) došlo k výbuchu nespokojnosti, na ktorú doplatilo 16 robotníkov okamžitým prepustením z práce.

Tu sa však prejavila pevná solidarita robotníkov, ktorí donútili vedenie továrne prijať späť všetkých 16 prepustených. Táto udalosť značne zmenila pomery pracovného spolunažívania a vôbec spolupráce

vo výrobe. Cudzí odborníci dávali v plnom rozsahu cítiť svoju odbornú nadradenosť, pričom spôsoby ich jednania mali veľmi ponížujúci charakter. Skupina Bytčanov s výbojnými robotníkmi Manom a hlavne Gašparom Višňovským v popredí, vedomá si svojho dôležitého postavenia vo výrobe však tvrdošijne nástojila na pôvodnej požiadavke úpravy platu.

Vedenie továrne v snahe zmierniť túto nežiadúcu situáciu, povolilo v decembri r. 1912 čiastočnú úpravu miezd v rozmedzí 0,4 — 0,6 zlatých za deň. No pomocní robotníci bez akejkoľvek kvalifikácie a dokonalej zapracovanosti však nezískali nič. Rástla medzi nimi nespokojnosť a často dochádzalo v ich radoch k prepúšťaniu.

V období rokov 1912—13 pracovala továreň pri maximálnom využití kapacity výroby. Hlavným sortimentom boli vojenské posteľe a vojenské - sanitné operačné stoly a ich vybavenie.

Vypuknutím I. svetovej vojny sa výroba veľmi obmedzila a v štvrtom štvrtroku 1915 úplne zastavila. Určité, pre výrobu dôležité stroje boli odmontované a uschované na veľkostatku Epšteina a v továrni na zápalky REITER.

Veľmi ťažké začiatky obnovy prežívala továreň po skončení vojny v r. 1918. Spoločnosť bola bez akýchkoľvek finančných prostriedkov. Z frontu sa nevrátili vynikajúci odborníci Grauner odborník na ohýbanie rúrok, Griinfeld, Rozenthal, Ofner, Hasenlauf a iní.

V r. 1918 továreň ešte nepracovala, i keď sa prejavilo úsilie niektorých zamestnancov o jej „znovuzrodenie“. Do tohto „znovuzrodenia“ továrne vstupuje mladý Martin Kún — syn Viliama Kohna (zmena priezviska), ktorý po svojom návrate zo zajatia je vlastne prvým iniciátorom rozbehu výroby.

Za veľmi úzkej spolupráce starých zamestnancov Bacóny, Weidlich, Maňo, Višňovský, Midula, Vallo, Zaduban, Auspitz, Horbič, Haas, Reizman, Blum, atď., sa podarilo Martinovi Kúnovi začiatkom r. 1919 oživiť výrobu. V tomto období pracovalo v továrni 23 zamestnancov. Nedostatok zákazok, materiálu a odborníkov znemožňoval rentabilnosť vo výrobe. V podstate nebolo ani finančných prostriedkov. Stará akciová spoločnosť sa v priebehu vojnových udalostí rozpadla. Výslednica tohto stavu sa prejavila dňa 2. 8. 1920, kedy valné zhromaždenie továrne sa rozišlo s rozhodnutím úplnej likvidácie. Touto likvidáciou bol poverený Viliam Kún s prokuristom Martinom Kúnom.

Týmto aktom sa stav zamestnancov znížil na sotva 14 ľudí. Prokurista Martin Kún sa však nevzdáva a za cenu vlastných finančných strát získava nových účastinárov spoločnosti. V tom období sa zároveň podarilo zaobstarať veľa objednávok. Tieto okolnosti vylepšili likvidačný stav do takej miery, že bolo rozhodnuté likvidáciu továrne pozastaviť a v plnom možnom rozsahu obnoviť výrobu. Zároveň sa zvýšila účastinárska istina o 100 percent (na 200 000 Kč) a registruje sa nové pomenovanie továrne na: „Považský železný priemysel, úč. spol., — prvá slovenská dielňa na železné a mosadzné náradie“. Podnikateľský elán prokuristu Martina Kúna tak ovplyvnil rozsah výroby, že v období rokov 1921—22 je už zamestnaných celkom 79 ľudí. Prvý raz je továreň zisková i keď je to zisk nepatrný.

Technická vybavenosť výroby veľmi citelne vplýva na rozširujúci sa sortiment. Postupne sa začína vyrábať nábytok s mosadznými doplnkami. Pretože Bytča nebola do tohto času napojená na elektrickú sieť, musel sa stále používať generátorový (koksový) motor s dynamom. Primitívnosť v strojnóm zariadení, viac ručné ako strojnó operácie, narúša plnenie objednávok a nepriaznivo pôsobí na zárobky.

Účastinári odmietajú ďalšie úvery. Veľmi drahá je doprava výrobkov na železničnú stanicu. Úrokovanie úverov jednotlivých účastinárov vytvára podniku bezmála neriešiteľnú ťarchu. Znova sa prejavuje snaha likvidovať továreň.

Na základe tohto stavu snaží sa správa továrne preložiť výrobu do Žiliny, pričom sa rozhodne kúpiť blízko železničnej stanice výhodný pozemok s budovou. Toto sa i uskutoční cena pozemku s budovou je 220 000 Kč. Táto skutočnosť veľmi depresívne zapôsobila na zamestnancov továrne. Prvý raz dochádza ku štrajku, ktorý sa nesie v znamení uchovania továrne v Bytči (10. 8. 1924), zvýšenia zárobkov a skrátenia pracovného času. V priebehu štrajku veľa odborníkov odchádza za prácou inde ďalšia časť, ktorá tvorila jadro štrajkujúcich — je okamžite prepustená. Táto neočakávaná udalosť katastrofálne ovplyvnila obchodný rok, pretože štrajk vypukol v období najvyššej konjunktúry.

Vedenie továrne získava v povolenom nábere odborníkov z Viedne a pomocné kádre z blízkeho okolia.

Likvidačné snahy účastinárov sa pomaly, ale iste postupne rozpadávajú. Prudký vzostup výroby, výborná operatívna činnosť

obchodných zástupcov, hlavne J. Bluma v oblasti celého Slovenska, Moravy a Podkarpatskej Rusi, dáva sľubné perspektívy.

V rozhraní rokov 1924—25 viedenská firma Zbrojovka Ján Roth navrhuje akciovú spo-lučnosť a to v takom zmysle, že okrem štandardných výrobkov, začala by továreň vyrábať športové streľivo, guľovnicové a brokové. Táto ponuka bola už vlastne druhým návrhom fy Ján Roth — prvá bola uplatňovaná ešte v čase najväčšej krízy v r. 1921 — 1922.

Nikto však zo strany účastinárov spoločnosti si netrúfal na tajnom zasadnutí valného zhromaždenia súhlasiť s týmto návrhom. Prokurista Martin Kún nezískal na súhlas potrebné hlasy a ani nenašiel podporu u baróna Poppera a ďalších popredných verejných činiteľov mesta Bytče a vedenia továrne na zápalky.

Po bezvýslednom vyjednávaní bola ponuka zamietnutá. Bolo osudnou chybou odmietnuť tak výhodnú ponuku — no nepochopiteľný záporný postoj zo strany vlastných účastinárov spoločnosti podlomil prokuristovi Martinovi Kúnovi všetky snahy. Údajne šlo zo strany účastinárov o zvýšenie kapitálu o 1 500 000 Kč, pričom fa Ján Roth odsúhlasila účastinný kapitál 3 500 000 Kč.

Neriešiteľný bol tiež problém získania potrebného pozemku, proti požiadavke neobľomne vystupovali bytčianski veľkostatkári.

Charakteristickou črtou vyrábaného sortimentu kovového nábytku bolo, že začal prevládať dopyt po nábytku z mosadze. V r. 1932 sa vyrábalo až 2/3 sortimentných výrobkov z mosadze (posteľe, nočné stolíky záclonové súpravy). V tomto roku mení továreň firemný názov na „KOV, akc. spol.“

Konkurenčné firmy „Mucke-Melder“ — Ostrava, Flak, Kremnica, zavádzajú však postupne do výroby sortiment pokovovaných výrobkov. Zvlášť fa „Mucke-Melder“ veľmi nepríjemne konkuruje. Ceny týchto výrobkov sú nižšie ako mosadzných a druhým závažným bodom je lepší vzhľad, nikel, chróm, kombiná-cie týchto povrchových úprav s rôznofarebnými doplnkami. Vedenie továrne vedomé si tohto stavu, rozhodne sa začiatkom r. 1933 postaviť galvanizovňu. Stavbou galvanizovne bola poverená fa „GALVOTECHNA BRNO“. Projekt a jeho realizáciu riadil Ing. Maštali. Súčasným záväzkom tejto firmy bolo, že po uvedení technologického zariadenia do prevádzky ešte 6 mesiacov zapracovávala robotníkov na túto, doteraz ešte úplne neznámu technológiu. Projekt galvanizovne veľmi nepriaznivo ovplyvnil obchodný rok spoločnosti.

V tomto období zvlášť do popredia vystúpila výroba garníživých súprav - koľajničkové garníže i napriek konkurenčným firmám v Brne a Prahe. Staré výrobné priestory už vonkoncom nemohli postačovať. Vedenie továrne sa preto rozhodlo zakúpiť časť budov bývalého, v blízkosti sa nachádzajúceho majera, ktoré ihneď začali adaptovať. V r. 1935 stáva sa Martin Kún riaditeľom továrne.

Odkúpením časti hospodárskych budov blízkeho bývalého majera, ruší sa už viac ako 15-ročný zámer, presťahovať továreň do Žiliny, kde nevyužitú pozemky sú ešte v tomto roku odpredané. Získané finančné prostriedky sa použili na adaptačné práce budov, kde je počítané s postupným premiestňovaním výroby.

Rok 1937 sa nezačínal veľmi úspešne. Došlo k stopercentnému zvýšeniu ceny medi na svetovom trhu, kvôli stúpajúcej výrobe v zbrojnom priemysle, a tým i mosadze. Pretože výrobky boli väčšinou z mosadze, prechádza sa postupne na cenovo dostupnejšiu oceľ. Zásadnou materiálou zmenou zvýšili sa nároky na povrchové úpravy, výroba kapacitne nestačí. Stav ro-botníkov nebolo možné prekročiť, pretože strojná a technická vybavenosť výroby nemá ani dovtedy požadovanú úroveň. Javí sa snaha zavedenia nadčasovej práce, ktorá však pre podpriemerné mzdové podmienky je zo strany robotníkov odmietaná. Chronickým javom, ktorý sa vlečie od vzniku továrne, je neustále prepúšťanie robotníkov. Nespokojnosť bola hlavne pri uplatňovaní spravodlivých mzdových požiadaviek. Na túto skutočnosť vedenie továrne veľmi ťažko doplácalo, pretože kolobeh neustáleho zapracovávaní robotníkov si vyžadoval zvýšenie nákladov na výrobu. I napriek tomuto systému „výhadzov“ bol na dennom poriadku, pretože desiatky nezamestnaných umožnili jednoduchú náhradu. V priebehu roku 1938 dochádza postupne k zmenám v správnej a dozorčej rade. Odchádzajú Jozef Kemény, ArnoštHorn, Leopold Deutsch, Kohn a tým sa objavujú noví účastníci vo vedení továrne ako dr. P. Surlak, Rudolf Kamas, Štefan Hunčík, František Vallo, Štefan Fundárek a iní.

Udalosti v r. 1939 značne ovplyvnili odbyť výrobkov, pretože rozbitím ČSR, utvorením „Protektorátu Čechy a Morava“ a vznikom „Slovenského štátu“ sťažil sa systém obchodovania s pravidelnými odberateľmi tradičných výrobkov KOV a. s., pričom výroba garníž klesla až o 35 percent. Avšak i napriek tomu vykázala továrni zisk.

Továrň bola už v podstate rozdelená na dve dielne. V adaptovaných budovách bývalého veľkostatku sa vyrábali chrómované posteľe a príslušenstvo a výroba garníží zostala v pôvodnej budove.

Rok 1941 je poznačený investičným rozvojom továrne. Prvá etapa riešila postavenie dielenskej haly o ploche 600 m<sup>2</sup>, pričom v predtape sa pristavila pomocná dielňa o ploche 230 m<sup>2</sup>.

Zároveň architekt L. Timkanič zo Žiliny bol poverený vypracovaním projektu pre brúsiareň, galvanizovňu (500 m<sup>2</sup>) a montáž (okovňa s baliarňou, ďalších 500 m<sup>2</sup>).

# KOVAS<sup>spol</sup> veľká Bytča.

Predtým: Považský železopriemysel úč. spol.



Založené 1901

Hlavné výrobky:

Chromované moderné záclonové súpravy

Chromovaný ocelový nábytok

Titl.

František Vallo,  
prokurista fy Kovas,

Veľká Bytča.

Doporučene!

Vaša značka

Váš ct. prípis zo dňa

Naša značka

Veľká Bytča, dňa

Program výstavby továrne bol na vtedajšie pomery a finančnú situáciu veľmi odvážny. Druhým veľmi nepriaznivým bodom pre úspešnú výstavbu boli potiaže pri odkúpení blízkych pozemkov, ktorých uvoľnenie všemožne komplikovali majitelia. V roku 1945 bola na podnik určená národná správa. Nevídaný rozvoj zaznamenal však podnik až po znárodnení v roku 1948, keď robotnícka trieda na čele s KSČ prevzala vládu do svojich rúk.



## ZLEPŠOVATELSKÉ HNU Tie NA MASOVÚ ZAKLADŇU VALÉR VENDRINSKÝ

Veľmi dobre vieme, že zvyšovanie produktivity práce má priamy vplyv na zvyšovanie životnej úrovne a je nám jasné i to, že jediným prostriedkom ako zvyšovať produktivitu je technické a organizačné zlepšovanie výrobných podmienok.

Aby sme v tomto smere dosiahli čo najlepšie výsledky je potrebné, aby sa na úspešnom zvládnutí takej náročnej úlohy podieľal čo najširší kolektív pracujúcich.

Ak však hodnotíme skutočnosť, v zlepšovateľskom hnutí sú žiaľ, ešte stále veľké medzery, sú mnoho ráz nedostatky v zdĺhavom vybavovaní, zlepšovacích návrhov, inokedy nepochopenie, či nezáujem o zlepšovateľa a pod.

Pri takomto stave spoločnosť stráca veľké hodnoty a zlepšovateľ namiesto pracovného a tvorivého nadšenia upadá do pasivity. Treba si uvedomiť, že robotník pracuje pri stroji 5, 10 i viac rokov, nadobudol skúsenosť, získal všeobecné i konkrétne poznatky, vie z praxe, čo brzdí jeho prácu, a naopak, čo napomáha zvyšovať kvalitu i zvýšiť výkon.

On to určite vie a treba len nájsť vhodný spôsob, ako tieto jeho cenné, životnou skúsenosťou nadobudnuté poznatky pre spoločnosť a podnik zúžitkovať, dať ich na papier a dať im konkrétnu formu v praktickom uplatnení.

Mnohokrát ide len o nenáročné zlepšenie, o nevelké náklady a dosiahne sa veľký, efektívny výsledok.

A tu by sa priam núkala otázka, či v tomto smere i po stránke organizačnej nemali by vyvinúť iniciatívu práve technickí pracovníci, ktorí sú po odbornej stránke fundovaní a vytvoríť priamo vo výrobe malé zlepšovateľské skupinky.

V konkrétnej forme by sa takáto základná zlepšovateľská skupinka mohla skladať zo 4—7 robotníkov a na jej čele by bol technik, ktorý by so svojimi zverencami, pracujúcimi pri stroji na tej istej profesii alebo podobnej profesii, stýkal sa skoro každodenne pri výkone svojej riadnej funkcie.

S pracovními by príležitostne diskutoval, podnietil ich záujem a pomáhal by technicky stvárniť i realizovať nadhodenú myšlienku. Samozrejme, toto všetko by nemal robiť zadarmo, ale mal by byť úmerne odmenený z každého zlepšovacieho návrhu a navyiac by mal byť tiež aktívnym zlepšovateľom.

Takáto organizácia zlepšovateľského hnutia by zahrnula celý výrobný proces a všetkých pracovníkov podniku.



### Výpočtové strediskov

Inžiniersko-technické kádre, ktoré riadia podnik a nepracujú priamo vo výrobe, by tiež utvorili podobné zlepšovateľské skupinky, ktoré vzhľadom na vysokú odbornú úroveň a kvalifikáciu by svoju zlepšovateľskú činnosť zamerali na riešenie náročných a perspektívnych úloh podniku.

Takáto organizácia zlepšovateľského hnutia by neplnila iba technicko-ekonomickú funkciu, ale tiež morálno-výchovnú, lebo by pomáhala vytvárať uvedomelú jednotu inteligencie s pracujúcimi a tak prehľbovala ich vzájomný vzťah a porozumenie v každodennom živote.



## ZO ZAHRANIČNÝCH SKÚSENOSTÍ

Priemysel vychováva alkoholikov. Nudná, jednoduchá práca v mechanizovanej výrobe podporuje rast alkoholizmu. Zistil to vraj spoľahlivo Dr. G. Blake, psychológ v Ontario Hospital, Whitby, USA. Zvedavosť je hlavným motívom, vrátiť pracujúceho do rovnováhy. Preto sa dobre osvedčuje meniť občas pracovisko robotníkov, preradiť ich aj na zložitejšie práce, učiť ich nové práce a to i keď to zdanlivo nepotrebujú. Zvýši sa tým aj ich zárobková schopnosť, hlavne však sa tým posilňuje ich duševná i nervová rovnováha, znižujúca alkoholizmus.

Automaty pracujú sami proti sebe — vyradujú nielen človeka, ale aj seba. Pre automatizáciu sa musí technológia vhodne zmeniť a po takej úprave býva práca taká jednoduchá, že ručne pracujeme hospodárnejšie ako to dokáže automat. Rovnako to býva často aj u počítačov. Keď sa mení administratíva, aby mohol prácu zastávať počítač, stáva sa, že najväčšie úspory nevzniknú z toho, že namiesto ľudí pracuje počítač, ale ako dôsledok zmien nutných k tomu, aby počítač vôbec mohol pracovať.

Materiál čerpaný z pozostalosti Ladislava Midulu a z časopisu INFO rok 1984



### **Klub muzeálnej a galerijnej spoločnosti**

Autorsky a redakčne spracovali:

Ladislav Midula

Katarína Kasagrandová

PhDr. Martin Gácik

Bc. Peter Korbaš



### **Občianske združenie GALZA**

Jozef Lulák

PhDr. Martin Gácik

Katarína Kasagrandová