

T R E Ś Ć

Po VII Plenum KC PZPR	754
IGNACY BURSZTYN — O dalszy rozwój mechanizacji produkcji	755
WLADYSŁAW KOZAK — Musimy rozbudować bazę surowcową przemysłu tłuszczowego	758
RALF SZAROTA — Nowy system finansowania inwestycji	763
MATERIALY I PRZYCZYNKI	
STANISŁAW WIDLEWICZ — „Ursus“ polepsza wykorzystanie maszyn i urządzeń	767
GRZEGORZ ZŁOTNICKI — Obniżka kosztów własnych w Żyrardowskich Zakładach Bawełnianych	770
ZBIGNIEW MAKOWICZKA — Z doświadczeń stosowania metody Kowalowa w budownictwie	773
LESŁAW DOBRUCKI — Elewacje kamienne MDM	776
JERZY DOMAGALSKI — Typizacja sieci detalicznej w handlu	779
TADEUSZ LIPSKI — Braki, które hamują walkę o plan	783
Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH	
W. ŻIROW — Szybkościowe wiercenie	786
G. ŚLUCKI — O niektórych brakach w kierownictwie współzawodnictwem pracy	787
Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH	
LEON SIENNICKI — Koniec planu Marshalla i jego ciąg dalszy	789
Z CAŁEGO ŚWIATA	
Z frontu wielkich budowli komunizmu w ZSRR (g); Rozwój produkcji budowlanej w Czechosłowacji (bc); Rozwój elektryfikacji w Bułgarii (bb); Pomyślne wyniki gospodarki planowej w Wietnamie (az); Perspektywy produkcji i zbytu kauczuku w 1952 roku (nm); Ujemne saldo handlowe Anglii zwiększa się (sb); Bluff dyktatora Argentyny (af); Grecja w kleszczach bloku Atlantyckiego (sm)	792
Z UKOSA	
Urodziny królowej (sef); Błogosławieństwo „ubóstwa“ (zet)	793
Z KRAJU	
Czyn lipcowy pomnaża siły państwa; Nowe kadry wkraczają do produkcji (z); Upowszechnianie metody Kowalowa (asz); Przemysł izolacyjny dla budownictwa (jc); Powszechna elektryfikacja wsi i osiedli (f); Zaopatrzenie przemysłu owocowo-warzywniczego (jc); Po okręgowych zjazdach Związku Spółdzielni Spożywców (wf); Wystawa sprzętu medycznego pięciu krajów w Warszawie (w); Możliwości turystyczne i wczasowe Kielecczyzny (wk)	800
KONSULTACJA	
IGNACY OSIPOW — Statystyczna kontrola wykonania planu asortymentowego	808
REPORTAŻE	
FRANCISZEK STEFAŃSKI — Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne walczą o wysoką jakość	811
KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA	
Dwumiesięcznik „Finanse“ Nr 1—10 (jz)	814
DOBRE I ŹLE...	
Zamknięty krąg (ht); Czas przerwać sen zimowy (ryb); Raz wystarczy (ryb)	816

ŻYCIE GOSPO DARCZE

14
1952

DWUTYGODNIK

Po VII Plenum KC PZPR

WSKAZANIA VII Plenum, które przyjęło jako wytyczną referat Przewodniczącego KC PZPR towarzysza Bieruta, przypadają na okres decydujący o pomyślnej realizacji planu 6-letniego.

„Walka o pokój, demokrację i socjalizm na obecnym etapie, w obecnej sytuacji międzynarodowej i wewnętrznej wiąże nasze wszystkie zasadnicze zadania polityczne i ekonomiczne, narodowe i międzynarodowe, aktualne i długofalowe — w jednolity zespół zadań, których wyrazem jest właśnie codzienna realizacja planu 6-letniego” — stwierdził towarzysz Bierut.

Uwagę Plenum skupiły trzy zagadnienia:

Konieczność dalszego wzmacniania sił państwa ludowego, jako czynnika obrony pokoju i niepodległości ojczyzny.

Pogłębienie spójni gospodarczej między miastem i wsią, jako podstawowego problemu rewolucji społecznej — problemu władzy ludowej, której fundamentem jest sojusz robotniczo - chłopski.

Wzmocnienie partii i podniesienie metod jej kierownictwa w walce mas pracujących miast i wsi, którą toczą one w szerokim froncie narodowym.

W okresie, gdy kryzys systemu kapitalistycznego zaostrza się coraz bardziej, a jednocześnie rosną siły socjalizmu i pokoju, przy czym Wielki Kraj Socjalizmu, ZSRR, daje światu wzór nowych stosunków międzynarodowych, opartych na przyjaźni, braterskiej pomocy i wzajemnej współpracy pokojowej, Polska przestała być krajem biednym, bezbronnym i niezaradnym. Siły naszego państwa ludowego, pełniące funkcje dyktatury proletariatu, rosną nieprzerwanie. Wyrazem krzepnięcia państwa ludowego będzie uchwalenie Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, będą wybory do Sejmu i Rad Narodowych.

Ścisłe powiązanie polityki z ekonomiką i wzmacnianie roli państwa ludowego wyraża się we wzroście jego wpływu na planowanie gospodarcze, przed którym stoją ważne zadania.

O ile naczelnym zadaniem politycznym pozostaje troska o umocnienie suwerenności gospodarczej i politycznej przed zakusami imperializmu, o ile trzeba osiągnąć niepodzielne panowanie gospodarki socjalistycznej oraz ograniczać i wypierać elementy kapitalistyczne, zmierzając do pełnego

ich wyeliminowania, — o tyle w dziedzinie planowania „szczególnie w okresie przejściowym od kapitalizmu do socjalizmu ustalanie proporcji rozwoju gospodarczego musi mieć w pierwszym rzędzie na celu realizację poprzednich dwóch zadań tak długo, jak długo istnieje zagrożenie ze strony imperializmu, jak długo istnieją wrogie klasy i zagrożenie z ich strony — aż do niepodzielnego panowania gospodarki socjalistycznej w naszym kraju”.

Mówiąc o umocnieniu regulującej roli państwa w wymianie między miastem i wsią towarzysz Bierut zwrócił uwagę na współistnienie w okresie przejściowym układu gospodarki socjalistycznej i gospodarki drobnotowarowej, podkreślając konieczność znajomości praw ekonomicznych właściwych dla obu układów, aby nie tylko leczyć objawy zakłóceń gospodarczych, lecz usuwać ich źródła, a walcząc z nadmierną dysproporcją w rozwoju przemysłu i gospodarki rolnej sięgać do rezerw, tkwiących w gospodarce drobnotowarowej.

Poprawiając metody gospodarowania w przemyśle należy nieprzerwanie realizować budownictwo socjalistyczne nie tylko w mieście, ale również na wsi, wzmacniając aktywność i poczucie kierowniczej roli klasy robotniczej oraz zapewniając świadomy współdział chłopów pracujących w budownictwie socjalistycznym.

Niezwykłe bogata treść referatu towarzysza Bieruta, ujmującego zjawiska metodą twórczego marksizmu - leninizmu w nawiązaniu do doświadczeń radzieckich stanowi wytyczne dla pokonania istniejących trudności wzrostu i wskazuje perspektywę, ku której urzeczywistnieniu dążymy.

Obok organizacji partyjnych, aktywu związkowego i młodzieżowego, również administracja gospodarcza powinna niezwłocznie rozpocząć staranne studiowanie referatu towarzysza Bieruta i nawiązując do konkretnej sytuacji, istniejącej na własnym odcinku pracy, zacząć wcielać w życie wytyczne VII Plenum. Jest to zadanie trudne i musi być przeprowadzone w pracy długofalowej tak, aby pogłębiona analiza przyczyniła się do wykrycia jak największych rezerw, aby nastąpiło pełne upolitycznienie pracy, aby pogłębienie świadomości politycznej w załogach znalazło wyraz w realnym przyspieszeniu naszego marszu po drodze walki o pokój i socjalizm.

O dalszy rozwój mechanizacji produkcji

MECHANIZACJA pracy, ten decydujący czynnik w znacznym wzroście wydajności pracy, dokonała w naszym kraju w ostatnich 2 latach poważnego kroku naprzód. Tak np. wskaźnik mechanizacji ładowania węgla, który w roku 1949 wynosił 1,76%, w 1950 roku wyniósł 3,41%, w 1951 roku — 5,14%, a w roku 1952 znowu wzrosło jeszcze o przeszło 100% w stosunku do roku 1951.

W dziedzinie budownictwa wskaźnik mechanizacji przygotowania betonu wynosił 75% już w 1950 roku, a w 1951 roku 90%. Wskaźnik mechanizacji przygotowania zapraw wynosił w 1950 roku 36%, w roku 1951 wzrósł do 55% i jeszcze bardziej wzrosło w roku 1952. W roku 1951 nie znaleźliśmy zupełnie mechanicznego tynkowania, a w roku 1952 uczyniono poważne kroki w kierunku mechanizacji tego — najtrudniejszego zdawało się tylko rok temu — procesu w budownictwie.

Kopalnictwo rud — ten zapóźniony w rozwoju odcinek naszej gospodarki narodowej — już w zeszłym roku zaczęło stosować mechanizację i rozszerza ją znacznie w roku 1952. I półrocze roku 1952 wskazuje na znaczne rozszerzenie stosowania młotków oraz wiertarek elektrycznych i pneumatycznych. Wprowadza się maszyny do ładowania urobku, w dziedzinie transportu kopalnianego wprowadza się lokomotowy i wózki akumulatorowe. W hutnictwie zmechanizowano procesy wyładowczo-załadownicze na hutach Pokój i im. Dzierżyńskiego. Zmechanizowano załadunek wielkich pieców na hucie Pokój, zmechanizowano załadunek pieców martenowskich w stalowniach, na hutach Zawiercie i im. Stalina. Przeprowadzono małą mechanizację na hutach Batory, Baildon, Bobrek, Kościuszko i Pokój i przeprowadzono mechanizację i elektryfikację walcowni Cedlera.

W przemyśle budowy maszyn i w przemyśle metalowo - przetwórczym przeprowadzono w szerokim zakresie mechanizację transportu międzyoperacyjnego przez zastosowanie wózków akumulatorowych, transporterów taśmowych i wind. Uruchomiono taśmę produkcyjną samochodów „STAR 20” oraz zorganizowano potokowy i taśmowy montaż szeregu wyrobów, zwłaszcza w przemyśle rolniczym (siewniki, pielniki, pługi, brony itd).

W przemyśle chemicznym zmechanizowano

częściowo transport międzyoperacyjny przez zastosowanie wózków elektrycznych, transporterów taśmowych, wind, rozpoczęto mechanizację załadunku i wyładunku masowych produktów, zastosowano mechaniczne koparki w procesie przyspieszenia dojrzewania superfosfatów, rozpoczęto w przemyśle farmaceutycznym mechanizację konfekcji leków. Poczyniono poważne próby w dziedzinie automatyzacji niektórych procesów w przemyśle chemicznym, zainstalowano 25 pras automatycznych do produkcji opon.

W przemyśle cukrowniczym przeprowadzono dalszą hydromechanizację wyładunku buraków cukrowych na splewy i podniesiono wskaźnik mechanizacji wyładunku buraków z 32% w roku 1949 do przeszło 44% w roku 1951. Dalsza hydromechanizacja systemem robotnika Koczwały i towarzyszy jest w toku. Zmechanizowano pracę w magazynach cukrowych tak dalece, że wskaźnik wzrósł z 10,3% w roku 1949 do 85,6% w roku 1951.

Rozszerzono mechanizację rozlewu piwa do 80%. Wskaźnik zmechanizowania komór fermentacyjnych wzrósł z 43% w roku 1949 do 61% w roku 1951. Udział papierosów mechanicznie pakowanych wzrósł z 43% w roku 1949 do 61% w roku 1951.

Jeżeli się zważy, że wszystkie te zmiany odbywały się w starych zaniedbanych po kapitalizmie odziedziczonych fabrykach, w wielu przypadkach własnym wysiłkiem zakładów — otrzyma się obraz realizacji usprawnień, które poważnie rzutują na wydajność pracy. Jeżeli do tych wszystkich zmian w dziedzinie mechanizacji starych zakładów dodamy wszystkie zakończone wielkie i średnie socjalistyczne inwestycje, które już w projektach swoich zawierały całkowicie zmechanizowane procesy produkcyjne, całkowicie zmechanizowany transport wewnętrzny — to otrzymamy obraz zmian, jakie zaszły w naszym kraju w okresie 2 ubiegłych lat, otrzymamy odpowiedź na pytanie, dlaczego udało nam się tak znacznie podnieść wskaźnik wydajności pracy w pierwszej fazie realizacji Planu 6-letniego.

* * *

Prace w dziedzinie mechanizacji w ubiegłym okresie przedstawiają wielkie osiągnięcia naszego narodu, naszej klasy robotniczej, naszej

Partii i jej kierownictwa. W oparciu o pomoc Związku Radzieckiego, o pomoc nie tylko w spręcie, nie tylko w dobrach materialnych, ale — co niemniej ważne — w oparciu o wypróbowane doświadczenia walczącego i zwycięskiego Związku Radzieckiego, w oparciu o doświadczenia poszczególnych etapów i zwycięstw bratniego narodu radzieckiego dokonujemy wielkiej przemiany naszego zacofanego rolniczego kraju w kraj przemysłowy bez wstrząsów i bez poważnych zakłóceń w całości struktury naszej gospodarki narodowej.

Ogromne te jednak zmiany, szczególnie w ubiegłym roku, uświadomiły nam bardzo dobitnie, że dotychczasowe tempo wprowadzenia nowej techniki, a w szczególności tempo mechanizacji trudnych i pracochłonnych prac jest niewystarczające. Powiększenie naszej klasy robotniczej o jedną trzecią w przeciągu niecałych 3 lat wskazało nam, że dotychczasowe rezerwy ludności wiejskiej „normalnie” przepływającej do miast, że dotychczasowe rezerwy niewprowadzonej do przemysłu ludności miejskiej nie wystarczą, nie zaspokoją potrzeb wciąż szybciej rosnącego przemysłu.

Problem zatrudnienia wielkich mas ludzi i związane z tym problemy budownictwa miejskiego, wyżywienia i znacznego wzrostu potrzeb materialnych i kulturalnych stał się problemem wielkiej wagi państwowej.

Rok 1951 pokazał, że w kraju budującym podstawy socjalizmu człowiek jest najcenniejszym, najważniejszym i najbardziej decydującym czynnikiem życia gospodarczego. Rok 1951 pokazał i wykazał bardzo dobitnie, że przy jedynie słusznym założeniu, że budować fundamenty socjalizmu możemy tylko przy intensyfikacji tempa wzrostu uprzemysłowienia kraju, należy więc wzmóc tempo mechanizacji procesów produkcyjnych, a w szczególności tych procesów, które są najbardziej pracochłonne. Jakże to są procesy?

Ażeby na to pytanie odpowiedzieć, należałoby zrobić bardzo dokładną analizę nie tylko każdej gałęzi przemysłu, ale bez mała każdego zakładu. Mamy nie tylko więcej i mniej pracochłonne gałęzie przemysłów. Mamy nie tylko z jednej strony górnictwa, gdzie płace są decydujące w kosztach własnych i wynoszą więcej niż połowę kosztów z jednej strony a chemię z drugiej, gdzie płace mają nie więcej niż 15% udziału w kosztach własnych. Często mamy w tej samej gałęzi przemysłu zakłady o podobnym profilu produkcyjnym, ale z dużą rozpiętością skali zatrudnienia.

W wynajdywaniu więc najbardziej pracochłonnych procesów decyduje często nie tylko sam proces, ale zakład, w którym ten proces jest przeprowadzany. Wiemy doskonale o tym, że Nowa Huta, która da nam więcej stali niż cały przedwojenny przemysł stalowniczy, bynajmniej nie będzie zatrudniała tyle ludzi ile by wypadło z arytmetycznego przeliczenia, ani nawet tyle ile w stosunku do ilości wyprodukowanej stali zatrudnia najbardziej wydajna w tej chwili stalownia.

Wiemy, że mamy dużą rozpiętość w zatrudnieniu poszczególnych zakładów. Dlatego też jest ogromnie ważne, ażeby centralne zarządy przemysłu przy przyjmowaniu planów zakładów uogólniały wskaźniki przodujących zakładów i na podstawie porównania wskaźników wydajności pracy, na podstawie konkretnej analizy stopnia zmechanizowania przodujących zakładów odpowiednio formułowały zadania w dziedzinie mechanizacji tak, ażeby podciągnąć zakłady słabsze. W niemniejszym stopniu odnosi się to samo do różnych resortów. Tak np. w dziedzinie mechanizacji urobku, załadunku i transportu węgla zrobiono w ostatnich latach bardzo wiele. Dla kopalnictwa rud doświadczenia z dziedziny mechanizacji kopalnictwa węgla mogą być decydujące w sensie przeskoczenia etapów ząbkowania, które górnictwo węglowe ma już za sobą. Niektóre doświadczenia z dziedziny mechanizacji kopalnictwa węgla mogą być ogromnie przydatne dla kamieniołomów itd. Krótko mówiąc, możemy już teraz nasz dorobek z dziedziny mechanizacji uogólnić i przenieść na dziedziny, w których mechanizacja pracochłonnych i ciężkich prac jest jeszcze niedostateczna.

W niektórych resortach akcja uogólniania doświadczeń poszczególnych centralnych zarządów i niektórych zakładów już jest opracowywana. Najczęściej akcja ta dotyczy zupełnie analogicznych fabryk, jak np. w cukrownictwie, w przemyśle fermentacyjnym itd. W kluczowym przemyśle, w szczególności w hutniczym i maszynowym, gdzie te możliwości są nie mniejsze, gdzie mamy w dziedzinie mechanizacji bogatą i obfitą literaturę radziecką, nie widać jeszcze powszechnego wysiłku administracji w kierunku uogólniania, rozszerzania i wdrażania osiągnięć przodujących zakładów.

Tak np. doświadczenia huty Pokój nie są w dostatecznym stopniu uogólniane i wprowadzane do wszystkich innych hut. W dziedzinie odlewnictwa też, nie widzimy jeszcze poważnych prób upowszechniania doświadczeń przodują-

cych odlewni w dziedzinie mechanizacji prac, a przede wszystkim mechanizacji transportu. A wiemy dobrze, że np. w odlewnictwie średnio koszty transportu wynoszą około 50% kosztów własnych. Wiemy, że w odlewnictwie na jedną tonę gotowego odlewu przenosi się w różnych fazach produkcji do 160 ton materiałów.

Ostatnia instrukcja PKPG, która nakłada obowiązek zarówno na ministerstwa, jak i centralne zarządy szerokiego opracowania planu technicznego, ze szczególnym uwzględnieniem sprawy mechanizacji, szeroko omawia sposób, w jaki zarówno wytyczne jak i projekt planu w dziedzinie rozwoju techniki powinny być opracowane na wszystkich szczeblach, koncentrując szczególną uwagę na konieczności uogólniania doświadczeń przodujących w dziedzinie mechanizacji zakładów i przenoszenia doświadczeń na wszystkie zakłady.

*

Przy naszych obecnych trudnościach inwestycyjnych, przy naszym olbrzymim wysiłku inwestycyjnym w tym roku i latach następnych, sprawa małej mechanizacji, tj. mechanizacji zakładów we własnym zakresie, względnie z nieznaczną pomocą z zewnątrz staje się podstawowym zagadnieniem o wadze państwowej.

Partia i rząd doceniając znaczenie małej mechanizacji spowodowały w październiku 1951 roku odpowiednią uchwałę Rady Ministrów oraz szereg uchwał w roku bieżącym. Uchwały te uruchamiają znaczne środki zmierzające do wdrożenia małej mechanizacji w tych gałęziach przemysłu i w tych procesach, gdzie zagadnienie zatrudnienia jest szczególnie trudne. W ten sposób zagadnienie małej mechanizacji, które w latach poprzednich zmierzało przede wszystkim do obniżki kosztów własnych, obecnie zmierza przede wszystkim do rozładowania trudnego na wielu odcinkach problemu zatrudnienia, rzecz jasna nie wypuszczając na chwilę z uwagi sprawy obniżki kosztów własnych. W związku z tym do pewnego stopnia zmieniły się kryteria tego, co przede wszystkim będziemy mechanizowali i jakie środki uruchomimy, ażeby dany proces w danej gałęzi przemysłu w danej części kraju zmechanizować. Najważniejszym kryterium będzie ilość pracowniko-godzin, którą dany mechanizm uwolni, względnie ilość ludzi, którą dana maszyna uwolni dla innych ważnych prac. Kryterium to odnosić się będzie zarówno do przemysłu ciężkiego, kluczowego,

jak i do lekkiego i pomocniczego. Będzie się odnosiło zarówno do załadunku pieca martenowskiego czy suwnicy dla odlewni, jak i do pakowaczki margaryny czy ampulczarni dla leków.

Nie wszystkie bowiem mechanizmy, nie wszystkie maszyny uda nam się w ramach małej mechanizacji we własnym zakresie wykonać. Czasem się nawet opłaci sprowadzić z zagranicy maszynę, która decydująco wpłynie w niektórych procesach produkcyjnych na rozrzedzenie szczególnie wielkich skupisk ludzkich w okolicy, gdzie zagadnienie zatrudnienia stoi szczególnie ostro.

W większości przypadków jednak sprawa małej mechanizacji, to jest wykonanie systemem gospodarczym we własnym zakresie szeregu elementów mechanizmów, które same dla siebie albo w kombinacji przyczynią się do znacznego zwiększenia wydajności pracy i zastąpią mało wydajną pracę ręczną pracą maszyny — jest sprawą zakładu.

Administracja zakładów musi zarówno dla potrzeb remontów, jak i dla potrzeb realizacji małej mechanizacji dbać o to, żeby zakład remontowy — ta kuźnia małej mechanizacji — był dostatecznie zaopatrzony w sprzęt i żeby kadry pracujące w warsztacie remontowym były na odpowiednim poziomie fachowym.

PKPG przygotowuje obecnie projekt uchwały rządu w sprawie remontów, która postawi sprawę warsztatów remontowych i baz remontowych na właściwym poziomie. Przyspieszy to rozwój małej mechanizacji, tego kluczowego zagadnienia, którego właściwe rozwiązanie przyczyni się znacznie do podniesienia wydajności pracy.

W Związku Radzieckim elementy potrzebne do rozwiązania małej mechanizacji były i są rozwiązywane własnymi środkami w warsztatach remontowych zakładów. W toku wprowadzania małej mechanizacji narodziło się tysiące oryginalnych pomysłów, które często były po wypróbowaniu uogólniane i przenoszone do innych zakładów. Najważniejszym instrumentem przenoszenia tych doświadczeń był plan techniczny centralnych zarządów i resortów.

Właściwe postawienie u nas zagadnienia opracowania planu usprawnień techniczno-organizacyjnych w zakładach z udziałem załogi i właściwe przenoszenie doświadczeń zakładów w dziedzinie mechanizacji prac na inne zakłady poprzez centralne zarządy i resorty da gwarancję podniesienia w najbliższym czasie ogólnego poziomu mechanizacji prac w naszym kraju.

Musimy rozbudować bazę surowcową przemysłu tłuszczowego

SPOŻYCIE tłuszczów jadalnych i technicznych w okresie przedwojennym wynosiło w Polsce w zależności od roku około 360 — 380 tys. ton rocznie, w tym spożycie tłuszczów zwierzęcych około 275 tys. ton, roślinnych około 85 — 110 tys. ton. Analiza bilansu tłuszczowego w ostatnich latach okresu przedwojennego wykazuje corocznie brak pokrycia zapotrzebowania surowcowego i znaczny import tłuszczów i surowców oleistych zagranicznych. O ile na odcinku tłuszczów zwierzęcych produkcja krajowa poza pokryciem zapotrzebowania własnego wykazywała nadwyżki eksportowe w wysokości ok. 14 tys. ton (głównie masła) równoważące ilościowo import tłuszczów zwierzęcych zagranicznych, to na odcinku tłuszczów roślinnych produkcja krajowa pokrywała ok. 45 tys. ton, to jest zaledwie ok. 50% zapotrzebowania krajowego. Brakująca ilość tłuszczu uzupełniana była importem olejów i nasion roślin oleistych egzotycznych. Import olejów i nasion oleistych stwarzał konkurencję dla produkcji nasion oleistych w kraju i poprzez obniżanie cen rynkowych i zanik opłacalności upraw wpływał hamująco na rozbudowę rolniczej bazy surowcowej przemysłu olejarskiego.

Obszar uprawy roślin oleistych w granicach przedwojennych wynosił w 1938 r. 247,4 tys. ha (rzepak i rzepik 66,2 tys. ha, konopie 33,4 tys. ha, len 147,8 tys. ha).

Głównymi producentami roślin oleistych poza lmem byli właściciele majątków ziemskich i obszarnicy. Ilość nasion dostarczana do olejarni wynosiła ok. 100 tys. ton, przy czym ok. 90% tych dostaw odbywało się w ramach umów, zawieranych przez skartelizowany Związek Polskich Olejarni (ZPO) i Centralę Obrotu Nasionami Oleistymi (CONO) — zrzeszającą głównie obszarników i wielkich dostawców na warunkach znacznie korzystniejszych od tych, z jakich korzystali drobni rolnicy. Ówczesna polityka rządów sanacyjnych nie sprzyjała rozwojowi produkcji nasion w kraju, natomiast popierała kapitalistów i właścicieli olejarni, w których interesie bardziej opłacalny był import wysokooleistych surowców egzotycznych i niskie koszty produkcji oraz idące z tym w pa-

rze zwiększenie zysków, niż rozwój i rozszerzanie produkcji krajowej nasion oleistych.

Spożycie tłuszczów w okresie przedwojennym w Polsce wynosiło rocznie 10 kg na 1 mieszkańca, w tym: jadalnych — 8,7 kg technicznych 1,3 kg.

W spożyciu tłuszczów jadalnych podstawową rolę odgrywały tłuszcze pochodzenia zwierzęcego, jak masło — 3,6 kg, słonina, smalec 3,4 kg, stanowiąc blisko 80%; konsumpcja tłuszczów roślinnych wynosiła: oleje jadalne — 1,4 kg, margaryna 0,3 kg. Stosunek spożycia tłuszczów roślinnych do zwierzęcych wynosił ok. 1 do 4. W technicznych najważniejszą pozycję stanowiło mydło, którego zużycie wynosiło 1,45 kg rocznie.

Wysokość spożycia tłuszczów w Polsce przedwojennej należała do najniższych w Europie (Niemcy 24, Czechy 16 kg na 1 mieszkańca) i wynikała z zacofania gospodarczego i ekonomicznego kraju, braku uprzemysłowienia i nędzy mas robotniczych i chłopskich.

W okresie powojennym w związku z przebudową ustroju gospodarczego, przeprowadzeniem reformy rolnej i nacjonalizacją przemysłu, oraz wielkimi pracami podjętymi na odcinku uprzemysłowienia kraju, zgodnie z założeniami planu 3-letniego i 6-letniego nastąpił wzrost stopy życiowej ludności, wyrażający się m. in. zwiększonym zapotrzebowaniem tłuszczów jadalnych. Jednocześnie w związku z odbudową przemysłu i odbudową miast oraz mechanizacją prac wzrosło poważnie zapotrzebowanie tłuszczów na cele techniczne. Wyrazem tych zmian jest przedstawiony poniżej wzrost spożycia w okresie powojennym w porównaniu z r. 1938:

spożycie w kg na 1 mieszkańca	1938	1946	1947	1948	1949	1950
margaryna	0,3	0,08	0,24	0,80	0,70	0,15 ¹⁾
olej jadalny	1,4	—	0,77	1,20	1,30	1,45
masło	3,6	—	—	—	2,90	3,70 ²⁾
słonina, smalec	3,4	—	—	—	4,50	5,50 ²⁾
tłuszcz jadalny	8,7	—	—	—	9,40	11,6
mydło	1,45	0,70	0,80	1,3	2,0	2,3 ¹⁾

Przytoczone cyfry spożycia oleju i mydła na 1 mieszkańca podane według zużycia wyro-

¹⁾ w/g „Przemysłu Rolnego i Spożywczego” 2/51

²⁾ dane szacunkowe

bów przemysłu tłuszczowego winny ulec pewnej podwyżce w związku z tzw. samozaopatrzeniem ludności rolniczej. Niemniej wykazują one wzrost spożycia tłuszczu (blisko 35% wyższe niż przed wojną), przy czym nastąpiło przesunięcie w kierunku wzrostu spożycia szerszych mas.

Dla pokrycia pełnego zapotrzebowania tłuszczów jadalnych, przewidywanego w r. 1955 w wysokości 16 kg na głowę ludności, planowany jest w poszczególnych latach planu 6-letniego odpowiedni wzrost produkcji poszczególnych rodzajów tłuszczów, wyrażający się w r. 1955 w stosunku do r. 1949 następująco:

tłuszcz wieprzowy	141%
masło	165%
oleje jadalne	295%
margaryna	184%
ceres	500%
mydło do prania	197%
mydło półtoaletowe	1570%
kleje sk. i kostne	150—384%

W związku z tym na odcinku tłuszczów roślinnych stanowiących przedmiot zainteresowań przemysłu tłuszczowego winna nastąpić w okresie planu 6-letniego odpowiednia rozbudowa bazy surowcowej roślin oleistych. Przemysł rolny biorąc pod uwagę proporcje spożycia tłuszczów roślinnych i zwierzęcych w skali światowej, układające się w stosunku 75% do 25%, przy przewidywanym spożyciu 16, kg, występuje z wnioskiem stosunku 50% tłuszczów roślinnych, 50% tłuszczów zwierzęcych — co wymagałoby produkcji 190 tys. ton tłuszczów jadalnych odpowiadając obszarowi 500 tys. ha rzepaku przy wydajności 12 q z hektara.

Stosunek tego rodzaju, przy obecnej strukturze gospodarstw wiejskich i nastawieniu na produkcję hodowlaną oraz warunkach glebowych i klimatycznych przemawiających za przewagą produkcji i spożycia tłuszczów zwierzęcych, jest w obecnych warunkach ustrojowych gospodarczo nie uzasadniony i niemożliwy do zrealizowania i powinien kształtować się jak 3/4 do 1/4, czyli 12 kg tłuszczów zwierzęcych do 4 kg tłuszczów roślinnych w ujęciu maksymalnym.

Przy tego rodzaju założeniu, produkcja tłuszczów jadalnych powinna w końcu planu 6-letniego kształtować się w wysokości 95 tys. ton, co odpowiadałoby przy plonie 12 q z ha obszarowi 250 tys. ha roślin oleistych.

Cyfrę tę przy obecnym kształtowaniu się rozwoju produkcji roślin oleistych należy uważać za realną do osiągnięcia do końca planu 6-let-

niego, z uwzględnieniem niezbędnych zabiegów agrotechnicznych w kierunku podniesienia plonów i wydajności roślin oleistych, zwłaszcza rzepaków i rzepików stanowiących podstawową bazę surowcową dla tłuszczów jadalnych.

Powierzchnia upraw roślin oleistych stanowiących podstawowy surowiec dla tłuszczów jadalnych w okresie powojennym w granicach obecnych kształtowała się w Polsce następująco:

	1934—38	1946	1948	1949
rzepak i rzepik tys. ha	47,8	22,5	95,7	105,6
inne oleiste	—	- 1,6	23,5	22,7
powierzchnia zbiorów	—	24,1	119,2	128,3

Jako inne oleiste występowały: mak, słonecznik, soja i rośliny nowowprowadzane. Udział roślin oleistych w strukturze zasiewów w roku 1938 wynoszący 0,29% w r. 1949 wzrósł do 0,61%. Wysokość plonów z 1 ha wynosząca przed wojną w r. 1938 — 10,8 q z ha, ulega po działaniach wojennych stałemu podwyższeniu z 7,6 q/ha w r. 1946 do 8,6 q/ha w r. 1949. Jednocześnie powierzchnia upraw roślin oleistych uległa w okresie planu 3-letniego poważnemu podwyższeniu, przekraczając areał upraw przedwojennych w granicach obecnych, o ponad 260%.

Założenia planu 6-letniego przewidujące w r. 1955 w stosunku do r. 1949 w ostatecznej wysokości wzrost areału roślin oleistych blisko o 100% w poszczególnych latach ustalały następujący planowy wskaźnik wzrostu (w procentach):

	1949	1950	1951	1952	1955
rośliny oleiste	100	126	171	180	ok. 200
udział w strukturze zasiewów	—	1,1	1,4	1,5	1,7
plony	8,2	9,1	10	10,5	11,5

Założenia te postawiły przed rolnictwem bardzo poważne zadania, od których rozwiązania zależy planowy rozwój zaopatrzenia i realizacja planów produkcyjnych przemysłu tłuszczowego.

Wskaźnik wzrostu upraw roślin oleistych z roku na rok nabierał coraz większego tempa planowego, przekraczając już w roku 1951 pierwotne założenia dla roku 1955.

Przebieg wykonania planów rocznych w dotychczasowym okresie planu 6-letniego wykazuje, że mimo wysiłków aparatu służby rolnej i instytucji realizujących plany w terenie zarówno na odcinku kontraktacji, obejmującej blisko 100% uprawy roślin oleistych w gospodarce chłopskiej i w spółdzielniach produkcyj-

nych oraz na odcinku PGR — zadania i wytyczne planów upraw roślin oleistych zarówno pod względem powierzchni jak i wysokości plonów nie są w pełni realizowane. Wykonanie ogólnego planu upraw roślin oleistych w r. 1950 zbliżające się do cyfr zaplanowanych na r. 1951, w r. 1952 nie dociąga ustalonych wytycznych zarówno pod względem areалу jak i plonów.

Niedociągnięcia pod tym względem mają miejsce zarówno na odcinku PGR i w sektorze chłopskim w zakresie kontraktacji.

Wskaźnik wzrostu planów kontraktacji roślin oleistych w ubiegłym okresie planu 6-letniego w stosunku do r. 1949 przyjętego za 100 wykazuje: w 1950 r. — 160, w 1951 r. — 210 i w 1952 r. — 270.

Plany kontraktacji, które do r. 1949 wykazywały ponadplanowe przekroczenia, w r. 1950 i 1951 i obecnym w poważnym procencie nie są realizowane. I tak mimo ponad 100% zawarcia umów na rośliny oleiste wykonanie zasiewów kontraktowanych w 3 dotychczasowych latach planu przedstawiało się w % następująco:

	1950		1951		1952	
	plan	wykonanie	plan	wykonanie	plan	wyk.
rośliny oleiste	100	84	100	77	100	59
w tym:						
rzepak i rzepik ozimy	54	36	60	55	65	70
rzepak i rzepik jary						
i inne oleiste	46	64	40	44	33,5	30
słonecznik	—	—	—	—	0,5	0,1
rącznik	—	—	—	—	1,0	0,9

Plan kontraktacji roślin oleistych na wiosnę 1952 r. został wykonany według danych orientacyjnych w około 80% przy czym udział rzepaku i rzepiku wynosi 54,3%, lnianki 42,6%, rzodkwi oleistej 3,9%, innych oleistych 0,2%.

Szczegółowa analiza przebiegu i realizacji wykonania planów roślin oleistych wykazuje, że zasadniczą przyczyną niewykonania planów roślin oleistych w dotychczasowym przebiegu planu 6-letniego były w pierwszym rzędzie klęski losowe, a następnie niedostateczna znajomość uprawy i pielęgnacji roślin oleistych wśród rolników indywidualnych, na których w głównej mierze ciążyło wykonanie planów w formie zadań kontraktacyjnych.

Klęski losowe, w postaci mrozów, które spowodowały wymarznienie rzepaku ozimego w r. 1949/1950 blisko w 50%, wiosenna susza 1950 r. oraz deszcze w okresie sprzętu rzepaków w lecie tegoż roku, jak również szczególnie dotkliwa klęska suszy w r. 1951, która

w ogromnym stopniu uniemożliwiła dokonanie upraw i zasiewów rzepaku ozimego lub poważnie przetrzebiła już dokonane zasiewy — oraz spowodowane przez te klęski straty wywołały zniechęcenie drobnych rolników do uprawy roślin oleistych i uchylanie się od udziału w wykonaniu planów, zwłaszcza na odcinku rzepaków jarego i ozimego. Wymarzanie, występujące w okresie ostatnich 3 lat susze, szczególnie sprzyjające masowemu wystąpieniu słodyszka rzepakowego — najgroźniejszego wroga upraw rzepakowych — spowodowały w r. 1950 i 1951 poważny spadek plonów, a w związku z tym obniżenie opłacalności uprawy roślin oleistych oraz stworzyły wśród drobnych producentów opinię o zawodności uprawy.

Z analizy wykonania dostaw nasion roślin oleistych do przemysłu olejarskiego wynika, że na skutek wymienionych powyżej przyczyn w r. 1950 dostawy z kontraktacji były o 35%, a z PGR o 45% niższe od zaplanowanych.

Podobna sytuacja miała miejsce w r. 1951, jakkolwiek w związku z powiększeniem się areалу zasiewów, dostawa w cyfrach bezwzględnych uległa pewnej podwyżce. Obniżenie dostaw wynika w głównej mierze z obniżki plonów, które od roku 1950 zamiast planowanego wzrostu uległy zmniejszeniu w niektórych wypadkach do katastrofalnie niskich rozmiarów 1 — 2 q/ha. Szybka, planowa rozbudowa plantacji rzepaku i rzepiku w okresie powojennym, w tempie niespotykanym w historii rolnictwa polskiego, a zwłaszcza wzrost planów kontraktacji tych roślin, nie był poprzedzony na odcinku sektora drobnotowarowego odpowiednią podbudową w zakresie przeszkolenia drobnych rolników i przygotowania ich na odcinku agrotechnicznym do właściwej uprawy oraz osiągnięcia planowanych wydajności.

Tym bardziej, że uprawy oleiste, wśród których główną rolę grają rzepak ozimy i jary, przed wojną były domeną gospodarstw obszarowych, drobni zaś rolnicy, do których kultury te przeszły po wojnie i dokonaniu reformy rolnej, nie posiadali tradycji i znajomości uprawy, zwłaszcza pielęgnacji i walki ze szkodnikami. Sytuację pogorszyło, postępujące z roku na rok, w związku ze wzrostem planów i obejmowaniem coraz nowych rzesz plantatorów — rozdrobnienie plantacji. Przeciętna powierzchnia plantacji przypadająca w kontraktacji na 1 plantatora w r. 1949 przy rzepaku ozimym i jarym w wysokości 0,9 ha, w r. 1951 spadła przy rzepaku ozimym do 0,28 ha, a przy

rzepaku jarym do 0,25 ha na jednego plantatora z tym, że w gospodarstwach drobnych w klasie od 0,1 — 3 ha lub 3 — 5 ha przeciętna ta spadła do 0,12 — 0,14 ha.

Tego rodzaju rozdrobnienie plantacji, obniżając poziom agrotechniczny i utrudniając możliwość walki o podniesienie plonów, stwarzało z tych plantacji poletka chwytne dla słodyszka rzepakowego i jednocześnie nie stwarzało dla producenta indywidualnego zainteresowań materialnych dla należytej troski o wyniki produkcji.

Jako dalsze przyczyny niepowodzeń produkcyjnych przy uprawie roślin oleistych poza wyżej wymienionymi należy wskazać zaniedbania na odcinku agrotechniki, jak:

1. niewłaściwe stosowanie płodozmianów pod uprawy oleiste i wybór nieodpowiednich stanowisk;

2. nieodpowiednia uprawa i nawożenie roli (późne orki pod rzepak ozimy, uprawy wiosenne pod jary itp.);

3. niestosowanie siewu rzędowego i wynikający z tego brak możliwości właściwej pielęgnacji rzepaków i mechanicznej obróbki międzyrzędowej oraz zwalczanie szkodników;

4. niedostateczne nawożenie, brak dostatecznej ilości środków chemicznych i aparatury do ochrony roślin;

5. brak umiejętności sprzętu i przechowania.

Niepowodzenia te, powodując obniżenie plonów, stworzyły uprzedzenie do uprawy rzepaków i rzepików jarych i ozimych oraz przechodzenie na inne uprawy oleiste, mniej zawodne, jak lnianka, lub przechodzenie na inne rośliny przemysłowe. Powodują one również uchylanie się od kontraktacji i uprawy roślin oleistych nowowprowadzanych. Niemniej ważną przyczyną wycofywania się z uprawy oleistych przez drobnych rolników jest, poza niedostateczną opłacalnością wynikającą z niskich planów, relatywnie mniejsza przychodowość w stosunku do innych roślin przemysłowych i wynikająca z tego ich konkurencyjność uprawowa w stosunku do roślin oleistych. Obrazuje to porównanie przychodowości różnych kultur przemysłowych (średni plon z ha — przychodowość w tys. zł):

buraki cukrowe	4 — 5
fasola, rącznik	6 — 8
tytoń	8 — 10
rzepak ozimy	1,8
rzepak jary	1,3
pszenica ozima	1,7

Istotnym momentem była także jednostronność układu wachlarza uprawianych roślin oleistych. Dominującą kulturą wśród naszych upraw oleistych był rzepak ozimy i jary, które w razie klęsk losowych nie były asekurowane innymi roślinami oleistymi, zabezpieczającymi choćby w pewnej części wykonanie planu. Pewną rolę odegrały tutaj także niedociągnięcia organizacyjne aparatu przemysłu cukrowniczego, któremu zlecono opiekę nad rozwojem plantacji oleistych.

Obok tego do bieżącego roku miały miejsce poważne trudności na odcinku rozliczeń za dostawy realizowane przez gminne spółdzielnie, braki w zaopatrzeniu i terminowym regulowaniu należności, realizacji planów i rejonizacji planów i zadań w terenie oraz szereg innych niedociągnięć.

Powstałe dysproporcje produkcyjne oraz niedociągnięcia winny posłużyć do wyciągnięcia wniosków w walce o realizację zadań, wynikających z planu 6-letniego i zabezpieczenie potrzeb przemysłu tłuszczowego w dalszych latach planu oraz zapewnienia pokrycia zwiększających się potrzeb na odcinku zaopatrzenia w tłuszcze jadalne i techniczne.

Dla zapewnienia powyższych zadań konieczne jest skoncentrowanie uwagi i wysiłku zainteresowanych czynników na odcinku przemysłu i rolnictwa na problemach związanych w pierwszym rzędzie z poprawą agrotechniki uprawy roślin oleistych i podniesienia plonów oraz w pewnym stopniu na dalszej rozbudowie arealu roślin oleistych zwłaszcza nowowprowadzanych, które w Związku Radzieckim i innych krajach zdały egzamin i przedstawiają wysoką wartość surowcową.

Wprowadzenie jak najbardziej wszechstronnej opieki agrotechnicznej i nauczanie plantatorów właściwej obróbki, pielęgnacji i sprzętu, a zwłaszcza umiejętnej walki ze szkodnikami i chorobami, pozwoli na przełamanie niechęci plantatorów do uprawy roślin oleistych, która spowodowana została przez niskie plony.

Rozpiętość uzyskiwanych w poprzednich latach plonów w poszczególnych rejonach jest tak duża, że w sposób wyraźny wskazuje z jednej strony na umiejętność lub niewłaściwość pielęgnacji, a z drugiej strony przy właściwej agrotechnice na możliwość uzyskania wysokich sięgających do 30 q/ha plonów, które zapewnią plantatorowi pełną opłacalność. Dlatego też podjęcie i zwiększenie instruktarza

i opieki agrotechnicznej nad producentami roślin oleistych przy jednoczesnym zabezpieczeniu odpowiedniej ilości środków chemicznych oraz aparatury do zwalczania szkodników, zwiększenie w miarę możliwości dawek nawozów sztucznych na plantację roślin oleistych oraz dostarczenie producentom odpowiedniej pomocy maszynowej przy sprzęcie i pielęgnacji jest podstawowym warunkiem podniesienia plonów i zwiększenia puli surowcowej przemysłu. Z tym wiąże się konieczność wprowadzenia do kontraktacji tzw. agrominimum w postaci obowiązku zastosowania pewnych niezbędnych zabiegów agrotechnicznych np. siewu rzędowego lub pasowego dla umożliwienia zastosowania właściwej obróbki międzyrzędowej, zwalczania szkodników itp.

Wprowadzenie dla roślin oleistych zwłaszcza narażonych na ślodysek minimum obszaru uprawowego w wysokości 0,25 — 0,50 ha, w zależności od rejonu względnie zastosowanie wysiewu jednorodnych roślin oleistych w gospodarstwach drobnych w blokach uprawowych, dla zmniejszenia niebezpieczeństwa zniszczenia przez szkodniki, występujące przy rozdrobnieniu plantacji umożliwienia wspólnej pielęgnacji i ochrony roślin.

Równocześnie z tym na odcinku spółdzielni produkcyjnych — winno nastąpić zwiększenie upraw oleistych, zwłaszcza rzepakowych.

Przy rozszerzaniu asortymentu roślin oleistych nowowprowadzanych, które by stworzyły asekurację wykonania planów powinna być wzięta pod uwagę wydajność oleju z hektara oraz wartość technologiczna oleju i makuchów względnie innych odpadków przy procesie przerobowym. Na odcinku surowców dających najlepsze rodzaje oleju nadających się zarówno na cele jadalne, jak i produkcję margaryny i innych tłuszczów jadalnych w pierwszej kolejności należy uwzględnić:

Ilość oleju z 1 ha		rodzaj oleju	
kapustę abisyńską	640—1000 kg	jadalny i margaryna	
słonecznik	180— 900 kg	"	"
rzodkiew oleista	240— 700 kg	"	"
dynię oleistą	320 kg	"	"
soję	do 300 kg	"	"
lniankę	do 390 kg	techniczno-jadalny	
perillę	do 320 kg	"	"
krokosz	do 240 kg	"	"

Szczególna uwaga powinna być zwrócona na rozszerzenie upraw słonecznika, który ma szczególnie cenny olej i był przed wojną uprawiany na obszarze blisko 10 tys. ha, a więc posiada tradycje uprawy.

W Związku Radzieckim obszar uprawy słonecznika, będącego podstawową rośliną oleistą, stanowiącą 72,8% ogólnego areалу roślin oleistych wynosił, w r. 1950 blisko 3,7 mln ha. Podobnie zwrócenia uwagi i zainteresowania się nią przez przemysł tłuszczowy wymaga soja, posiadająca aklimatyzowane nasiona, dojrzewające w kraju i stanowiące bardzo cenny surowiec na produkcję olejów oraz tłuszczów i innych środków odżywczych.

Dla rozszerzenia umiejętności uprawy roślin nowowprowadzanych powinna być systematycznie prowadzona i rozszerzana akcja poletek pokazowych w rejonach przewidywanych do objęcia uprawą oraz odpowiednie szkolenie producentów i instruktarz uprawowy. Dla zapewnienia powodzenia dla upraw rzepaku jarego i ozimego, stanowiących podstawową roślinę oleistą w naszych warunkach, powinny być podjęte przez odpowiednie instytuty prace hodowlane nad wprowadzeniem nowych odmian rzepaków i rzepików mrozoodpornych i niepekających, wykorzystując posiadane iniejskowe odmiany oraz w oparciu o import nasion ze Związku Radzieckiego, nadających się dla naszych warunków i posiadających wysoką wartość hodowlaną.

Istotne dla rozwoju roślin oleistych, zwłaszcza pracochłonnych, jest stworzenie odpowiednich warunków zapłaty, relatywnie odpowiadających warunkom zapłaty innych roślin przemysłowych, przychodujących w podobnych stanowiskach i warunkach, celem stworzenia sprzyjającej atmosfery dla rozwoju bazy surowcowej roślin oleistych w kraju.

Rozbudowa krajowej bazy surowcowej dla przemysłu tłuszczowego, zwłaszcza w dobie obecnej przy trudnościach uzyskania surowców oleistych za granicą, ma szczególne znaczenie dla zapewnienia zaopatrzenia ludności i osiągnięcia możliwej w tym względzie samowystarczalności. Tym bardziej, że tłuszcze roślinne poza ich rolą odżywczą mają różnorodne zastosowanie we wszystkich prawie gałęziach przemysłu.

Dlatego też pełne wykonanie planów kontraktacji roślin oleistych uchwalonych przez Prezydium Rządu w dniu 14 maja br. dla obsiewu w jesieni 1952 i na wiosnę 1953 r., których przeprowadzenie rozpoczęło się w końcu czerwca br. jest obowiązkiem aparatu gospodarczego i rolnictwa, i wkładem do wykonania planu 6-letniego gospodarczego jak również wyrazem pogłębiającej się spójni wsi z miastem.

Nowy system finansowania inwestycji

Z DNIEM 1 stycznia 1952 r. polski system finansowania inwestycji wkroczył na zupełnie nowe drogi. Założenia, na których system ten został oparty, były tak przełomowe, że przyswojenie sobie nowych zasad wymagało u wszystkich uczestników — pewnego czasu i niemałego wysiłku. Mimo to, system, ogólnie rzecz biorąc — został dzięki swoim przekonującym cechom w krótkim czasie zrozumiany i opanowany.

Na czym polegają owe podstawowe zmiany w stosunku do systemu ubiegłych lat? Na czym polegają owe nowe elementy, które wymagały całkowitego przestawienia się?

System finansowania inwestycji został oparty o podstawowe zasady planowania i wykonywania budżetu socjalistycznego; plany sfinansowania inwestycji (plany pokrycia finansowego inwestycji) stały się operatywnym narzędziem walki o prawidłowe kształtowanie się działalności inwestycyjnej, stały się narzędziem kontrolującym prawidłowość wykonania planu inwestycyjnego; system finansowania inwestycji oparty został na zasadach pełnej mobilizacji wszystkich zasobów i zniesiono na wszystkich odcinkach panujący w ubiegłych latach automatyzm finansowania.

Różne przyczyny złożyły się na to, że w pierwszym roku nowego systemu nie można było jeszcze we wszystkich kierunkach rozwinąć w pełni zasadniczych jego założeń. Nowy system jako operatywne narzędzie prawidłowego kształtowania się działalności inwestycyjnej wykazałby całą moc tej swojej funkcji dopiero po wprowadzeniu — wzorem Związku Radzieckiego — zasady, że zakup maszyn i urządzeń wymagających montażu nie stanowi sam przez się nakładu inwestycyjnego, a maszyny te i urządzenia stanowią do czasu ich zmontowania, tak samo jak materiały budowlano-montażowe jeden z elementów środków obrotowych budowy. Wprowadzenie tej zasady przyczyniłoby się bowiem, poprzez oparty o normatyw przydział środków na odnośne zakupy — do regulowania wysokości zapasów maszyn i urządzeń wymagających montażu na uzasadnionym poziomie, a zatem rozszerzyłoby w tym względzie funkcje nowego systemu jako narzędzia walki o prawidłowe

kształtowanie się działalności inwestycyjnej. Nowy system, mający na celu maksymalną mobilizację zasobów dla sfinansowania inwestycji, byłby się rozwinął znacznie głębiej, gdyby — wzorem Związku Radzieckiego — jako jedno z głównych źródeł finansowania inwestycji limitowych została wprowadzona część zysku planowanego przedsiębiorstw, działających na zasadach rozrachunku.

Elementy te zostaną uwzględnione niewątpliwie w najbliższych latach, po całkowitym opanowaniu przez wszystkich uczestników procesu finansowania inwestycji zasad systemu i usprawnieniu technicznych jego rozwiązań. Jednak nawet bez powyższych dwóch niezwykle ważnych elementów nowy system zawiera tyle nowych rozwiązań i taką ilość nowych aspektów, że nie ma dziedziny w zakresie finansowania inwestycji, na którą system ten nie rzutowałby jak najbardziej zasadniczo, jak najbardziej decydująco. Wystarczy wspomnieć o bankowej kontroli finansowej inwestycji, której nowy system pozwoli przejść od przestarzałych metod badania działalności inwestorów prawie wyłącznie z punktu widzenia przestrzegania dyscypliny inwestycyjnej — do radzieckich metod kontroli ekonomiczno-financej całokształtu działalności wszystkich uczestników realizacji planu inwestycyjnego, do metod opartych o wypróbowany system analizy i kontroli złotówką. Kontrola taka bowiem stała się możliwa dopiero z chwilą nadania planom pokrycia finansowego inwestycji charakteru operatywnego narzędzia wykonywania planu.

Niewątpliwie najbardziej istotne funkcje nowego systemu znajdują swój pełny i właściwy wyraz dopiero wówczas, gdy zostanie rozwiązane zagadnienie kosztorysów.

Brak kosztorysów w niemałej mierze wpływa na nierealność limitów inwestycyjnych, stanowiących podstawową pozycję planów pokrycia finansowego inwestycji; powoduje znaczne trudności w zakresie pełnej stabilizacji planu; nasuwa liczne trudności w walce o dyscyplinę inwestycyjną, dyscyplinę umów i dyscyplinę finansową, a zwłaszcza w walce

z tu i ówdzie jeszcze spotykaną żywiołowością w działalności inwestycyjnej; wpływa na niemożność dokonywania prawidłowej analizy kształtowania się kosztów inwestycji w porównaniu z planowanymi, na niemożność prawidłowej analizy rentowności przedsiębiorstw budowlano-montażowych oraz wykonania zadań obniżenia kosztów; stawia kontrolę finansową banków przed nierozwiązalnymi wprost problemami; naraża wskutek niemożności ścisłego określenia wartości kosztorysowej wykonywanych inwestycji, Skarb Państwa na liczne niespodzianki.

Dlatego też trzeba sobie wyraźnie powiedzieć, że z chwilą organicznego powiązania systemu sfinansowania inwestycji z systemem i mechanizmem budżetowym, najpilniejszym zadaniem stała się radykalna poprawa w dziedzinie kosztorysowania, gdyż w przeciwnym razie nieuniknione będą poważne konflikty między wymogami objętych planem inwestycyjnym zadań rzeczowych, a wymogami dyscypliny budżetowej, między rzeczywistością planu inwestycyjnego, a rzeczywistością planów pokrycia finansowego inwestycji.

*

Uchwały Rady Ministrów z dnia 17 kwietnia 1951 r., tworzące nowy polski system budżetowy i finansowy oraz ustalające zasadę organicznego związku między Narodowym Planem Gospodarczym, a budżetem państwa, przesadziły w sposób jak najbardziej zasadniczy podstawowe rozwiązania węzłowych zagadnień nowego systemu finansowania inwestycji. Z chwilą nadania budżetowi państwa charakteru podstawowego planu finansowego państwa, któremu wszystkie inne plany finansowe są podporządkowane, finansowanie inwestycji zarówno w okresie planowania, jak i w okresie realizacji musiało być dostosowane pod każdym względem do ogólnych zasad budżetowych: do zasady zgodności z Narodowym Planem Gospodarczym, zasady centralizmu demokratycznego, do zasady jakości i zupełności budżetu, zasady gospodarności i stałego obniżania kosztów, w końcu zasady zrównoważenia budżetu, wynikającej z funkcji budżetu jako instrumentu podziału dochodu narodowego.

Przykładowo należy wymienić, że z zasady centralizmu demokratycznego wynika finansowanie inwestycji z tego budżetu, z którego finansowana jest bieżąca działalność jednostki, z zasady zgodności z Narodowym Planem Gospodarczym wynika powiązanie planów pokrycia finansowego inwestycji z właściwymi dzia-

łami i rozdziałami klasyfikacji budżetowej (plan pokrycia finansowego inwestycji stanowi w tych warunkach pełny finansowy wyraz zadań inwestycyjnych objętych Narodowym Planem Gospodarczym i operatywne narzędzie jego wykonania); z zasady zupełności budżetu wynika powiązanie z budżetem Państwa całokształtu inwestycji jednostek objętych budżetem. Z tą ostatnią zasadą bynajmniej nie jest sprzeczny fakt, że powiązanie inwestycji z budżetem następuje poprzez plany pokrycia finansowego inwestycji jakby netto, tj. po uwzględnieniu środków własnych i amortyzacji: plany pokrycia bowiem określające wymienione źródła tak samo jak plany finansowe przedsiębiorstw, są budżetowi Państwa podporządkowane i stanowią jego integralną część.

Zasada stałego obniżania kosztów będzie mogła znaleźć swój pełny wyraz w systemie finansowania inwestycji dopiero po rozwiązaniu wyżej opisanego zagadnienia kosztorysów.

*

Dostosowanie systemu finansowania inwestycji do ogólnych zasad budżetowych znajduje swój wyraz również w systemie przydzielania i uruchamiania środków. Podczas, gdy w ubiegłych latach kwoty, figurujące w budżecie na finansowanie inwestycji stanowiły jedynie statystyczną sumę potrzeb inwestorów bezpośrednich, które to sumy były uruchamiane na rzecz poszczególnych inwestorów bezpośrednio przez banki finansujące inwestycje, począwszy od 1952 r. kredyty budżetowe na inwestycje są przydzielane i uruchamiane na rzecz dysponentów wyższego stopnia, a następnie przekazywane przez nich niższym jednostkom. W związku z tym po raz pierwszy zbiorcze plany pokrycia finansowego inwestycji przekształciły się z planów statystycznych w plany operatywne, pozwalające ich dysponentom na racjonalny i operatywny rozdział środków na podległe jednostki w miarę wykonywania przez nie planu. Dysponent wyższego stopnia jest odpowiedzialnym gospodarzem środków, przewidzianych dla podległych mu jednostek w budżecie, gospodarzem odpowiedzialnym za celowe i racjonalne wykorzystanie tych środków dla wykonania planu rzeczowego. Z tego też powodu przepisy, regulujące tryb dokonywania zmian w planach pokrycia finansowego inwestycji dają resortom i inwestorom naczelnym szerokie uprawnienia do dokonywania tych zmian.

Niedostatecznie zwracano dotychczas uwagę na rolę, jaką w 1952 r. plany pokrycia finansowego

wego inwestycji pełnią w swoim charakterze operatywnego instrumentu wykonania zadań objętych planem inwestycyjnym. Plany te, oparte o wartość netto programu rzeczowego, stanowią przez to finansowy wyraz zadań w zakresie obniżenia kosztów inwestycji. Plany te następnie, przydzielając inwestorom środki na normatyw środków obrotowych budów, zabezpieczają niehamowany postęp procesów inwestycyjnych. Plany te następnie, ustalając zadania w zakresie przyspieszenia rotacji środków obrotowych budów (poprzez ich normowanie), przyczyniają się do obniżenia nadmiernych zapasów materiałowych. Plany te, stawiając zadania w zakresie akumulacji środków własnych, przyczyniają się do przyspieszenia procesów, stanowiących podstawę tej akumulacji. Plany te, ustalając mobilizujące wskaźniki w zakresie pasywów stałych („zobowiązań budów”) przyczyniają się do przyspieszenia rozliczeń inwestycyjnych. Plany te w końcu stanowią, poprzez system przydzielania przewidzianych w nich środków w kwartalnych ratach, w miarę wykonywania zadań rzeczowych, instrument operatywnego oddziaływania na działalność inwestycyjną.

Tak samo, jak analiza wykonania budżetu w innych dziedzinach pozwala na wyciąganie wniosków co do wykonania lub niewykonania zadań Narodowego Planu Gospodarczego — jak np. niedostateczne wpływy z tytułu zysku lub podatku obrotowego świadczą o niewykonaniu przez odnośne podmioty zadań produkcyjnych lub zadań obniżenia kosztów — tak samo analiza wykonania planu pokrycia finansowego inwestycji pozwala na wyciąganie na każdym szczeblu wniosków co do wykonania lub niewykonania zadań rzeczowych i w wyniku tej analizy na przeprowadzenie właściwych kroków do usunięcia ewentualnych zahamowań.

Do roku 1951 włącznie, limit inwestycyjny inwestora określał równocześnie wysokość przydzielonych mu środków finansowych. Tym samym plan inwestycyjny był planem rzeczowo-finansowym, zawierającym — z wyjątkiem podziału środków bezzwrotnych na dotacje budżetowe i amortyzacyjne — wszystkie podstawowe czynniki finansowe (wysokość i rodzaj środków, powiązanie tytułów inwestycyjnych z klasyfikacją budżetową). Plan inwestycyjny stanowił jedyną operatywną podstawę do finansowania inwestycji. Plan sfinansowania inwestycji był wówczas jedynie aparatem statystyczno-rachunkowym, obejmującym z jednej

strony sumę limitów inwestycyjnych, z drugiej strony pokrycie z dotacji budżetowych i z amortyzacji. Tego rodzaju plan sfinansowania inwestycji nie posiadał żadnej operatywnej funkcji, a stanowił on jedynie automatyczny wyraz sum planu inwestycyjnego i planu amortyzacji. W tym stanie rzeczy plan sfinansowania inwestycji nie mógł stanowić podstawy do uruchamiania objętych nim środków, a w szczególności kredytów budżetowych. W związku z tym, kredyty budżetowe były otwierane — przez banki na rzecz inwestorów bezpośrednich — na podstawie samego planu inwestycyjnego, przy czym uruchamianie limitu inwestycyjnego było równoznaczne z otwieraniem odpowiedniego kredytu budżetowego. Wobec braku w planie inwestycyjnym podziału na kwartały, kredyty budżetowe były w tym trybie otwierane jednorazowo automatycznie na cały rok, a nie kwartalnie w miarę wykonywania zadań rzeczowych.

W 1952 r. dokonano całkowitego przewrotu dotychczasowych ustawień. Plan inwestycyjny jest wyłącznie planem wycenionych zadań rzeczowych, natomiast operatywnym narzędziem jego wykonania jest plan pokrycia finansowego inwestycji. Plan pokrycia finansowego inwestycji został oparty na ogólnie obowiązujących zasadach dotyczących oddziaływania poprzez system finansowy na prawidłowe wykonanie planu rzeczowego. W planach tych przydzielane są inwestorom środki w wysokości niezbędnej na wykonanie planu, przy czym podstawowymi wytycznymi dla ustalenia tej wysokości są: planowany przerób rzeczowy, zadania w zakresie obniżenia kosztów, normatyw środków obrotowych budów, zadania w zakresie przyspieszenia rozliczeń (założenie zmniejszenia się stałych zobowiązań, tzn. zobowiązań budów) oraz zadania w zakresie akumulacji środków własnych i amortyzacji (maksymalne samofinansowanie). Tak sporządzony plan pokrycia finansowego działa mobilizująco w kierunku wykonania założonych w nim wielokierunkowych zadań i jest tym samym zupełnie niepodobny do „planów sfinansowania inwestycji” w 1951 r., opartych o mechaniczny podział ustalonego automatycznie w wysokości limitu inwestycyjnego limitu finansowania na część finansowaną z amortyzacji i część finansowaną z kredytu budżetowego. Plany te organicznie włączone do podstawowych dokumentów budżetowych, tj. bilansów dochodów i wydatków oraz do preliminarzy wydatków i dochodów budżetowych, nie

są już — jak w 1951 r. — jedynie statystycznym finansowym wyrazem planu inwestycyjnego w budżecie, a stanowią — zgodnie z ogólnymi zasadami mechanizmu budżetowego — operatywne narzędzie wykonywania określonych w planie inwestycyjnym zadań Narodowego Planu Gospodarczego. W dalszej konsekwencji, po organicznym włączeniu planu pokrycia do budżetu, tryb uruchamiania środków, objętych tym planem, przebiega w 1952 r. na ogólnych zasadach, tj. w drodze kwartalnego — w miarę wykonywania — otwierania limitów finansowania i objętych nimi kredytów budżetowych.

Opisane wyżej zarzucenie automatyzmu w zakresie finansowania inwestycji znajduje swój wyraz również w szeregu ustawień nowego systemu, z których kilka należałoby przytoczyć dla zilustrowania kierunku rozwoju systemu. Plany pokrycia finansowego inwestycji nie tylko nie są w 1952 r. automatycznym wyrazem planu inwestycyjnego, nie tylko mobilizują inwestorów do jak najoszczędniejszego wydatkowania środków inwestycyjnych, do likwidacji nadmiernych środków obrotowych budów i do przyspieszenia rozliczeń, ale zmuszają inwestorów również do maksymalnego wysiłku w zakresie akumulacji środków. Wyjaśnia to bliżej nowe przepisy regulujące zagadnienie amortyzacji. W 1951 r. wszystkie różnice między amortyzacją planowaną a faktyczną (księgowo rozliczoną) były wyrównywane w ciężar resortowych rachunków nadpłat i niedopłat, podczas gdy na indywidualnych rachunkach inwestycyjnych inwestorów bezpośrednich różnice te nie znajdowały żadnego wyrazu. W 1952 r. niewykonanie planowych zadań amortyzacyjnych powoduje — zgodnie z zasadą samofinansowania — brak środków na indywidualnym rachunku inwestora bezpośredniego, co go bezpośrednio mobilizuje w kierunku wykonania planu amortyzacji. W 1951 r. inwestorzy, dla których plan sfinansowania inwestycji przewidywał pokrycie z amortyzacji scentralizowanej, byli finansowani bez względu na stan akumulacji na właściwym rachunku tej amortyzacji. W r. 1952 — finansowanie z tego źródła następuje wyłącznie do wysokości efektywnych przelewów na rachunki inwestorów bezpośrednich środków, uprzednio faktycznie zakumulowanych na rachunku amortyzacji scentralizowanej. Zmusza to centralne zarządy i jednostki równorzędne do energicznego pilnowania terminowości i kompletności tej akumulacji

Z tych samych względów zmieniony został również system finansowania inwestycji terenowych. W 1951 r. budżety terenowe otrzymywały odrębną dotację wyrównawczą na inwestycje w wysokości ściśle odpowiadającej wysokości limitów inwestycyjnych. Dotacja ta była przelewana na dochód właściwych budżetów jednostkowych automatycznie w miarę dokonywania wypłat przez banki. System ten nie zmuszał prezydiów rad narodowych do mobilizowania stosownych środków finansowych na finansowanie inwestycji, ani też do analizowania wykonania planu przez inwestorów. W 1952 r. zniesiono podział dotacji wyrównawczej na bieżącą i inwestycyjną, jak również automatyzm przelewów dotacji. Warunkiem finansowania inwestycji terenowych jest przelew środków budżetowych do banków, dokonany przez wydziały finansowe z ogółu akumulowanych uprzednio dochodów budżetowych.

Niemniej ważne z punktu widzenia dyscypliny finansowej są nowe przepisy, regulujące stosunki umowne między inwestorem, a przedsiębiorstwem budowlano-montażowym, przepisy o wykonywaniu robót inwestycyjnych przez samodzielne oddziały wykonawstwa inwestycyjnego (S. O. W. I.) oraz przepisy regulujące tryb postępowania z fakturami niezgodnymi z planem inwestycyjnym.

W przedmiocie stosunków umownych nowe przepisy pogłębiają wzajemne rozrachunki, przyczyniając się do wzmocnienia dyscypliny planowej i prawidłowego przebiegu działalności inwestycyjnej. Obowiązek zorganizowania S. O. W. I. przy przerobie rocznym ponad 1.000.000 zł rozszerza zakres inwestycji rozliczanych według cen planowych (kosztorysowych) i opłacanych ze środków inwestycyjnych wyłącznie w miarę faktycznego ich wykonywania.

W przedmiocie faktur za dostawy i roboty niezgodne z planem, nowe przepisy mają na celu niedopuszczenie do rozszerzenia rozmiarów działalności inwestycyjnej ponad ramy określone planem inwestycyjnym, ustalając, że o wartość tych nakładów pozaplanowych musi być ograniczony pierwotnie określony zakres rzeczowy tego samego lub innego inwestora.

Rozwiązania na rok 1953 pójść niewątpliwie w kierunku dalszego wzmocnienia dyscypliny finansowej, planowej i kosztorysowej tj. pogłębienia przełomowych zasad ustalonych na rok 1952.

MATERIAŁY I PRZYCZYNNKI

Stanisław WIDLEWICZ

„Ursus“ polepsza wykorzystanie maszyn i urządzeń

JEDNYM z ważniejszych czynników, wpływających na zwiększenie produkcji jest właściwe wykorzystanie maszyn i urządzeń technicznych. Od technicznego bowiem poziomu maszyn, od ich reżymu pracy, od zmienowości, od organizacji pracy i produkcji — zależy moc produkcyjna zakładów, warunkująca wielkość produkcji.

Nie wystarcza zbudowanie nowych przedsiębiorstw, niemniej ważne jest możliwie najlepsze ich wykorzystanie, wydobyć z nich maksimum tego, co mogą one dać. Wzrost środków trwałych — budynków, maszyn i urządzeń powinien iść w parze z walką o najlepsze ich opanowanie, o najbardziej efektywne ich wyzyskanie.

W przedsiębiorstwach socjalistycznych istnieją ogromne rezerwy, których ujawnienie jest jednym z ważniejszych zadań gospodarczych. Rezerwy te tkwią także w naszej bazie produkcyjno-technicznej i ich aktywizacja oznacza podniesienie efektywności środków produkcji, oznacza lepsze wykorzystanie środków trwałych.

Dwie zasadnicze drogi prowadzą do tego celu: przedłużenie czasu pracy środków produkcji czyli tzw. metoda ekstensywna i podwyższenie intensywności pracy maszyn, tj. lepsze wykorzystanie środków trwałych na jednostkę czasu, czyli tzw. metoda intensywna.

Zwiększenie czasu pracy maszyn polega przede wszystkim na możliwie najzupełniejszym zlikwidowaniu ich bezczynności, jeśli nie jest ona wywołana planowym remontem.

W Zakładach Mechanicznych „Ursus“ gospodarka parkiem maszynowym — mimo że w ciągu ostatnich miesięcy uległa znacznej poprawie — nie stoi jeszcze na należytych poziomach.

Wykorzystanie parku maszynowego nie przekracza 60% zdolności produkcyjnej. Remonty maszyn wykonywane są dorywczo w miarę następujących awarii, natomiast plan remontów nie jest przestrzegany. Jest to wynikiem faktu, że brygady remontowe, zajęte likwidowaniem częstych, na skutek niedostatecznej konserwacji maszyn, awarii nie mają możliwości wykonywania jeszcze planowych remontów. Potwierdzeniem tego stanu są cyfry ilu-

strujące częstotliwość awarii, które w styczniu doszły do 180, w kwietniu — 57, a w maju — 39. Aczkolwiek, jak wynika z tych liczb, sytuacja pod względem awaryjności systematycznie się poprawia, to jednak zbyt częste wypadki awarii ciągle jeszcze stanowią przeszkodę dla ścisłego przestrzegania planu remontów.

W zakładzie o dobrze zorganizowanej pracy nie wystarczy, jeśli plan remontów będzie wykonywany w ściśle wyznaczonych terminach. Zakład taki nieustannie powinien dążyć do systematycznego skracania czasu przeprowadzanych remontów, do skracania okresu przestojów międzyremontowych i przedłużania czasu pracy parku maszynowego.

W zakładach „Ursus“ nie może natomiast być mowy o poważniejszym skracaniu czasokresu przebywania maszyn w planowym remoncie, gdyż tymczasem trudne jest osiągnięcie zgodności przeprowadzania remontów z planowymi terminami.

Poważny wpływ na ilość i prędkość remontów ma odpowiednia konserwacja parku maszynowego i umiejętne obchodzenie się z nim przez obsługujących robotników. W „Ursusie“ załoga rekrutuje się w przeważającej części z robotników młodych, pochodzących ze środowiska wiejskiego, w samym zakładzie przyuczanych do pracy przy maszynach. Taka kadra robotnicza jest niełatwa do wdrożenia się w ścisły reżym produkcyjny, wymagający starannego obchodzenia się z maszynami, systematycznej konserwacji, czyszczenia i smarowania we właściwych terminach. Trudności pogłębia jeszcze duża płynność załogi, wyrażająca się 25% rocznie. Utańczyło się już powiedzenie, że „Ursus“ — to kuźnia kadr, które po nabyciu kwalifikacji przechodzą do innych zakładów pracy, a na ich miejsce przychodzą nowi, niewykwalifikowani pracownicy. Ta sytuacja jest źródłem nieustannych kłopotów zakładu i wymaga dużej czujności od kierownictwa technicznego oddziałów.

Innym utrudnieniem w prawidłowym przeprowadzaniu remontów było rozrzucenie działów głównego mechanika po całym zakładzie. Obecnie stan ten uległ zmianie, wszystkie brygady remontowe skoncentrowane zostały w jednym miejscu, co

z pewnością usprawni pracę wydziałów remontowych.

Zwiększenie czasu pracy parku maszynowego może być również osiągnięte w sposób ekstensywny przez powiększenie liczby zmian pracy. Fakt ten nie wymaga szerokiego uzasadnienia.

W Ursusie średni wskaźnik zmianowości wyraża się cyfrą 1,7. Wynika to z faktu, że w tych oddziałach, które mają zdekompletowany park maszynowy, część maszyn zatrudniona jest dodatkowo na 3 zmianie, aby uzupełnić brakującą produkcję.

Na niedostateczne wykorzystanie czasu pracy maszyn wpływa również znaczna absencja robotników dochodząca w niektórych oddziałach nawet do 15% dziennie. W takich wypadkach siłą rzeczy muszą mieć miejsce przestoje obrabiarek.

Zwiększenie czasu pracy parku maszynowego stwarza poważne możliwości, wzrostu produkcji. Jednakże możliwości te są ograniczone czasem kalendarzowym.

Natomiast w zasadzie nie ma granic zwiększenie wydajności maszyn, poprzez intensywną metodę ich wykorzystywania.

Metoda ta polega na tym, że w miarę rozwoju nauki i techniki, w miarę podnoszenia się kwalifikacji robotników, w miarę doskonalenia organizacji produkcji intensyfikuje się wykorzystanie parku maszynowego.

W praktyce trudno nieraz rozróżnić metodę intensywną od ekstensywnej. Np. lepsza organizacja remontów nie tylko zmniejsza ilość i czas przestojów, lecz również poprawia stan techniczny urządzeń. Organizacja produkcji według harmonogramu zmniejsza przestoje, jednakże zwiększa również intensywność pracy parku maszynowego, zwłaszcza jeśli idzie w parze z usprawnieniami technicznymi. Jednakże intensywna metoda wykorzystania maszyn i urządzeń posiada swoje charakterystyczne cechy: wyrażają się one tym, że podnoszą poziom wykorzystania parku maszynowego w jednostce czasu. Intensywność pracy parku maszynowego wykazuje stopień jego wydajności. Głównym wskaźnikiem intensywności wykorzystania maszyn jest szybkość wykonywania operacji: im szybciej pracują obrabiarki, tym dają one więcej produkcji.

W „Ursusie” organizacja pracy i produkcji w ubiegłym roku nie stała na odpowiednim poziomie, co było główną przyczyną załamania się planów produkcyjnych zakładu. Obrabiarki były we wszystkich oddziałach mechanicznych ustawione według rodzajów i typów maszyn. Hamowało to prawidłowy przebieg procesu technologicznego ściśle według kolejnych operacji, jakich wymagało

wykonanie określonych części i zespołów. Przyczyniało się to również do większego obciążenia transportu wewnętrznego ze względu na konieczność przerzucania z oddziału do oddziału szeregu części i półfabrykatów. Poza tym taka organizacja produkcji uniemożliwiała opracowanie planu operatywnego dla każdego oddziału i ustawienie pracy według harmonogramu.

Zmiana tej organizacji produkcji przewidziana była na I połowę ubiegłego roku i dlatego plan produkcyjny na pierwsze półrocze uwzględniając opóźnienie spowodowane przestawianiem maszyn był znacznie niższy niż na drugie. Wobec tego jednak, że ówczesne kierownictwo zakładów nie potrafiło zorganizować przestawienia parku maszynowego w ustalonym terminie, podwyższony plan drugiego półrocza nie był wykonany.

Obecnie maszyny we wszystkich oddziałach mechanicznych są już ustawione w gniazda obróbcze, co znacznie usprawniło ich pracę. Przestawienie parku maszynowego połączone było ze zmianą oprzyrządowania obrabiarek, które otrzymały technicznie doskonalsze przyrządy, zapewniające wyższą wydajność pracy. Akcja oprzyrządowania nie została wprowadzić jeszcze zakończona i niektóre oddziały mechaniczne pracują jeszcze na dawnych przyrządach, jednakże wpływ nowej organizacji pracy dał się natychmiast odczuć i znalazł wyraz w cyfrach przekraczania planów mimo że są one o 32% wyższe niż w ubiegłym roku. Organizacja planowania wewnątrzzakładowego w poważnym stopniu wpłynęła na podniesienie wydajności obrabiarek i lepsze wykorzystanie parku maszynowego.

Plany operatywne, ustalone w przekroju kalendarzowym na każdą dekadę, a nawet na każdą dobę doprowadzone są do poszczególnego oddziału produkcyjnego, przy czym wykonywane są one zupełnie rytmicznie. Podczas gdy w ubiegłym roku dzienna produkcja traktorów wahała się wskaźnikowo od 6% do 120%, dzisiaj zakłady wypuszczają codziennie 100 do 120% zaplanowanej liczby traktorów. Obecnie zakłady biją się o dalsze sprezyzowanie operatywnych planów wewnątrzzakładowych i doprowadzenie ich do każdego majstra i każdego ustawiacza.

Zdolność produkcyjna i wydajność obrabiarek została poważnie podwyższona przez zastosowanie przodującej radzieckiej metody Żandarowej na wielu obrabiarkach. Metoda ta polega na tym, że robotnik, przejmujący obrabiarkę od poprzedniej zmiany pracuje na niej bez zmiany przyrządów. Dawniej każdy robotnik przed zakończeniem zmiany zdejmował z obrabiarki przyrządy i przechowywał je w swojej szafce do czasu ponownego ob-

jęcia przez siebie maszyny. Powodowało to oczywiście znaczną stratę czasu na ustawienie przyrządów przez ustawiacza. Metoda Żandarowej nakazuje, aby każdy robotnik pracował na obrabiarce z pozostawionymi przez poprzednią zmianę przyrządami. Likwiduje to zbędne marnotrawstwo czasu, wymaga jednak ścisłej kooperacji między poszczególnymi robotnikami i obowiązkowi pozostawienia maszyny w najlepszym porządku, jak również pracy starannej i nienagannej, aby drugi robotnik po objęciu zmiany mógł kontynuować ją bez żadnych zakłóceń. Metodą Żandarowej pracuje w Ursusie coraz więcej robotników. W organizowaniu jej wyróżnia się majster Jasiński z oddziału mechanicznego II, który przez lepsze wykorzystanie maszyn wyszedł niedawno z ciężkiego położenia, jakie miało miejsce w oddziale wskutek niedostatecznej produkcji wałów wykorbionych. Niemalą zasługę posiada również młodzieżowy majster Bogusław Szymański z oddziału mechanicznego III, który wyróżnia się sumiennością i socjalistycznym stosunkiem do pracy.

Niemalą rolę w lepszym wykorzystaniu maszyn odgrywa ruch racjonalizatorski. Wielu robotników stało się racjonalizatorami i przyniosło zakładom poważne usprawnienia i oszczędności. Kierownik oddziału mechanicznego I, Marian Basiewicz ma na swoim koncie 15 pomysłów racjonalizatorskich, które dały zakładom znaczne oszczędności i usprawniły pracę.

Gospodarka narzędziami nie stoi w zakładach jeszcze na właściwym poziomie, co stanowi poważną przeszkodę dla lepszego jeszcze wykorzystania maszyn. Brak jest dobrej ewidencji narzędzi, wykazuje również braki organizacja wydawania narzędzi. W niektórych oddziałach zlikwidowane zostały przejściowe magazyny surowców, materiałów i narzędzi, chociaż były one wielce pomocne dla lepszego obsłużenia obrabiarek.

Jednakże pod względem jakości narzędzi zakłady „Ursus” mają do zanotowania duże osiągnięcia. Wprowadzono mianowicie nową, stosowaną w Związku Radzieckim metodę wmacniania na-

rzędzi przez elektroiskrowe natryskiwanie ich powierzchni uodporniającym na ścieranie materiałem. Metoda natryskiwania noży tokarskich, frezów, wiertel i innych narzędzi węglkami spiekanymi przedłuża kilkakrotnie życie narzędzi. Poza oszczędnością narzędzi produkowanych z deficytowej stali szybko tnącej, metoda ta przyczynia się do lepszego wykorzystania narzędzi, a co za tym idzie również obrabiarek, gdyż przy użyciu utwardzonych w ten sposób narzędzi można zwiększyć szybkość skrawania o 15%. Przodujący wiertacz Żychliński, który przed kilku miesiącami wykonał przypadające nań zadania planu 6-letniego, uzyskał przy użyciu utwardzonych wiertel doskonałe wyniki, wyrażające się trzykrotnym zwiększeniem obrotów przy jednoczesnym zmniejszeniu posuwu.

Za dowód, że mimo istniejących jeszcze braków i usterek, działalność zakładu przeszła na zupełnie inne tory, służyć może fakt, że podczas gdy w roku ubiegłym zakłady nie dysponowały niemal żadnym zapasem części i zespołów dla montażu traktorów, dziś już na ogół posiadają zapas 6-dniowy. Podczas gdy w ubiegłym roku produkcję hamowało około 150 pozycji części, których wytwarzanie nie nadążało za potrzebami zakładów, dziś wąskim gardłem są jedynie kadłuby, cylindry i w mniejszym stopniu koła zębate i dyferencjały. Wynika to przy tym przeważnie z niedostatecznej jakości odlewów, których część musi być zdyskwalifikowana, a przyczyną tego stanu jest w znacznym stopniu brak dostatecznej ilości krzemu w surowce.

Dużą zasługę w znacznie lepszej pracy zakładów należy przypisać nowemu kierownictwu zakładów, egzekutywie partyjnej, która w nowym składzie potrafiła zmobilizować załogę i personel inżyniersko-techniczny wokół palących zagadnień produkcyjnych.

Nie jest wobec tego przypadkiem, że załoga Ursusa wystąpiła z inicjatywą Czynu Lipcowego, podejmując poważne zobowiązania produkcyjne dla uczczenia święta wyzwolenia narodowego i zaapelowania do załóg wszystkich zakładów w Polsce, aby poszły za jej przykładem.

...trzeba w nowej sytuacji pracować po nowemu i pamiętać, że bez forsowania mechanizacji niemożliwe jest urzeczywistnienie naszych wielkich zadań...

BOLESŁAW BIERUT

Obniżka kosztów własnych w Żyrardowskich Zakładach Bawełnianych

PLANY na bieżący rok zakładają wzrost socjalistycznej akumulacji przedsiębiorstw o 23,5% w stosunku do roku 1951. Te poważne zadania muszą być osiągnięte, a nawet przekroczone, decydują one bowiem o wykonaniu planu inwestycji i produkcji. Najważniejszym czynnikiem warunkującym wzrost akumulacji w przedsiębiorstwach jest obniżka kosztów własnych. Walka o nią powinna być aktualnym hasłem dnia w obecnym, przełomowym roku planu 6-letniego.

Obserwacja pracy poszczególnych zakładów wykazuje, że nie wszędzie istnieje właściwy stosunek do zagadnienia finansowego wykonywania planów. U wielu naszych działaczy gospodarczych pokutuje jeszcze przekonanie, że wystarczy wykonywać plany pod względem ilości, natomiast sprawy obniżki kosztów własnych, szybkości obiegu środków obrotowych i akumulacji uważane są za drugoplanowe.

Zdarza się często, że całe odcinki produkcji nie wykonują postawionych przed nimi zadań. Tak na przykład w I kwartale bieżącego roku plan kosztów własnych przędzalni został przekroczony o 5%, przede wszystkim na skutek zmniejszenia wydajności wyprędu oraz nieprzestrzegania planu postojów maszyn.

O stałym, systematycznym obniżeniu kosztów produkcji zakładu produkcyjnego decyduje szereg czynników najważniejsze z nich to: oszczędność w zużyciu materiałów i surowców, zwiększenie wydajności pracy, lepsze wykorzystanie maszyn i urządzeń, oraz zmniejszenie kosztów administracyjnych.

Na przykładzie jednego z zakładów przemysłu włókienniczego wykażemy, jak wymienione czynniki odbijają się na jego finansowych osiągnięciach.

*

Zakłady Przemysłu Bawełnianego w Żyrardowie dopiero od stycznia br. na skutek wydzielenia ich z całości kombinatu przemysłu lniarskiego — stały się samodzielną jednostką produkcyjną. Działalność ZPB w Żyrardowie zamyka się więc w niewielkim, półrocznym okresie czasu. Tym niemniej dają się już tam zauważyć pewne wyraźne tendencje rozwojowe zarówno na odcinku wykonania planów produkcji, jak i obniżki kosztów własnych. Zakłady zajmują się wyłącznie przędzeniem ba-

wełny i składają się z oddziałów przygotowawczych, właściwej przędzalni i oddziałów wykończeniowych.

Pierwsze zetknięcie z cyframi wykonania planu obniżki kosztów własnych w pierwszych miesiącach bieżącego roku wywołuje wrażenie, że zakład ma na tym polu duże osiągnięcia; plan kosztów wykonano bowiem w 98%. Okazuje się jednak, że jednocześnie zakład nie wykonywał planów produkcyjnych, realizując je w styczniu zaledwie w 80%, w lutym w 86%, w marcu w 91%.

Jasne jest, że w takiej sytuacji faktyczne koszty produkcji kształtowały się o wiele powyżej zaplanowanych. Znalazło to odbicie w zestawieniu kosztów produkcji jednostkowej. Wytworzenie 1 kg podstawowego dla zakładów produktu — przędzy bawełnianej Nr 34 — kosztowało w styczniu około 20 zł, wobec zaplanowanych — 17.

Jeżeli przeanalizować elementy składające się na koszt wyprodukowania tej jednostki, to okaże się, że przekroczono o kilkanaście procent planowane wskaźniki w dziedzinie zużycia materiałów i surowców, robocizny oraz amortyzacji. Natomiast utrzymano się na ogół w ramach planów w zakresie zużycia energii, kosztów wydziałowych i ogólnofabrycznych.

Pod koniec lutego br. w zakładzie, obok hasła zwiększenia wydajności i produkcji wysunięta została na pierwszy plan sprawa poprawienia wyników finansowej działalności przedsiębiorstwa. Zmianę istniejącego stanu rzeczy rozpoczęto od przeanalizowania przyczyn przekroczeń zaplanowanych norm kosztów.

Jeśli idzie o zużycie materiałów i surowców, to okazało się, że winą leży po stronie oddziałów przygotowawczych. Z powodu niestarannego szarpania przędzy, niedoprzęd odznaczał się zbyt krótką nitką oraz odpowiadał warunkom niskich numerów; mieszanki bawełny nie były wykonywane zgodnie z przepisami technologicznymi.

W ramach szerokiej akcji zmierzającej do poprawy stylu pracy oddziałów przygotowawczych podjęto szereg zobowiązań. Jednym z najważniejszych było zobowiązanie zmniejszenia o połowę ilości odpadków w ciągu 16 godzin pracy. Dzięki wykonaniu tego zobowiązania ilość odpadków spadła z 300 kg na 150 kg w stosunku do 5 000 kg przerobionej przędzy.

Celem usprawnienia kontroli międzyoperacyjnej zmieniono organizację miejsca pracy. Maszyny przedstawiono w ten sposób, aby produkt przy przechodzeniu z jednej fazy produkcji do drugiej dostawał się w ręce kontrolera. W ten sposób umożliwiona została natychmiastowa lokalizacja źródła braków.

Dzięki tym zmianom oraz mobilizacji załóg w oddziałach przygotowawczych wyniki nie dały na siebie długo czekać. Już po miesiącu, w marcu br. przy zwiększeniu produkcji o 5,6% w stosunku do lutego koszty zużycia materiałów i surowców obniżono o 2%, dochodząc do granicy zakreślonej planem. W kwietniu i maju, przy dalszym wzroście produkcji, a nawet przekroczeniu planu o 3,2% koszty materiałowe pozostały niezmiennie, czyli faktycznie nastąpiło ich obniżenie.

Należy podkreślić, że to zmniejszenie zużycia surowca, dzięki starannemu przestrzeganiu przepisów technologicznych określających skład mieszanek, nie odbiło się na jakości produkcji, której średni wskaźnik pozostał niezmienny, sięgając w marcu 99,5%, w kwietniu — 99,5% i w maju — 99,7% planu. Ilość braków utrzymała się również w granicach 0,2%, co w stosunku do planowo dopuszczalnych 6%, oznacza to, że jakość produkcji jest wysoka.

Jak widać na odcinku zmniejszenia zużycia materiałów i surowców osiągnięcia zakładu były znaczne.

Również dobre wyniki uzyskano w walce o obniżenie kosztu robocizny.

W pierwszych miesiącach bieżącego roku wzrostowi produkcji odpowiadał wzrost ilości przepracowanych roboczo-godzin. Na przykład w lutym produkcja wzrosła w stosunku do stycznia o 6%, ale ilość przepracowanych roboczo-godzin — o 8%. W marcu produkcja wzrosła o 11%, zaś wskaźnik roboczo-godzin o 12,5%. Dopiero począwszy od kwietnia produkcja zaczęła rosnąć szybciej, niż wskaźnik roboczo-godzin, który w kwietniu i w maju wzrósł o 18,5% w stosunku do stycznia, podczas gdy produkcja podniosła się o 19% w kwietniu, a o 23% w maju.

Dzięki czemu osiągnięto ten przełom?

Rzut oka na zestawienie wskaźnika wydajności pracy wyjaśnia sytuację: już od marca wydajność pracy w zakładzie zaczęła przekraczać normy planu, kształtując się na poziomie 107% i więcej.

Co wpłynęło na zwiększenie wydajności załóg?

Od marca rozpoczęto w zakładzie szkolenie metodą Kowalowa. Przeszkolono prądkę, które przeciętnie wykonywały normy w 76 do 85%, po szkoleniu zaczęły osiągać od 105 do 112%. Pozwoliło im to przejść na obsługę trzech, a nawet czterech stron samoprząśnic obrączkowych. W skali całego

zakładu wyniki te znalazły odbicie we wzroście ilości wrzecion obsługiwanych przez jedną prądkę. Podczas kiedy w styczniu prądkę obsługiwała przeciętnie 645 wrzecion, w maju ilość ta podniosła się do 706.

Innym przodującym doświadczeniem zastosowanym w zakładzie były tzw. „trójki” przedziałnicze. Dzięki ulepszeniu metod pracy zmniejszono obsługę 6 maszyn dwustronnych z czterech osób do trzech. Usprawnienie polegało na tym, że każda prądkę zamiast zajmować się wyłącznie powierzonymi jej trzema stronami maszyny, obchodzi po kolei wszystkie dwanaście stron. W ten sposób praca została rozłożona równomiernie na członków małego kolektywu roboczego i wyeliminowano taką sytuację, w której jedna prądkę stoi bezczynnie, ponieważ na jej maszynach nie ma zrywów, inna natomiast musi zatrzymywać maszyny na dłuższy czas z powodu kilku zrywów na raz. Wprowadzenie trójek, z których każda obsługuje blisko 3,5 tysiąca wrzecion, przyczyniło się do znacznego podniesienia przeciętnej wydajności przedziałni.

Te niewątpliwie duże osiągnięcia zakładu w zakresie wprowadzania przodujących doświadczeń powinny być jednak uzupełnione szybszym ich rozpowszechnianiem. Dotychczas zorganizowane dwie trójki przedziałnicze i 14 prądek przeszkolonych metodą Kowalowa — to mimo znacznych efektów produkcyjnych i finansowych stanowczo za mało. Rozszerzenie tej cennej inicjatywy na całą przedziałnię pozwoliłoby na dalsze poważne obniżenie kosztów produkcji i wzrost wydajności pracy.

Ostatnim czynnikiem, który obok zużycia materiałów i surowców oraz kosztu robocizny, podrażał cenę jednostki wytworzonego towaru, był zbyt wysoki wskaźnik amortyzacji.

W styczniu możliwości produkcyjne maszyn w zakładzie nie były wykorzystane w stu procentach. Wpłynęły na to zbyt długie postoje maszyn wyrażające się liczbą 17%, wobec zaplanowanych 12%.

To wysokie przekroczenie planowanego wskaźnika przestojów zostało spowodowane kilkoma przyczynami. Najważniejsza bodaj — to złe rozstawienie maszyn, przede wszystkim w oddziałach przygotowawczych. Dla przykładu można podać, że trzepak wstępny i trzepak ostateczny ustawione były na dwóch końcach hali, przędzę trzeba było przewozić ręcznymi wózkami, których niedostateczna ilość uniemożliwiała pełne wykorzystanie zdolności produkcyjnych maszyn. Z tego względu wskaźnik wydajności trzepaka ostatecznego wynosił 70%. Przykładów takich niedociągnięć organizacyjnych można by podać więcej.

Inną przyczyną ponadplanowych przestojów był

stosunkowo duży procent absencji załogi, wynoszący częstokroć ponad 40%. Ponadto brak części wymiennych do maszyn oraz niewystarczająca ilość brygad remontowych ujemnie wpływały na wykorzystanie parku maszynowego.

W ramach walki z przestojami całkowicie zmieniono ustawienie maszyn, zmniejszając do minimum odległości między maszynami kolejno przetwarzającymi surowiec. Oprócz tego powiększono ilość brygad remontowych z 3 do 9.

Jednocześnie, dzięki inicjatywie załóg, wprowadzono szereg usprawnień, które wpłynęły na znaczne podniesienie wydajności maszyn.

Na przykład salowy Langhantz podwyższył skok wozów w nawijaniu na maszynach osnowowych. Dzięki temu na wrzeciona nawijać można większe szpule, rzadziej je zmieniać, co obniża czas postojów o 20%. Ta cenna inicjatywa została zastosowana dopiero na dwóch maszynach z powodu braku wrzecion niedostarczonych — mimo kilkakrotnych monitów — przez Widzewską Fabrykę Maszyn i Części.

Innym ważnym usprawnieniem, które zredukowało wskaźnik postojów o blisko 50% był wynalazek majstra Orłowskiego. Zaprojektował on mianowicie zastosowanie indywidualnego napędu na samoprząśnicach, które dotychczas połączone były pasami po dwie. System dwójkowego napędu powodował, że zatrzymanie jednej z maszyn połączone było z automatycznym zatrzymaniem drugiej.

Dzięki ulepszeniu organizacji miejsca pracy, podniesieniu dyscypliny załogi oraz wprowadzeniu szeregu usprawnień technicznych wskaźnik postojów zmalał już w marcu do 140%, a w maju do 13%, zbliżając się do przewidzianych planem 120%.

Obok walki o obniżkę kosztów własnych, drugim zasadniczym elementem wzrostu socjalistycznej akumulacji przedsiębiorstwa jest przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Im bowiem szybciej środki te przechodzą ze sfery produkcji do sfery obrotu i odwrotnie, tym mniejsza ich ilość potrzebna jest przedsiębiorstwu.

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych można osiągnąć między innymi poprzez zmniejszenie zapasów surowców i materiałów oraz zapasu wyrobów gotowych oraz przez zmniejszenie stanu środków pozostających w rozrachunkach.

W żyrardowskich ZPB stan zapasów surowca w magazynach przekracza normę w granicach dochodzących do kilkudziesięciu procent. Zakład tłumaczy się koniecznością utrzymywania rezerw na wypadek zmiany asortymentu. Nie można jednak uznać tego tłumaczenia za wystarczające, bowiem zmniejszenie zapasów surowca przyczyniłoby się w znacznym stopniu do zwolnienia niepotrzebnie uwięzionych środków obrotowych.

Również cykl inkasowy zarówno ze strony przedsiębiorstwa jak odbiorców jego towaru, zamiast planowanych 9 dni trwa aż trzy tygodnie.

Dalsza walka żyrardowskich ZPB o obniżkę kosztów własnych oparta musi być na gruntownej analizie źródeł dotychczasowych braków i niedociągnięć.

W pierwszym rzędzie zakład powinien z większą energią rozpowszechniać przodujące doświadczenia, które dają w efekcie zwiększenie wydajności pracy i potanień kosztu robocizny, przypadającego na jednostkę wyrobu. Otwiera się tu pole do działania przed ZMP, który swym zasięgiem obejmuje młodzież stanowiącą 70% zatrudnionych w zakładzie.

Należałoby również pobudzać i rozpowszechniać w większym niż dotychczas stopniu racjonalizatorską inicjatywę załóg i kierować nią w ten sposób, aby przyczyniała się do usuwania niedociągnięć w pracy zakładu.

Zakład powinien wykorzystać rezerwy przez znaczne skrócenie cyklu krążenia środków obrotowych.

Poważna rola do spełnienia w walce o obniżkę kosztów własnych i zwiększenie akumulacji przypada pracownikom finansowym przedsiębiorstwa.

Czy w Żyrardowskich Zakładach PB pracownicy całkowicie wypełniają swe zadania? Wydaje się, że nie wyciągają oni dostatecznych wniosków z analizy wskaźników charakteryzujących pracę zakładu na odcinku obniżki kosztów własnych.

Bardzo poważnym niedociągnięciem aparatu planowania jest np. fakt, że normy pracy w zakładzie nie są oparte na progresywnych metodach obliczania, przez co są częstokroć zaniżone.

Aby sprostać zadaniom postawionym w planie 1952 roku planiści i księgowi muszą włączyć się do walki o utrzymanie dyscypliny finansowej w przedsiębiorstwie.

*

Przykład żyrardowskich ZPB jest typowy także dla wielu innych zakładów produkcyjnych w całym kraju. W większości z nich nie są wykorzystane wszystkie istniejące rezerwy materiałowe i produkcyjne, niedostatecznie rozpowszechniane są osiągnięcia i doświadczenia przodujących robotników, brak pełnego zrozumienia sytuacji ze strony kierownictwa i organizacji związkowych. Ten stan rzeczy musi ulec zmianie. Zagadnienie obniżki kosztów własnych powinno stać się przedmiotem wnikliwej analizy i specjalnej troski zarówno ze strony kierownictwa, jak i załóg. Od tego bowiem zależy tempo akumulacji socjalistycznej, tempo rozwoju gospodarczego i zbudowanie podstaw socjalizmu w naszym kraju.

Z doświadczeń stosowania metody Kowalowa w budownictwie

METODA Kowalowa nie znalazła dotychczas w budownictwie szerokiego zastosowania. Pojęmowane próby natrafiały na poważne trudności wynikające z wielorakiej skali czynności produkcyjnych, z których należało wyodrębnić czynności najistotniejsze, w pierwszym rzędzie decydujące o jakości i tempie produkcji, tj. te, które określamy mianem podstawowych operacji roboczych. Spośród wielu robót budowlanych dotychczasowe próby badawcze zogniskowały się na murarce.

Pierwsze przesłanki w kierunku ustalenia podstawowych operacji roboczych sformułował jeszcze w roku 1948 pełnomocnik Ministra Budownictwa Przemysłowego dyr. Michał Krajewski. Wprowadzając zespołowy system murowania, dokonał tym samym eliminacji zbędnych ruchów przy równoczesnym doskonaleniu czynności uznanych za produkcyjne. Dalsze obserwacje inż. Przymanowskiego i murarza Poręckiego doprowadziły do stwierdzenia, że czynności produkcyjne murarza pracującego indywidualnie składają się z około 27 ruchów, z czego 14 jest zbytecznych, gdyż są one bądź nieprodukcyjne, bądź pomocniczo-usługowe. W wyniku tych badań wszystkie czynności nieprodukcyjne i usługowo-pomocnicze przerzucono do funkcji podręcznego, poruczając murarzowi wykonywanie wyłącznie czynności produkcyjnych. Posunięcia te stanowiły pierwszy etap badań nad modernizacją robót w murarce.

Poza tymi doświadczeniami, sprawa realizacji metody Kowalowa w budownictwie nie posunęła się naprzód. Próby podjęte przez zespół inżynierów i techników Zjednoczenia Budownictwa Miejskiego w Katowicach na osiedlu Koszutka w lipcu 1951 r. nie dały oczekiwanych efektów, gdyż czynione były w oparciu metody o system potokowy, ten ostatni zaś może być stosowany tylko przy bardzo szerokim froncie pracy. Próba na Koszutce posiadała jeszcze dodatkowe utrudnienie w postaci taśmowego uszeregowania czynności produkcyjnych. Mianowicie pewne grupy murarzy wykonywały wyłącznie narożniki, inne kładły warstwę wozówkową cegły, inne główkową itd. Stanowiło to dekoncentrację zainteresowań kierownictwa, przy równoczesnej zbytnej koncentracji uwagi murarzy na specjalizowanych odcinkach czynności produkcyjnych. Było bowiem rzeczą jasną, że warunki techniczne naszego frontu budowlanego nie sprzyjają podziałowi pracy między specjalistów w rodzaju murarza-narożnikowca, czy też speców

od układania „wozówki“. Dążyć należało raczej do wyodrębnienia zasadniczych czynności o powszechnym zastosowaniu produkcyjnym i dużej częstotliwości, opracować metodę ich bezbłędnego wykonywania i wprowadzić ją w życie.

Z dużym przybliżeniem zrealizowała te postulaty grupa inżynierów i murarzy Zarządu Budowlanego „Ochota“ w Warszawie z inż. Eugeniuszem Geysztorem na czele. W czwartym kwartale 1951 r. przeprowadzono realizację metody Kowalowa według celowych założeń, typując roboty, które powinny być badane i ustalając zasady tych badań, następnie przeprowadzając chronometraż i analizując jego wyniki, a wreszcie rozpowszechniając przodujące metody wśród całej załogi. Wyniki grupy inż. Geysztora pozostały jednak nieznanne szerszemu ogółowi pracowników budownictwa, tak, iż trzecia z kolei próba wprowadzenia metody Kowalowa w budownictwie była koncepcją całkowicie samodzielną.

Wydział modernizacji robót Katowickiego Przemysłowego Zjednoczenia Budowlanego, przystępując do realizacji metody Kowalowa w murarce, oparł się całkowicie na doświadczeniach przemysłu włókienniczego, przeprowadzanych na wiosnę 1951 r. w ZPW im. Bularza w Bielsku. Zakres obserwacji zredukowano do trzech ruchów produkcyjnych murarza, w przeciwieństwie do teorii Poręckiego i zmodyfikowanej koncepcji inż. Geysztora, przewidującej cztery operacje robocze murarza i cztery podręcznego. Ustalono mianowicie, że murarz powinien wykonać wyłącznie rozgarnięcie kielnią zaprawy oraz położenie i ociosanie cegły, podręczny — wylać łopatą zaprawę na mur i podać cegłę. Wreszcie obaj razem podnoszą sznur i umocowują warstwowiony. Wszystkie inne czynności z uwagi na ich charakter usługowo-pomocniczy powinni wykonać pracownicy transportu budowlanego, gdyż mieszczą się one w całokształcie ich pracy.

Wartość gatunkowa czynności przeznaczonych do zbadania nie jest równorzędna, gdyż różni się ich częstotliwością. Rozgarnięcie zaprawy przez murarza powtórzy się tyle razy, ile razy podręczny wyleje ją na mur, jakkolwiek wprawny podręczny, pracujący wzorcową łopatą potrafi rozgarnąć rozlaną zaprawę w czasie zdejmowania łopaty z muru przez co jest w stanie, przedłużając swą operację roboczą zaledwie o 0,3 sek. zlikwidować czynność murarza przy rozgarnianiu zaprawy trwającą 1,9—2,7 sekundy. Układanie ce-

gły przez murarza posiada dużą częstotliwość, gdyż w ciągu 8-godzinnego dnia pracy powtórzy się 3.600 razy, przyjmując, że zespół dwójkowy wykonuje 9,40 m³ muru. Ciosanie cegły jest czynnością dorywczą o rzadkiej częstotliwości i niejednakowym przebiegu (odcinanie połówek, ćwiartek, ciosanie tzw. „winklów“ itd.). Natomiast czynności podręcznego posiadają wysoki wskaźnik powtarzalności, gdyż wylewanie zaprawy na mur powtórzy się około 500 razy, zaś podawanie cegły około 2.000 razy, przy uwzględnieniu częściowego podawania po 2 sztuki na raz. Umocowanie warstwopionów będzie miało miejsce tylko jeden raz w ciągu dnia pracy, zaś przekładanie sznura nastąpi 17—18 razy. Jak widać więc, operacjami roboczymi o największym współczynniku powtarzalności są: układanie cegły przez murarza (3.600), oraz podawanie cegły (2.000) i wylewanie zaprawy (500) przez podręcznego. Wykonanie więc tych trzech czynności decyduje o tempie pracy zespołu murarskiego i wielkości produkcji.

Ustalenie limitów jest sprawą łatwą. Jeśli przyjmujemy, że 9,40 m³ muru układa się w ciągu 8-godzinnego dnia pracy, murarz posiada na ułożenie jednej cegły czas 8 sekund. Obliczenie to musi jednak ulec korekcie, gdyż fotografia dnia pracy wykazuje stratę czasu na potrzeby życiowo-nawykowe (śniadanie, picie wody w dni gorące, potrzeby fizjologiczne, palenie tytoniu, ocieranie potu z twarzy, chwilowe rozprostowanie grzbietu przy murowaniu dolnych „szycht“ itd.). Czynności te zabierają murarzowi jedną godzinę, skracając w ten sposób dzień pracy do 7 godzin, co daje 7 sekund na ułożenie jednej cegły. Z uwagi jednak na czynności podręcznego (mieszanie zgęstniałej zaprawy na dnie kastro, dolewanie wody, polewanie cegły wodą), murarz będzie musiał niejednokrotnie rozgarniać kielnią zaprawę na murze, a nawet wziąć cegłę z pryzmy, jak również ociosać większą część cegły, co w połączeniu z czynnością zgarniania kielnią zaprawy opadającej po zewnętrznej części muru zmniejszy w rezultacie czas przeznaczony na położenie jednej cegły do 5 sekund..

W pracy podręcznego z 2.500 obowiązkowych operacji roboczych po odliczeniu 3 godzin na przekładkę sznura i mocowanie warstwopionu (z murarzem) oraz czynności nieprodukcyjne i potrzeby nawykowo-życiowe, pozostanie z dniówki 18.800 sekund. Z liczby tej wypadnie na wylanie zaprawy na mur i podanie cegły łącznie 7,2 sekundy. Dzieląc uzyskany limit pomiędzy obie czynności, należy przeznaczyć na wylanie zaprawy na mur 5 sekund, zaś na podanie cegły 2,2 sekundy.

Tak więc analiza dnia roboczego dwójki murarskiej układającej 9,40 m³ muru, tj. wykonują-

cej 200% normy wykazuje, że z trzech zasadniczych operacji roboczych murarza i podręcznego przypada na: położenie 1 cegły (docisk) 5 sekund, wylanie zaprawy na mur 5 sekund i podanie 1—2 cegieł 2,2 sekundy.

Cenne dane praktyczne uzyskano w szkole stachanowskiej Katowickiego Przemysłowego Zjednoczenia Budowlanego, prowadzonej na budowie Zabkowice w dniach 19—31 maja 1952 r. Ścisły chronometraż podstawowych operacji roboczych murarza i podręcznego pozwolił odnotować około 7.000 ruchów, co zapewnia poczynionym obserwacjom rzetelny poziom i uchyla możliwość stwierdzeń powierzchownych. Wyniki pomiarów przedstawia poniższa tabelka:

imię i nazwisko murarza	rozgarnięcie zaprawy czas w sekundach	ułożenie cegły
Jan Raczek	1,9	1,8
Henryk Nowak	1,9	1,9
Henryk Lipiński	2,2	2,1
Zygmunt Klusa	2,7	2,2

Średnia wykonania podstawowych operacji roboczych nasunąć musi bardzo ciekawe wnioski. Mianowicie łączny czas zużyty przez murarza na rozgarnięcie zaprawy i ułożenie cegły nie przekracza limitu zaplanowanego tylko na ułożenie cegły. Raczek zużył na obie czynności 3,7 sek., Nowak — 3,8, Lipiński — 4,3, Klusa — 4,9. A więc nawet najslabszy z nich zaoszczędził jeszcze 0,1 sekundy czasu wyznaczonego przez analizę, jakkolwiek w owych wspomnianych trzech godzinach odliczonych z dnia pracy zarezerwowano sporą ilość czasu właśnie na rozgarnięcie zaprawy.

Rozliczenie czasowe dnia roboczego w świetle uzyskanych wyników wygląda jak następuje: w ciągu 5 godzin czyli 18.800 sekund ułożono 8.038 sztuk cegły, co dając 22,5 m³ muru, czyli 478% normy, stanowi średni czas na ułożenie 1 cegły 2,09 sekundy.

Dopiero teraz można ustalić definitywnie możliwości produkcyjne murarza. Podane 22,5 m³ są teoretyczną górną granicą, przy czym wszelkie jej przekroczenia mogą mieć miejsce tylko w wypadku przyspieszenia podstawowych operacji roboczych lub całkowitego czy też częściowego wykorzystania godzin nieprodukcyjnych. Górny pułap produkcji można w ten sposób przekroczyć bardzo wysoko, czego np. dokonali instruktorzy Karol Kokoszka i Teodor Kędzior, wykonując 32,4 m³ muru. Natomiast dla przeciętnego murarza uzyskanie górnego pułapu produkcji murarskiej jest bardzo trudne z uwagi na brak standardu warunków pracy.

Murarze, Raczek, Nowak, Lipiński i Klusa pracowali pierwsze trzy dni w temperaturze 0° C, przy silnym wietrze i opadach śnieżnych, w następnych zaś dniach przy zmiennej pogodzie z opa-

dami deszczowymi, co wpłynęło na osłabienie tempa pracy. Wpływy atmosferyczne są więc pierwszą przyczyną oddalającą od górnego pułapu produkcji. Moment drugi, to wady organizacji budowy. Wymienić tu możemy niewłaściwe oznakowanie okien, nieekonomiczne zabudowanie pomostów transportowych, nieodpowiednią konsystencję zaprawy murarskiej, spowodowaną domieszką piasku z tzw. „kurzawki“, a wreszcie budowanie przez murarzy rusztowań. Względ trzeci — to przerwy spowodowane szkoleniem. Instruktor musiał od czasu do czasu przerywać pracę, aby przeprowadzić krótki pokaz czynności produkcyjnych. Niedomagania transportu budowlanego, to przyczyna czwarta. Pracownicy transportu bardzo często z początkiem dniówki nie mieli zapasu materiałów, tak, że murarze musieli czekać. W ciągu dnia dowóz zaprawy był sprawny do momentu, kiedy murarze przeszli na rusztowania i zachodziła konieczność przerzucania zaprawy łopatami z taczek do kastrów — wówczas pracownicy transportu częściowo nie mogli nadażyć, co stwarzało dla murarzy przerwy w pracy. Zwiększenie zaś kolumny transportowej natrafiało na trudności z powodu kalkulacji zarobków według Katalogu Norm i Cen Jednostkowych. Wreszcie należy wymienić wadliwe narzędzia i sprzęt. Postój betoniarki trwający około 40 minut, zbyt wielkie niezgrabne łopaty podręcznych oraz płytkie, małe kasty, to również poważne momenty wpływające na opóźnienie tempa pracy murarzy.

Zestawienie wykonania podstawowych operacji roboczych przez podręcznych podaje poniższa tabela:

imię i nazwisko podręcznego	wylwanie zaprawy	podawanie cegły czas w sekundach	przekładanie sznura
Henryk Będkowski	2,6	1,9	13
Hipolit Jastrząb	3,2	1,6	15
Ludwik Retig	3,1	1,8	13
Stanisław Kopczyński	3,6	2,2	13,5

Wykazane przeciętne pozwalają stwierdzić, że w żadnym z obserwowanych wypadków nie przekroczono limitu 7,2 sek. dla obu czynności łącznie (wylanie zaprawy + podanie cegły), uzyskując natomiast poważne rezerwy czasowe. Czas takiej rezerwy osiągniętej przez podręcznego Będkowskiego wynosi 2,7 sek., Jastrzębia — 2,4, Retiga — 2,3, wreszcie Kopczyńskiego — 1,4. Potwierdza to w całej rozciągłości obserwację, że w wypadku uzupełnienia pracy podręcznych przez sprawnie wykonywane i zsynchronizowane czynności pomocy transportowej, mogą oni mieć obok murarzy decydujący wpływ na osiągnięcie górnego pułapu produkcji.

Analiza doświadczeń wskazuje, że najlepszym murarzem był Raczek, a najlepszym podręcznym Będkowski. Niemniej jednak podawanie cegły wykonywał najszybciej podręczny Jastrząb i tę jego metodę przyswoili sobie wszyscy podręczni szkoły stachanowskiej, osiągając w tej operacji przeciętny czas 1,6 sekundy. Natomiast minimalnego czasu Raczek, wynoszącego przy podawaniu cegły 0,8 sekundy nie był w stanie osiągnąć żaden z murarzy.

Brygada murarska szkolona metodą Kowalowa osiągała średnio 176% normy, co równa się wykonaniu 8,30 m³ muru przez dwójkę murarską. Wynik ten ukształtował się pod wpływem trudności natury atmosferycznej i organizacyjnej, przy czym nie bez wpływu był obowiązujący procent cegły ułamkowej i rozbiórkowej. Z chwilą jednak usunięcia tych przeszkód brygada mogłaby osiągnąć górny pułap możliwości produkcyjnych.

Wyniki uzyskane przez murarzy Katowickiego Przemysłowego Zjednoczenia Budowlanego nie mogą i nie powinny być traktowane jako wzorcowe. Powinny natomiast stać się przedmiotem dyskusji, która pozwoliłaby dokonać wymiany doświadczeń i ustalić wytyczne odnośnie realizacji metody Kowalowa w budownictwie.

Nasze najbliższe zadanie — to pomyślne wykonanie decydującego o dalszych sukcesach naszych planów programu obecnego trzeciego roku 6-latki

BOLESŁAW BIERUT

Elewacje kamienne MDM

ZNANA jest ogólnie historyczna rola kamienia w budownictwie i mimo, że świat techniczny przeszedł już od dawna do stosowania ceramiki, betonu i prefabrykatów jako zasadniczego tworzywa budowlanego, kamień panuje niepodzielnie i dominuje na elewacjach wszędzie tam, gdzie obiekt ma charakter monumentalny. Kamień bowiem — to piękne i wdzięczne dla projektanta tworzywo, dające w umiejętnym ujęciu pełną wyrazu elewację.

Nasze młode budownictwo powojenne chętnie używa kamienia przy wznoszeniu elewacji wielkich gmachów centralnych, urzędów państwowych a ostatnio i mieszkaniowych.

Odbudowująca się Warszawa ma już swoją tradycję w tym względzie. Cmentarz Radziecki, Trasa W-Z, Centralny gmach PZPR, Wieżowiec Min. Komunikacji, gmachy PKPG, jak również pomniki Dzierżyńskiego, Poniatowskiego, czy też Płyta Desantu na Powiślu — oto pierwsze roboty powojenne kamieniarki warszawskiej. Roboty te oparte o odbudowujące się po dewastacjach wojennych kamieniołomy i zakłady kamieniarskie pozwoliły tak dalece dojrzeć organizacyjnie przemysłowi i rzemiosłu kamieniarskiemu, by można było pokusić się o wykonanie w stosunkowo bardzo krótkim okresie czasu znacznie większego zadania niż wszystkie przedsięwzięte dotychczas prace kamieniarskie w Warszawie, a nawet w Polsce — budowy elewacji Marszałkowskiej Dzielnicy Mieszkaniowej.

Litery MDM powtarzane dzisiaj przez miliony ludzi w Polsce, będące symbolem jednej z największych inwestycji pokojowego budownictwa Polski Ludowej, mają dla kamieniarki specjalne znaczenie. Pomijając fakt, że MDM jest dla niej egzaminem dojrzałości w obliczu czekających ją wielkich budowli, jak metro czy Pałac Kultury i Nauki, jest ona przede wszystkim pierwszą próbą naszych architektów zaprojektowania jednolitej elewacji kamiennej dla dużej dzielnicy mieszkaniowej, położonej w centralnym punkcie milionowego miasta. Właśnie z racji swego położenia dzielnica ta musiała mieć charakter budowli monumentalnej.

Różnorodność kamienia zastosowanego w elewacji poszczególnych bloków, kompozycja architektoniczna elementów elewacji, jak również wprowadzenie niewątpliwie ciekawych w swym ujęciu akcentów plastycznych, stworzą bardzo interesu-

jącą całość do oceny i wyciągnięcia odpowiednich wniosków, tak przez projektantów, jak między innymi i przez wykonawców.

Jak wiadomo pierwsza seria MDM obejmuje między innymi bloki leżące wzdłuż ul. Marszałkowskiej, na odcinku ograniczonym od strony północnej ul. Wilczą, od południowej zaś pl. Zbawiciela. Do serii tej należą również 3 duże bloki położone między pl. Zbawiciela i pl. Unii Lubelskiej. Dwa z nich, budynki oznaczone 7a i 7b, są usytuowane wzdłuż nieparzystej strony ul. Litewskiej, poprzez narożnik przechodzące w ul. Marszałkowską w kierunku pl. Unii Lubelskiej; naprzeciwko tych budynków wznosi się wykończony w ubiegłym roku trzeci blok 7c.

Gdy 22 lipca przejdziemy przez plac MDM, kierując się od Wilczej w stronę pl. Zbawiciela, będziemy mogli, obserwując elewacje mijanych bloków, wydać opinię o smaku kamieniarskim architektów oraz rzetelności wykonania robót przez kamieniarzy.

Stojąc na rogu Wilczej i Marszałkowskiej twarzą do pl. Zbawiciela, zobaczymy na prawo blok 1a, na lewo 2b — obie elewacje identyczne: cokoły z granitu szarego polerowanego (kamieniołom Strzegom), do wysokości parapetu I p. pełna elewacja z piaskowca szydłowieckiego, wyżej węgarki okienne również z tego samego materiału. W narożniku bloku 1a od ul. Wilczej, projektant umieścił zegar z mozaiki (ceramika). Blok 2b zamiast zegara posiada artystycznie wykonaną w kamieniu płaskorzeźbę przedstawiającą winobranie.

Przechodząc dalej, ujrzymy z prawej strony blok 1b, z lewej dalszy ciąg bloku 2b oraz stare budynki (Marszałkowska nr 58 — 62), które otrzymały nowe, dostosowane do wyglądu całej dzielnicy elewacje. Oba bloki (1a i 2b od ul. Marszałkowskiej) posiadają cokoły granitowe (Strzegom) polerowane, do wysokości II piętra pełne elewacje wykonane w piaskowcu szydłowieckim. Powyżej II p., podobnie jak na elewacjach bloków 1a i 2b, węgarki okienne również z piaskowca, reszta w terrazycie.

Specjalny wyraz nadają oglądanej elewacji trzy wykusze, biegnące przez całą wysokość gmachu, poczynając od II p. Są one także obłożone piaskowcem z Szydłowca. Górna część elewacji starych adoptowanych budynków to terrazyt, aż do I piętra, niżej piaskowiec (jeden z adoptowanych bu-

dynków, mieszczący kino „Polonia“ już uprzednio posiadał elewację piaskowcową). Elewacja ta przez dokonanie szeregu poprawek i uzupełnień zostanie dostosowana do sąsiednich gmachów. Otrzyma ona dodatkowo gzyms piaskowcowy (Szydłowiec) oraz attykę, również z piaskowca.

Między blokami 1a i 1b, jak również między 1b i usytuowanym na rogu Pięknej blokiem 1c ustawiono różniące się od tych bloków zarówno wysokością, jak i wyglądem „łączniki“. Podobnym łącznikiem związane budynek kina „Polonia“ z drugim narożnikiem placu MDM — blokiem 2aII; elewacje wszystkich tych trzech budynków wykonane będą całkowicie w dolomicie z kamieniołomu w Libiążu (Kraków). Są one ciekawie urozmaicone gzymsem i balustradą z ustawionymi na niej wazonami z pięknie patynującego wapienia. Nad balustradą — węgarki okienne z dolomitu na tle tynku ze sgrafitto.

Bloki 1c i 2aII otwierają plac MDM. Tutaj już obejmuje swoje panowanie nad Placem — granit; obydwie te budynki mają również jednakowe elewacje: do wysokości II piętra polerowany i groszkowany granit różowy ze Szklarskiej Poręby, wyżej gzymsu II p. piaskowiec z Rakowiczek (Dolny Śląsk). Specjalny akcent nadają obu gmachom potężne kolumny, biegnące od wysokości II p. przez pięć kondygnacji gmachu, oraz attyka — wszystko z piaskowca szydłowieckiego.

Wzdłuż ul. Pięknej po obu stronach Placu, jako przedłużenie bloków narożnych 1c i 2aII biegną bloki 1d oraz 2aI/III. Są one złączone z narożnikami w podobny jak wyżej opisano sposób za pomocą „łączników“. Te z kolei posiadają elewację z piaskowca przywiezionego z kamieniołomu „Doły Biskupie“ koło Kunowa.

Elewacje tych gmachów do wysokości parapetów I p. wykonano z piaskowca szydłowieckiego, wyżej obramienie okienne i gzymsy — to wapien pińczowski. Przestrzenie między obramieniami wypełniają barwne prefabrykowane cegielki; ostatnie piętro i gzyms wieńczący wykonano w terrazycie.

Urozmaicheniem elewacji obu bloków jest attyka w obróbce ślusarskiej, rozpięta między słupami zakończonymi efektownymi pinaklami z kamienia pińczowskiego (wapien).

Na Placu, głównym centrum MDM, strzelają w górę trzy smukłe kandelabry (piaskowiec ze Szczytna, twardy jak granit). Na lewo potężny blok 3a, na prawo jego lustrzane odbicie — blok 4a. Elewacje obu bloków bardzo bogato profilowane. Granit różowy ze Szklarskiej Poręby, piaskowiec z Szydłowca, granit szary ze Strzegomia, wreszcie sjenit — oto tworzywo, z którego wyko-

nano elewacje obu bloków. Podobnie, jak w blokach 1c i 2aII, elewacje granitowe sięgają II piętra, wyżej piaskowiec; płyty granitowe polerowane i groszkowane. Podłoga w podcieniu i stopnie sjenitowe (Piława Górna). Ściany i filary podcienia wykładane granitem różowym polerowanym. Balustrada dachowa kamienna z pinaklami z piaskowca szydłowieckiego. Południowa poszerzona część placu MDM — ograniczona jest od wschodu blokiem 5a i od zachodu 5b, oraz zamknięta od strony placu Zbawiciela.

Bloki 5a, 5b, 6e, 6f mają elewację o tym samym charakterze. Do wysokości II piętra elewacje całkowicie w kamieniu: piaskowiec z Szydłowca, Kunowa i Żarnowa, wyżej — opaski okienne i gzymsy również w piaskowcu. W blokach 5a i 5b prześwity (ulicy Koszykowej) wykonane w bogatych profilach, również w piaskowcu.

Wreszcie wyjście z placu MDM na Plac Zbawiciela między blokami 6a (na lewo) i 6b (z prawej strony). Oba bloki posiadają identyczne elewacje (odbicie zwierciadlane). Gmachy te różnią się od pozostałych bloków obszernymi tarasami na wysokości I piętra. Pod tarasami podcienia: posadzka, stopnie i cokoły wykonane w granicie szarym, strzegomskim. Podcienia, filary i elewacje do wysokości II piętra — piaskowiec z Nietuliska. Powyżej II piętra, podobnie jak w innych blokach, widzimy opaski okienne również w piaskowcu. Na uwagę zasługuje delikatne profilowanie elementów elewacji obu bloków.

Oglądając monumentalne elewacje gmachów MDM, można zdać sobie sprawę z trudności, jakie stały przed załogą i kierownictwem budowy w terminowym wykonaniu napiętych zadań. Wykonanie ich zależy przede wszystkim od prawidłowej organizacji wykonawstwa prac kamieniarskich i od dostaw kamienia.

Zjednoczenie Budownictwa Mieszkaniowego 3 — „KAM“, któremu zostało zlecone wykonanie omawianych robót w marcu ub. roku, wyłoniło specjalną grupę techniczną, której zadaniem było opracowanie organizacji robót oraz niezwłoczne przystąpienie do właściwych prac. Prace wstępne obejmowały dokładne zapoznanie się z istniejącą dokumentacją techniczną, opracowanie schematu organizacyjnego zespołu mającego wykonać roboty, określenie rzędu wielkości w zakresie potrzebnego surowca w pełnym asortymencie celem zorientowania kamieniołomów w czekającym je zadaniu, oraz dokładne opracowanie specyfikacji materiałowych.

Według przeprowadzonej przez kierownictwo zespołu analizy, do wykonania całości zadania potrzeba było 90.000 kamieniarzodni (łącznie z mon-

tażem i z wnętrzami sklepów). W świetle tej liczby jasne się staje, że dla wykonania zadania w terminie do 22.VII.1952 r. należało do obróbki elementów kamiennych dla MDM przystąpić niezwłocznie, wprzegając do pracy cały krajowy potencjał kamieniarski. W wyniku dalszej analizy sytuacji, przy uwzględnieniu potencjału fachowego kadry produkcyjnej poszczególnych zakładów, postanowiono zorganizować w Warszawie na zapleczu MDM Centralny Zakład Obróbki Kamienia. Zakład ten odpowiednio wyposażony w obrabiarki mechaniczne wraz z grupą kamieniarską KAM pracującą na terenie Ogrodu Saskiego miał wykonać przeszło połowę potrzebnej dla MDM ilości piaskowca w czystej obróbce. Resztę obróbki pozostawiono do wykonania zakładom podległym Zarządowi Kamienia Budowlanego MPL.

Roboty granitowe, z uwagi na specyficzny charakter obróbki, wymagający znacznej liczby fachowców-granicarzy, a przede wszystkim odpowiednich maszyn, mogły wykonywać jedynie dolnośląskie zakłady podległe wspomnianemu już wyżej Zarządowi Kamienia Budowlanego z wydobywanego na miejscu kamienia. W Warszawie obróbki tego rodzaju nie zamierzano prowadzić.

W drugiej fazie organizacyjnych robót przygotowawczych, prace zespołu potoczyły się w dwóch kierunkach: pierwszy to intensywne montowanie zakładu obróbki w Warszawie, drugi to niemniej intensywne opracowywanie wykazów materiałowych kamienia dla możliwie jak najszybszego ulokowania konkretnych zamówień w kamieniołomach.

Aby zorganizować duży warsztat kamieniarski, mający wykonać tak poważne zadanie, Zjednoczenie KAM musiało znaczną część swych sił przestawić na MDM. W okresie lata 1951 roku wybudowano przy ul. Natolińskiej obszerną halę, mogącą pomieścić przeszło 100 stanowisk kamieniarskich wraz z piłą tarczową i polerówką. Obok stały murowane baraki dla biura technicznego zespołu, stołówka, kuchnia, magazyny oraz pomieszczenia dla kuźni, jak również pomieszczenia ochronne dla kilkudziesięciu stanowisk kamieniarskich, ustawionych poza halą.

Zdawało by się, że sporządzenie wykazów (specyfikacji) materiałowych jest sprawą drobną, nie nasuwającą trudności. Jeśli jednak uzmysłowimy sobie, że elewacje poszczególnych bloków składają się z wielu tysięcy sztuk elementów kamiennych, począwszy od drobnych pasków a skończywszy na potężnych gzymsach, jeśli weźmiemy pod uwagę, że bloków takich jest blisko dwadzieścia, że każdy element musi trafić dokładnie w wyznaczone mu przez projektanta miejsce i że elementy

te wykonywane są w kilkudziesięciu zakładach rozrzuconych po całej Polsce, to musimy przyznać, że sprawa nie jest taka zupełnie prosta. Jest ona jednak niezmiernie ważna, gdyż o właściwym i sprawnie przeprowadzonym montażu w znacznej mierze decydują właśnie prawidłowe i bezbłędnie wykonane wykazy materiałowe. Nic więc dziwnego, że opracowanie tych wykazów trwało wiele miesięcy i przeciągnęło się do 1952 r.

Wykazy te opracowywane przez technika kamieniarki i sporządzane na podstawie dokładnych rysunków roboczych każdego elementu musiały uwzględnić, zwłaszcza na odcinku granitów, nieuniknione w budownictwie odchylenia wykonawstwa robót budowlanych od projektu. Sporządzenie ich musiała przeto poprzedzać, wszędzie tam gdzie to było możliwe, dokładna inwentaryzacja budynków.

Należyte rozwinięcie obróbki w Warszawie napotykało na szereg trudności (przesadne formalizowanie przy zatwierdzeniu planu placu budowy, pilne, dodatkowo zlecane inne prace kamieniarskie itp.), tak że dopiero w sierpniu 1951 r. produkcja ta nabrała właściwych rumieńców.

Wcześniej, bo w końcu czerwca miało miejsce ulokowanie w Szydłowcu pierwszych konkretnych zamówień na dostawy gotowych elementów piaskowcowych, w lipcu zaś nastąpiły pierwsze zamówienia elementów granitowych i sjenitowych. Obróbkę elementów piaskowcowych dla elewacji o łącznej powierzchni 23,000 m² rozpoczęto generalnie w sierpniu. Pierwsze transporty napływać zaczęły we wrześniu, a pierwsze elementy obrobionego piaskowca wmontowano w ścianę bloku 3a w październiku.

Zgodnie z harmonogramami zatrudnienia kadry kamieniarskiej MDM potrzebowała w Warszawie 100 kamieniarzy do obróbki kamienia oraz w okresie maksymalnego natężenia prac montażowych 130 monterów. Biorąc pod uwagę ograniczone możliwości Warszawy w tym względzie, kierownictwo zespołu zaplanowało sprowadzenie około 100 kamieniarzy-monterów z terenu całego kraju, jak również przystąpiło na terenie swego warszawskiego zakładu do intensywnego szkolenia.

Akcja rekrutacyjna — mimo bardzo poważnych przeszkód — została przeprowadzona pomyślnie i można stwierdzić, że KAM zdał egzamin na tym odcinku. Zarówno tak trudna rzecz jak zakwaterowanie kilkuset ludzi (170 przyjezdnych kamieniarzy, nie licząc robotników), należyte zorganizowanie stołówki wydającej obiady i kolacje nawet w niedziele, świetlica — wszystko to niewątpliwie w poważnej mierze przyczyniło się do właściwej postawy całej załogi.

Pozwoliło to bez względu na trudności spowodowane nieregularnymi dostawami elementów kamiennych do Warszawy oraz stałymi kłopotami wynikającymi z przeszkód natury budowlanej, pokonywać je często dzięki niemałemu poświęceniu ze strony załogi.

Niezależnie od właściwej organizacji pracy zespołu kamieniarskiego oraz przygotowania odpowiednich środków pracy, jak sprzęt, mechanizacja, kadra pomocnicza, punktualna dostawa elementów kamiennych, poważny wpływ na osiągnięte wyniki w kamieniarskich robotach elewacyjnych budowy typu MDM ma należyta koordynacja tych prac z robotami budowlanymi.

Sprawa terminowego udostępnienia kamieniarce rusztowań na elewacjach i oddawania w terminie zaplanowanego frontu pracy (specjalnie trudne przy robotach marmurowych we wnętrzach sklepowych), jest odrębnym bardzo poważnym zagadnieniem, które niewątpliwie zostanie głęboko przeanalizowane, w oparciu o wnioski wysnute z doświadczeń budowy MDM.

W obecnym końcowym etapie budowy tego odcinka MDM dostawy elementów kamiennych przede wszystkim granitowych, spiętrzyły się, zwłaszcza w czerwcu. Spowodowało to w konsekwencji konieczność dodatkowego poważnego zwiększenia ilości monterów. Obecnie na budowie pracuje 930 kamieniarzy wraz z pomocą kamieniarską. Łączny stan personelu zespołu MDM przekroczył liczbę 1000 ludzi.

Niezależnie od zwiększenia kadry zmobilizowane zostały dodatkowe środki mechaniczne, ułatwiające montaż. Sprawa transportu pionowego ciężkich elementów granitowych jak gzymsy (waga 1 sztuki — około 1000 kg), została rozwiązana w ten sposób, że nowoczesne dźwigi samojezdne,

ze specjalnie wydłużonymi ramionami wyciągowymi, podają owe gzymsy na wysokość II piętra bezpośrednio monterowi „do rąk“, na ścianę.

Przed zamontowaniem elementu na ścianie należy wykuć w odpowiednich miejscach otwory w kamieniu i murze. Do kucia otworów w granitowych elementach i betonowych murach potrzeba było 50 kamieniarzy. Prace te wykonuje się na MDM, za pomocą specjalnie sprowadzonych od górników z Katowic oraz kamieniarzy z Radkowa pneumatycznych wiertarek udarowych, co spowodowało przyspieszenie robót oraz znaczną oszczędność w robociźnie kamieniarzy. Wyładunek elementów kamiennych na budowie i w magazynie jest całkowicie zmechanizowany. Sprawne w obsłudze dźwigi „Neal“ są tu bardzo pomocne.

Również na tym odcinku doświadczenia MDM nasuną wykonawcom odpowiednie wnioski. Niewątpliwie może i powinna nastąpić dalsza mechanizacja i to nie tylko w obróbce, lecz również i w montażu.

Teraz, gdy dni tylko dzielą nas od terminu zakończenia robót kamieniarskich na MDM, kierownictwo zespołu nieustannie spotyka się z pytaniem: „No i jak? Zrobicie w terminie?“

Prawdą jest, że terminy dostaw granitu zostały przez kamieniołomy przesunięte aż do granicy poważnego niebezpieczeństwa, mają być one jednak tym razem bezwzględnie dotrzymane. Cała załoga kamieniarki MDM jest w pełni zmobilizowana zarówno organizacyjnie, jak i moralnie do niecodziennego wysiłku, jaki ją czeka w okresie od 28 czerwca do 22 lipca.

Bardzo dokładne, niemal godzinowe harmonogramy montażu uwzględniające, co każdy człowiek, kiedy i w którym miejscu ma w tym okresie wykonać, wskazują wyraźnie, że walkę wygramy. Nikt zresztą z załogi w to nie wątpi.

Jerzy DOMAGALSKI

Typizacja sieci detalicznej w handlu

DLA WYKONANIA zadań, jakie stawia plan 6-letni przed społecznym handlem polskim, duże znaczenie posiada typizacja sieci detalicznej.

Typizacja polega na ustaleniu najbardziej racjonalnych typów sklepów i dotyczy asortymentów, lokali sklepowych oraz urządzeń.

Typizacja lokali sklepowych polega na ustaleniu racjonalnych wielkości lokali, zapewniających najlepszą obsługę konsumenta, najwłaściwsze warunki pracy personelu oraz racjonalne demonstro-

wanie i przechowywanie towaru — przy najniższych kosztach.

Jednocześnie typizacja lokali sklepowych ustala typowe jednostki sklepowe dla planowego budownictwa sieci.

Typizacja urządzeń ma na celu opracowanie najbardziej racjonalnych mebli, wag, kas, urządzeń chłodniczych, sprzętu itp. dla sklepów poszczególnych typów.

Typizacja sieci detalicznej pozwala na racjonalne planowanie sieci handlowej, znacznie upraszcza

metodykę planowania obrotu towarowego, kosztów obrotu, pracy i płac, umożliwia lepszą organizację rachunkowości i statystyki sieci handlowej. Typizacja stwarza odpowiednie warunki dla obsługi nabywców i dla pracy personelu sklepowego. Umożliwia poza tym przeprowadzenie technicznego normowania pracy sprzedawców, kasjerów, pakowaczy itp. Typizacja umożliwia usunięcie nadmiernej różnorodności sklepów, a więc dzięki standaryzacji elementów redukcję kosztów inwestycji.

Typizacja stała się możliwa dopiero w ustroju planowej gospodarki socjalistycznej. Wprawdzie kapitalistyczne przedsiębiorstwa wielosklepowe wprowadzają pewną typizację swych sklepów w celu obniżenia kosztów, ułatwienia obsługi, przyciągnięcia klientów itp., lecz są to poczynania sporadyczne, mające na celu zwiększenie zysków i przewagi konkurencyjnej.

Pierwszą typizację ogólnopaństwową wprowadzono w Związku Radzieckim. W roku 1936 wydano pierwszy wykaz sklepów wzorcowych dla central handlowych. Ludowy Komitet Handlu ZSRR ustalił minimum asortymentu dla miejskich sklepów różnych branż. Ustalenia te stały się podstawą do opracowania typowych projektów przez Biuro Projektowe Ministerstwa Handlu ZSRR (Giprotorg)¹⁾.

Rozporządzenie Ministerstwa Handlu ZSRR z dnia 11 września 1947 roku wprowadziło obowiązkową typizację miejskich sklepów artykułów spożywczych i przemysłowych. Ustalono 15 typów miejskich sklepów spożywczych i 34 typy sklepów artykułów przemysłowych oddzielnie opracowanych²⁾.

W zakresie wiejskiej sieci handlowej ustalono typizację podstawowych sklepów wiejskich (rajmagi i sielmagi).

Typizacja obejmowała grupowy asortyment towarów, minimalne i średnie rozmiary sklepów pod względem ilości miejsc roboczych, normy przestrzeni i typowe wykazy sprzętu i przyrządów. Według posiadanych informacji typizacja radziecka jest przedmiotem dalszych studiów i badań naukowych.

W Polsce pierwsze prace w zakresie racjonalizacji sieci detalicznej podjął Spółdzielczy Instytut Naukowy w roku 1948. Prace te sprowadzały się do opracowania wzorcowych projektów sklepów detalicznych. Projektantami byli: prof. dr Stefan

Sienicki i inż. Stefan Koziński, z którymi współpracowała stała komisja rzeczoznawców. Opracowano sklepy wiejskie, miejskie sklepy spożywczo-kolonialne, nabiałowe, owocarnie, sklepy mięsne, wędliniarskie, rybne, włókiennicze, konfekcyjne, z galanterią, artykułami gospodarstwa domowego, mydlarsko-farbiarskie i żelazne. Sklepy księgarskie i papiernicze zostały opracowane przez zespół autorski w składzie: Tadeusz Kryszak, Stanisław Malawski i Saturnin Dąbrowski oraz wydane w 1950 roku. Opracowano również pełny zestaw mebli dla wyżej wymienionych sklepów.

Opracowania te nie obejmują jednak wszystkich ważniejszych branż, nie zawierają pełnego zestawu typów potrzebnych dla projektowania sieci. Są dostosowane głównie do potrzeb modernizacji już istniejących spółdzielczych lokali sklepowych.

Rozwijające się w szybkim tempie budownictwo uwypukliło w sposób jaskrawy istniejące w tej dziedzinie braki. Budowane w nowych osiedlach sklepy nie odpowiadały niejednokrotnie wymaganiom handlu uspołecznionego tak pod względem wielkości, jak i ilości punktów. Potrzeba szerszej typizacji sklepów uspołecznionych, obejmującej wszystkie ważniejsze branże i typy niezbędne do opracowania racjonalnej sieci handlu detalicznego oraz konieczność stosowania w budownictwie standardów budowlanych sklepów spowodowały podjęcie w r. 1951 prac nad typizacją. Prace te na zlecenie Ministra Handlu Wewnętrznego przeprowadza Instytut Handlu i Żywnienia Zbiorowego.

Pracę należało rozpocząć od uporządkowania asortymentów sklepowych. Ustalenie bowiem racjonalnego systemu asortymentacji posiada zasadnicze znaczenie dla wszechstronnego i całkowitego zaspokojenia potrzeb konsumenta oraz dla prawidłowego planowania i zaopatrzenia rynku. W praktyce zaś w tym zakresie istniał i w wielu przypadkach istnieje do dziś chaos i dowolna różnorodność, źle wpływające na działalność handlu detalicznego. Prace w zakresie uporządkowania asortymentów rozkładają się na dwa etapy: ustalenie typów asortymentowych i ustalenie minimum asortymentowego. Typizacja asortymentów polega, jak już powiedzieliśmy wyżej, na ustaleniu najbardziej racjonalnych dla pewnych warunków grup towarowych (w niektórych przypadkach nawet artykułów), prowadzonych przez punkt sprzedaży oraz ustaleniu właściwej nomenklatury towarów. Ustalenie minimum asortymentowego polega na szczegółowym wyliczeniu artykułów w każdym typie asortymentu i na wskazaniu, które z tych artykułów dany sklep powinien stale posiadać w sprzedaży. Instytut wykorzystuje

1) Wybrane projekty sklepów, kiosków, straganów, hal targowych, magazynów i przechowalni, opracowane przez Giprotorg zostały przetłumaczone i powielone w „Materiałach i Przyczynkach” IHŻ w listopadzie 1950 r. (Nr 5, 6, 7, 8, 9).

2) Opracowania te zostały przetłumaczone i opublikowane przez IHŻ w formie „Materiałów i Przyczynków” w Nr. 12 (marzec 1951 r.) i Nr 16 (maj 1951 rok).

w pracach nad uporządkowaniem asortymentów wyniki przeprowadzanych badań w handlu detalicznym, oraz bogate doświadczenie w tym zakresie Związku Radzieckiego. Typizacja asortymentów sklepów artykułów spożywczych i ustalenie minimum asortymentowego prowadzone są równolegle. Rozwój życia gospodarczego i wzrost stopy życiowej będą powodowały konieczność wprowadzania zmian i poprawek do ustaleń minimum asortymentowych.

W zakresie typizacji lokali sklepowych Instytut ukończył we wrześniu 1951 roku pierwszą część typizacji, dotyczącą sklepów artykułów spożywczych, w marcu 1952 roku zakończona została typizacja lokali sklepów artykułów przemysłowych, stanowiąca drugą część typizacji lokali sklepów miejskich³⁾. Typizacja lokali sklepów wiejskich znajduje się w fazie opracowywania i będzie zakończona w 1952 roku.

Tryb opracowania typizacji lokali sklepowych był następujący: IHŻ rozesłał ankietę do sklepów MHD na terenie całej Polski. Otrzymano około 100 odpowiedzi z zakresu sklepów artykułów spożywczych i ok. 150 odpowiedzi dla sklepów artykułów przemysłowych. Odpowiedzi te zostały wykorzystane przy opracowywaniu wstępnych projektów. Pracownicy Instytutu po zapoznaniu się z literaturą radziecką i krajową, przeprowadzali szereg badań lokali sklepowych i ich urządzeń, wydajności pracy sprzedawców, asortymentu, organizacji zaopatrzenia itp., i na tej podstawie opracowano projekt typizacji sklepów danej branży. Każdy z projektów był dyskutowany na szeregu komisji w IHŻ, Ministerstwie Handlu Wewnętrznego i Instytucie Urbanistyki i Architektury oraz konsultowany z praktykami.

W ten sposób zapewniony został udział w pracach nad typizacją szerokiego grona przedstawicieli przedsiębiorstw handlowych, organizacji nadzórnych oraz architektów. W pracach nad typizacją lokali IHŻ pozostawał w stałym kontakcie z Instytutem Urbanistyki i Architektury. Projekty typizacji były zatwierdzane przez Ministra Handlu Wewnętrznego oraz przez Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli.

W zakresie typizacji sklepów artykułów spożywczych opracowano 14 rodzajów sklepów, sklepów zaś przemysłowych 33.

Opracowanie typizacji składa się z części normatywnej, dotyczącej norm przestrzennych lokali sklepów oraz danych orientacyjnych: asortymentu, lokalizacji, zatrudnienia i przelotności.

Osobny dział stanowią wytyczne techniczno-bu-

dowlane takie jak: komunikacja wewnętrzna, dostęp z zewnątrz, wysokość lokalu sklepowego, kształt i rozplanowanie lokalu sprzedażowego, wykończenie wnętrza, okna, oświetlenie, ogrzewanie, wentylacja oraz zaopatrzenie w wodę i kanalizacja.

Przy opracowywaniu typowych lokali sklepowych każdej z branż brano pod uwagę następujące elementy:

- 1) asortyment towarów prowadzonych przez sklep;
- 2) lokalizację sklepu;
- 3) ilość pracowników zatrudnionych na jedną zmianę;
- 4) urządzenia niezbędne dla należytego funkcjonowania sklepu;
- 5) szybkość rotacji towarów w poszczególnych grupach, występujących w asortymencie;
- 6) momenty szczytowego nasilenia sprzedaży.

Wszystkie te elementy brano pod uwagę przy organizacji hurtu, istniejącej w 1951 roku.

Przy ustalaniu powierzchni poszczególnych części lokalu sklepowego uwzględniono:

- 1) wielkość pracowni dla sprzedawców w sklepach poszczególnych branż;
- 2) przestrzenność towarów, występujących w asortymencie poszczególnych sklepów;
- 3) warunki właściwego wystawiania i przechowywania towarów;
- 4) konieczną wielkość powierzchni dla kupujących;
- 5) konieczną wielkość pomieszczeń sanitarno-higienicznych.

Przy opracowywaniu typizacji można było ustalić albo dużą ilość różnorodnych typów, co umożliwia bardziej precyzyjne i ekonomiczne planowanie sieci, albo jak domagali się tego architekci — ograniczenia do minimum ilości typów, co znacznie ułatwia pracę projektanta, dając możliwości zmiany lokali sklepów poszczególnych branż.

Typizacja IHŻ starała się pójść drogą pośrednią, wprowadzając wszystkie potrzebne przy projektowaniu sieci typy sklepów, jednak z eliminacją sklepów bardzo rzadko spotykanych. Przy typizacji sklepów artykułów spożywczych dążono do stworzenia stosunkowo gęstej sieci na ogół niewielkich lokali sklepowych, które zapewniłyby maksymalną wygodę kupującym i jak najmniejszą stratę czasu na czynienie zakupów. Większe sklepy artykułów spożywczych mają wprawdzie niższe koszty eksploatacyjne (zwłaszcza dowozu), lecz z uwagi na ich rozmieszczenie nie zapewniają maksymalnej wygody konsumenta.

Przy typizacji sklepów artykułów przemysłowych przejęto zasadę tworzenia stosunkowo rzad-

³⁾ Typizacja lokali sklepów artykułów spożywczych ukazała się w formie powielonej pracy IHŻ, w takiej samej formie ukaze się w najbliższym czasie typizacja lokali sklepów artykułów przemysłowych.

szej sieci na ogół dużych lokali sklepowych. Sklepy takie, przez posiadanie szerokiego i głębokiego asortymentu, zapewniałyby maksymalną wygodę kupującym i jak najmniejszą stratę czasu, zwłaszcza przy kupnie artykułów rzadko nabywanych. Dla artykułów przemysłowych nabywanych często przewidziano jednak również sklepy powierzchniowo niewielkie o gęstszej sieci.

Dla sklepów artykułów spożywczych starano się stosować wypróbowane i powszechnie przyjęte wymiary 60 m² i 90 m². W szeregu przypadków trzeba było odstąpić od tych wielkości z powodu wymagań branży. I tak np. sklepy tytoniowe o nieznacznej rentowności, wymagające niewielkiego pomieszczenia na zapasy, posiadają powierzchnię 50 m², natomiast sklepy warzywniczo-owocarskie ze względu na dużą objętość sprzedawanych artykułów i opakowań — powierzchnię 60 m² i 80 m², sklepy z wyrobami gastronomicznymi — 70 m², 100 m² i 110 m². W typizacji sklepów artykułów przemysłowych najczęściej występują sklepy o powierzchni 90 m² i 180 m², rzadziej 60 m² i 270 m². Sklep o powierzchni 60 m² występuje głównie w osiedlach oraz przy głównych arteriach średnich i mniejszych miast, rzadziej w centrum większych miast przy artykułach o małej objętości (jubilersko-zegarmistrzowskie, z pasmanterią itp.). Sklepy o powierzchni 270 m² przewidziane są w centrum dużych miast dla artykułów wymagających dużej przestrzeni. Typizacja nie podaje ścisłych norm dla wszystkich elementów sklepu, gdyż obejmuje ona tylko wiążące projektanta wytyczne, a nie gotowe projekty. Każdy z projektów musi być dostosowany do charakteru zabudowy ulicy, szerokości traktu, fasady itp. Ten stan rzeczy spowodował, że normy przestrzenne w typizacji podane są w zasadzie z tolerancją $\pm 10\%$, przy spożywczych sklepach sprzężonych i sklepach artykułów przemysłowych o powierzchni powyżej 180 m² $\pm 15\%$, a przy spożywczych domach towarowych $\pm 20\%$. Nie określono też wysokości okien wystawowych i nie typizowano szeregu innych elementów, które projektant powinien rozwiązać indywidualnie dla poszczególnych projektów. Typizacja lokali sklepowych przewidziana jest w zasadzie dla nowego budownictwa. Lokale już istniejące powinny w miarę podejmowania kapitalnych remontów zbliżać się do rozmiarów lokali typowych.

Asortymenty podane w typizacji obejmują wyłącznie grupy towarowe.

W zakresie lokalizacji przewidziano następujące rodzaje sklepów:

1) sklepy lokalizowane w bloku mieszkaniowym (tzw. sklepy kolonijne);

2) sklepy lokalizowane w ośrodku handlowym zespołu bloków mieszkaniowych (tzw. sklepy osiedlowe);

3) sklepy lokalizowane w ośrodku handlu dzielnicowego;

4) sklepy ogólnomiejskie, lokalizowane przy głównych arteriach ruchu pieszego w centrum miasta.

Należy nadmienić, że zagadnienie lokalizacji sieci detalicznej jest przedmiotem oddzielnych prac IHŻ i Instytut w chwili obecnej dysponuje już pewnymi osiągnięciami w tym zakresie.

W oparciu o typizację IHŻ pracują obecnie biura projektowe podległe Centralnemu Zarządowi Biur Projektowych Budownictwa Miejskiego, rozwiązujące projekty typowe i indywidualne. Na przykład według ustaleń IHŻ projektuje się partery sklepowe budynków realizowanych w planie 6-letnim dla szeregu dzielnic Warszawy i nowe typowe budynki mieszkalno-sklepowe na terenie całego kraju. Przy rozwiązywaniu projektów sklepów w budynkach mieszkalno-sklepowych architektki natrafiają na pewne trudności, ponieważ muszą zarówno uwzględniać postulaty handlu jak i normy budownictwa mieszkaniowego. Architektów wiąże również specyfika architektoniczna miasta, specjalny charakter zabudowy ulicy — momenty rzutujące bardzo poważnie na elewację budynków, a co za tym idzie, na ilość i rozmiary wejść, okien wystawowych itp. Elementy te pozostają niejednokrotnie w kolizji z wymogami handlu. Mając jednak na uwadze konieczność uwzględniania przez projektantów postulatów budownictwa mieszkaniowego i wyglądu zewnętrznego budowl w typizacji pozostawiono możliwość odchyleń od ustalonych norm.

Dalsze opracowania będą polegały m. in. na szczegółowym określeniu wahań sprzedaży w poszczególnych dniach i godzinach i dostosowaniu ilości sprzedawców do ilości kupujących. Badaniu poddane zostanie kształtowanie się kosztów ogólnych w poszczególnych typach sklepów, przy czym, pod uwagę powinna być brana również szeroko pojęta rentowność społeczna tych sklepów.

Wyżej postulowane kierunki badań, jak również stale wzrastająca i różnicująca się konsumpcja najszerzych mas mogą spowodować, iż niektóre typy sklepów będą częściej występowały w sieci, gdy natomiast inne będą raczej zanikały. Stosowanie pewnych typów sklepów może być specjalnie wskazane ze względu na odpowiedzialność pracownika i zabezpieczenie mienia socjalistycznego. Z czasem może zaistnieć konieczność opracowania nowych typów sklepów, stanowiących uzupełnienie opracowanej przez IHŻ typizacji.

Braki które hamują walkę o plan

ZNAJDUJEMY się na półmetku trzeciego roku planu 6-letniego, którego zadania wymagają zmobilizowania nie wykorzystanych dotąd rezerw i zwiększenia wysiłków wszystkich załóg. Z oceny dotychczasowych osiągnięć wiemy, że w jednej gałęzi przemysłu istnieją jeszcze znaczne niedociągnięcia w dziedzinie walki o plan, że trzeba będzie w następnych dwu kwartałach br. nadrobić niedobory w realizacji planów produkcyjnych, aby zapewnić uzyskanie nakreślonego w sześciolatce tempa naszego socjalistycznego budownictwa.

Wśród trudności i braków jakie uwidaczniają się w pracy zakładów przemysłowych wciąż jeszcze dominują niedomagania w organizacji pracy, w wykorzystaniu maszyn i urządzeń technicznych oraz w niedostatecznym zaopatrywaniu stanowisk roboczych w narzędzia, materiały i surowce. Tu właśnie tkwi przeważnie przyczyna niewykonywania planu i tworzenia się „wąskich gardeł” w oddziałach produkcyjnych. Ten stan na ogół dostrzegany jest przez załogi robotnicze, ale nie zawsze administracja przemysłowa, nasz aktyw gospodarczy i techniczny reagują w porę i skutecznie na sygnały z miejsc pracy.

Zanim przejdziemy do wysunięcia praktycznych wniosków, zmierzających do usunięcia istniejących niedomagań, przytoczymy przykłady spotykanych najczęściej braków, o których zresztą załogi mówią niejednokrotnie podczas zebrań związkowych, czy narad wytwórczych, zwoływanych w zakładach wspólnie przez ogniwa związkowe i administrację.

Weźmy więc kluczową gałąź naszego przemysłu — kopalnictwo węgla kamiennego. Obok kopalń w pełni realizujących plan lub uzyskujących nawet pewne nadwyżki, jak np. kopalnia „Emnencja” czy „Marcel”, istnieją takie, które mają poważne trudności z wykonaniem planu wydobywania. W tych właśnie zakładach sytuacja byłaby o wiele lepsza, gdyby ich kierownictwo bacznie czuwało nad całokształtem pracy i sprawnie zapobiegało powstawaniu zahamowań. Jakże bowiem mówić o wykonaniu planu w kopalni „Gliwice”, jeżeli na skutek złej organizacji pracy m. in. nie zabezpieczono we właściwym czasie wywozu kamienia na hałdę. W rezultacie w pewnym okresie 700 wozów naładowanych kamieniem „zakor-

kowało” transport na dole kopalni i nie było czym odstawiać z przodków urobionego węgla.

W kopalni „Pokój” zdarzały się wypadki, że pod taśmami leżały zwały węgla, utrudniając wydobywanie. Podobnie na sortowni normalny ruch hamują leżące bezużytecznie stosy różnych materiałów, na których składowanie powinno być wyznaczone osobne miejsce.

Często też górnicy nie otrzymują narzędzi potrzebnych przy wydobywaniu, chociaż znajdują się one w magazynie, ale dyrekcje kopalni nie dbają o to, aby załoga oddziałów wydobywczych została w nie w odpowiednim czasie zaopatrzona. Górnicy kopalni „Ziemowit II” nie mają więc czasem młotków obudowy, czy szpiców do kilofów, przez co narażeni są na przestoje.

W kopalni „Wirek” brak narzędzi, taśm i rur nieraz też powoduje wypadki, że ludzie siedzą bezczynnie. Wiąże się to z niedociągnięciami w pracy dozoru, który niedostatecznie interesuje się warunkami pracy górników, nie kontroluje jak wykonywane są postawione przed załogą zadania.

W kopalni „Walenty-Wawel” również zdarzają się fakty marnotrawstwa, których można by łatwo uniknąć, gdyby dbało o to kierownictwo zakładu i dozór. Otóż przy odstrzałach górnicy pozostawiają na miejscu pracy drabiny, które przy wybuchu ulegają zniszczeniu. Ponadto załoga przodków niewłaściwie zaopatrywana jest w drzewo do obudowy.

W przemyśle hutniczym szczególnie wiele niedomagań jest rezultatem niewłaściwej organizacji pracy. Tak np. w stalowni huty „Baildon” kierownictwo oddziałów zaabsorbowane jest w dużej części pracami nieprodukcyjnymi, co powoduje dezorganizację w planowym wykorzystywaniu wszystkich członków danej załogi.

Podobnie źle jest z organizacją pracy na wielkich piecach w hucie „Bobrek”, na skutek czego szwankuje sprawa remontów, przeglądu agregatów itp. W hucie im. Stalina brak troski kierownictwa o zaopatrzenie stanowisk roboczych był m. in. przyczyną niewykonania planu w jednym z działów.

Jakże bowiem, jak niedostateczną troską kierownictwa tłumaczyć fakt, że robotnicy tego działu produkcji odczuwali brak narzędzi i wsadu.

W prażalni zakładów hutniczych w Trzebini także niedomaga transport, co dzieje się na skutek niedopatrzenia kierownictwa. Wiele wózków wymaga remontu, ale niestety nikt nie zajmuje się tym zagadnieniem, chociaż znacznie polepszyłyby to warunki pracy załogi.

W przemyśle włókienniczym obok innych ważnych przyczyn, trudności w realizacji planu spowodowane są brakami na odcinku parku maszynowego. Np. w ZPW im. Łukasińskiego w Łodzi krosna oddawane do remontu nie są należycie w toku naprawy wyregulowane. W rezultacie po powrocie z bazy remontowej nie można ich w pełni wykorzystać. Nieraz nawet przez okres trzech tygodni są one regulowane dopiero w zespole, co odbija się ujemnie na stopniu wykonania zadań produkcyjnych. Gorzej jeszcze jest w ZPW im. Świerczewskiego w Łodzi, gdzie maszyny po remoncie trwającym nieraz 6—12 miesięcy psują się często po dwóch tygodniach pracy. W ZPB im. Armii Ludowej w Łodzi źle zaopatrzone warsztaty utrudniają wykonanie planu. Kierownictwo zakładu nienależycie dopilnowuje sprawy zaopatrzenia oddziałów produkcyjnych w osnowy, szpulki, czółenka itp. W ZPW im. Osowskiego w Łodzi niedotrzymywanie terminów zakończenia planowych inwestycji utrudnia wykonanie planu. Jeżeli chodzi o sprawę wykorzystania maszyn i właściwego ich działania, to w przemyśle włókienniczym poważną rolę mają do odegrania majstrowie, którzy umiejętnie oddziałując mogą zmobilizować załogę do walki o plan. Obok przodujących majstrów, służących przykładem ofiarności i należytego pojmowania swej funkcji, są i tacy, których postawa budzić może poważne zastrzeżenia. Tak jest choćby w Ozorkowskich Zakładach Przemysłu Bawełnianego, gdzie w tkalni majster nie pomaga tkaczom, ani też nie stara się podnieść ich kwalifikacji. Jeżeli np. następuje uszkodzenie krosna — to majster nie czyni wysiłków, aby uruchomić go jak najprędzej, ani też nie pokazuje robotnikowi w jaki sposób można sprawnie usunąć uszkodzenie. Nie można się więc dziwić, że robotnicy krytykują takie postępowanie majstra. Przeciwnie kierownictwo zakładu powinno korzystać z uwag członków załogi i jak najspieszniej usuwać ujawnione przez nich niedomagania.

Osobny problem w przemyśle włókienniczym stanowią przestoje spowodowane zahamowaniem w dostawie przędzy. Faktem jest, że mimo niewątpliwych znacznych trudności na tym odcinku — przy dobrej organizacji zaopatrzenia na pewno udało by się uniknąć niejednej przerwy w pracy.

Kwestia remontów maszyn i narzędzi, to rów-

nież jeden z zasadniczych problemów, wiążących się bezpośrednio z przebiegiem procesu produkcyjnego. Tam, gdzie kierownictwo zakładu dba o sprawność remontów — łatwiej jest wykonać plan lub zlikwidować ew. trudności w jego realizacji. Załoga ma bowiem do dyspozycji należycie działające maszyny, czy urządzenia. Niestety troska o ten odcinek pracy nie zawsze cechuje administrację gospodarczą. Dotyczy to m. in. np. jednego z zakładów w Wałbrzychu, którego załoga objęta jest działalnością Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Chemicznego. W zakładzie tym swego czasu nastąpiła awaria dźwigu piecowego. Nie naprawiono go we właściwym czasie, toteż gdy niespodziewanie zepsuł się drugi dźwig, obsługujący piec — od razu nastąpił spadek produkcji i niedobór w wykonaniu planu.

Przykładów braków w dziedzinie organizacji pracy lub niewykorzystania maszyn, czy niedostatecznego zaopatrywania stanowisk roboczych w narzędzia, materiały i surowce, można by przytoczyć dużo więcej. Nie znaczy to jednak, że taka sytuacja jest w każdym zakładzie przemysłowym. Uogólnienie byłoby niesłuszne i dalekie od rzeczywistości. Mamy bowiem znaczną liczbę zakładów i załóg robotniczych, wraz z majstrami, technikami i inżynierami, które te bardzo istotne problemy potrafiły właściwie rozwiązać. W każdym jednak razie konieczne jest zwrócenie uwagi aktywowi gospodarczemu na aktualne zagadnienia i wysnucie praktycznych wskazań na przyszłość.

Jakie więc istnieją ku temu możliwości? Przede wszystkim konieczna jest stała łączność kierownictwa zakładu z załogą utrzymywana poprzez personel inżynieryjno-techniczny, a szczególnie przez majstrów, którzy bezpośrednio docierają do każdego warsztatu pracy. Robotnicy zazwyczaj doskonale dostrzegają braki w organizacji pracy, które zresztą na nich samych ujemnie się odbijają. Trzeba więc skrzętnie notować uwagi robotników, wskazujące na braki, aby po ich przeanalizowaniu znaleźć drogę do likwidacji niedomagań. Majster czy kierownik działu produkcyjnego reagujący właściwie na wnioski robotników, dbający o należyłą organizację pracy — zyskuje autorytet i zaufanie, a wówczas łatwiej zmobilizować może on załogę do dalszych wysiłków i osiągnąć na odcinku realizacji planu.

O tej roli majstra i kierownictwa w zakładzie mówi przykład ZPW im. Łukasińskiego w Łodzi. Swego czasu w zakładzie tym w przedzalni I kierownictwo nie reagowało na uwagi majstrów wskazujących na braki w dziedzinie produkcji. W konsekwencji majstrowie i załoga stracili zaufanie do kierownika i nie sygnalizowali mu

o swych spostrzeżeniach. Wpłynęło to demobilizująco na załogę i w rezultacie przedziałnia często nie wykonywała planu. Obecny kierownik przedziałni współpracuje z majstrami, wysłuchuje też uwag członków załogi i pomaga im w usuwaniu braków. Dzięki temu zmieniła się sytuacja na odcinku planu, a zobowiązania podjęte przez załogę dla uczczenia urodzin Prezydenta Bieruta zostały wykonane przedterminowo w około 200 proc.

Ogromną wagę posiada zagadnienie usprawnienia organizacji pracy w hutnictwie. Szczególnie przy tym dążyć trzeba do poprawy na odcinku dostawy złomu do pieca, który to problem dotychczas jest jedną z głównych przyczyn przedłużania czasu trwania sadzenia i wytopu.

To samo dotyczy organizacji remontów pieców i innych urządzeń hutniczych. Jak na każdym odcinku pracy i w tej dziedzinie obowiązywać winna zasada planowości, a więc nienagromadzania remontów i przerw w produkcji na jeden okres, ale ich właściwe rozplanowanie w czasie. Organizacja pracy decyduje o sprawnym przeprowadzeniu remontów i o zlikwidowaniu niczym nie uzasadnionych przerw w pracy. W tym więc kierunku iść winny wysiłki kierownictwa naszych hut. Trzeba tu zresztą sięgnąć do bogatych doświadczeń radzieckich, co niejednej załodze hutniczej ułatwi zlikwidowanie istniejących trudności.

Sprawa wykorzystania maszyn i urządzeń technicznych oraz sprawność na odcinku remontów — to dopiero jedna strona zagadnienia. Nie można bowiem mówić o wykorzystaniu maszyn bez jednoczesnego rozwijania w każdym pracowniku zrozumienia sensu i znaczenia socjalistycznej opieki nad maszynami.

To określenie wyszło już ze sfery słownych stwierdzeń. Dają tego dowody liczni robotnicy, sprawujący należyłą opiekę nad powierzonymi im pieczy maszynami i widzący w nich prawdziwego swego pomocnika. Dużo jednak jest jeszcze wypadków, że robotnik posługujący się w swej pracy maszyną nie zabezpiecza jej przed defektami, nie dba o przedłużenie jej żywota, ani też nie interesuje się kto pracuje przy jego maszynie na innej zmianie.

Wdrożenie do socjalistycznej opieki nad maszyną nie nastąpi automatycznie. Nieodzowna jest tu systematyczna praca uświadamiająca czynników partyjnych i ogniw związkowych, działających na terenie zakładu pracy. Przy ich pomocy administracja może uzyskać poważne rezultaty i w znacznym stopniu zmniejszyć zdarzające się obecnie dość często jeszcze wypadki awarii, uszkodzenia maszyn i narzędzi, a w związku z tym nieproduktywnych przestojów.

Hasło socjalistycznej opieki nad maszynami do-

trzeć winno szerzej niż dotychczas i do tych spośród robotników, którzy przeprowadzają remont uszkodzonych maszyn i narzędzi. Wówczas na pewno mniej będzie wypadków narzekań na niestaranny remont i mniej niepotrzebnych przerw w pracy, wywołanych koniecznością dokonania dodatkowych poprawek lub też ponownego remontu, o czym nadmieniliśmy uprzednio, podając przykłady przemysłu włókienniczego.

Pozostaje wreszcie wysnucie praktycznych wniosków na temat usprawnienia zaopatrzenia stanowisk roboczych w potrzebne materiały i surowce. Niewątpliwie za stan zaopatrzenia zakładu i poszczególnych stanowisk roboczych odpowiedzialna jest administracja. Kierownictwo zakładu nie podołałoby jednak temu zadaniu bez aktywnego współdziałania personelu inżynieryjno-technicznego, a przede wszystkim majstrów, którzy najwcześniej dostrzec mogą braki i zasignalizować o nich komórkom odpowiedzialnym za ten dział pracy. Przezorny kierownik zakładu nie dopuści do tego, aby z powodu braku surowca lub innych materiałów nastąpiły zahamowania w pracy. Tak więc np. dyrektor kopalni starać się będzie, aby dozór dbał o zaopatrzenie przodków w drzewo do obudowy, w narzędzia itp., bo tylko wówczas stawiać można przed załogą zadanie rytmicznego wykonywania planu wydobywania. Stała kontrola stanu zaopatrzenia umożliwi kierownictwu zakładu uzupełnienie braków i w porę zapobieganie powstawaniu przerw w pracy. Naturalnie może się zdarzyć wypadek, że trudności w zaopatrzeniu nie da się usunąć w skali danego zakładu np. gdy naprawdę zawiedzie dostawa surowca itp. Ale przecież tego rodzaju fakty w większości przemysłów zdarzają się raczej sporadycznie. Często natomiast nieudolność kierownictwa zakładu lub brak troski o sprawne zaopatrzenie stanowisk roboczych — jest przyczyną zahamowań w realizacji planu. Pod tym właśnie kątem potraktowaliśmy ujawniające się niedomagania, aby zwrócić na nie uwagę aktywu gospodarczego. Jednocześnie zaś jeszcze raz podkreślamy znaczenie narad wytwórczych, organizowanych przez ogniw związkowe przy udziale administracji przemysłowej. Są one doskonałym terenem upowszechnienia doświadczeń przodujących robotników, wymiany spostrzeżeń i sygnalizowania braków, których dalsze istnienie odbić się może ujemnie na wykonaniu planu.

Obowiązkiem administracji jest dopilnowanie, aby ani jeden słuszny wniosek robotnika nie pozostał bez odpowiedzi i załatwienia. W praktyce ułatwi to kierownictwu wielu zakładów usunięcie poważnych niedomagań i pozwoli na pełną realizację trudnych i napiętych zadań tegorocznego planu.

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

W. ŻIROW

S z y b k o ś c i o w e w i e r c e n i e

W OSTATNICH latach dzięki najnowszym osiągnięciom przodującej nauki i techniki radzieckiej udało mi się znacznie podnieść szybkość wiercenia otworów *). Pracuję na wiertarce promieniowej. Moc silnika — 20 kW. Maksymalna liczba obrotów wrzeciona — 1.200 na minutę. Wykonuję trzy operacje przy obróbce korpusu skrzynki biegów. Otwory — drugiej i trzeciej klasy dokładności. Materiał — żeliwo drugiej klasy o twardości około 180 według Brinela. Dokonuję obróbki za pomocą dwóch przyrządów obrotowych.

Dla wiercenia i pogłębiania otworów używam wiertel wyposażonych w płytki z twardego stopu WK-8. W zasadzie stosuję narzędzia o średnicy 16 do 41,5 mm. Wiertła o średnicy 5 do 10 mm, wyposażone w płytki z twardego stopu zdały egzamin na żeliwie. Jedynie słaba okazała się część wytaczana.

Stosowane przeze mnie normy skrawania są półtora raza wyższe niż zalecane przez Ministerstwo Budowy Obrabiarek. Np. wiertłem o średnicy 16 mm pracuję przy szybkości 1.200 obrotów na minutę i przy posuwie 0,43 mm na jeden obrót. Wiertłem o średnicy 28 mm dokonuję obróbki przy 368 obrotach i posuwie 0,55.

Stosuję wiertła podwójnie ostrzone. Ostrzenie takie pozwala zapobiec szybkiemu spalaniu się kątów krawędzi tnących wiertel ze stali szybko tnącej i uniknąć kruszenia się i odłamywania kątów płytek narzędzi z twardych stopów przy dużej szybkości skrawania, przy dużych posuwach i przy wychodzeniu narzędzia z otworu.

Zarówno przy wiertłach szybko tnących, jak i przy wiertłach z twardego stopu spotyka się pogrubione poprzeczki. Wiadomo, że takie poprzeczki zwiększają w czasie procesu roboczego ciśnienie na oś, co szczególnie daje się odczuwać przy ręcznym posuwie. W celu zmniejszenia nacisku na oś przy ostrzeniu wiertel zmniejszam poprzeczkę. Należy jednak mieć na uwadze, że silnie naostrzona poprzeczka, zwłaszcza przy narzędziu o dużej średnicy, powoduje połamanie lub spalenie wiertła. Prawidłowo natomiast naostrzona poprzeczka pozwala na zwiększenie posuwu.

Dobre wyniki dają wiertła z wstawianymi płytkami z twardego stopu o średnicy od 30 do 42 mm i z luzem między płytkami do 2 mm. Takie wiertła wymagają podwójnego kąta ostrzenia.

W jednym ze swych artykułów dr nauk technicznych I. I. Siemeczenko pisał o konstrukcji wiertła, którego wykonawca usiłował usunąć wpływ poprzecznej krawędzi drogą wymiany jednej płytki z twardego stopu na dwie. Rozmieszczone są one w taki sposób, że tworzą one jak gdyby widelec, przez co likwidują wpływ poprzecznej krawędzi. W praktyce przekonałem się o celowości takiej konstrukcji.

W trakcie pracy wiertłami o średnicy 6,5 mm przy szybkości wrzeciona 1.200 obrotów na minutę i posuwie 0,55 mm często mogę zaobserwować, że poprzeczna krawędź wgniata się, tworząc widelec. Używając wiertła z wgniecioną poprzeczką, zużywa się mniej wysiłków przy posuwie ręcznym. Naprowadziło mnie to na myśl nacięcia rowka na poprzecznej krawędzi. Rowek przecinający wierzchołek wiertła nacinam na szerokość do 3 mm i na głębokość do 2 mm. Rowek taki osłabia tarcie u wierzchołka wiertła, podnosząc jego wytrzymałość i pozwalając na zwiększenie posuwu.

Dla zwiększenia wydajności staram się pokryć czas pomocniczy czasem maszynowym. W czasie posuwu mechanicznego obrabiarki, wstawiam tuleję do gniazda dla wiercenia następnego otworu lub kładę ją na powierzchnię czołową przyrządu. Daje to możliwość zaoszczędzenia 12 minut w ciągu zmiany. W czasie wiercenia przy posuwie mechanicznym chwytam na hak kolejną skrzynkę biegów, podciągam ją telferem po wsporniku do miejsca roboczego lub układam gotowe części w stosy. W ciągu zmiany zaoszczędzam w ten sposób jeszcze 12 minut. Pracuję obiema rękami, jednocześnie zmieniając posuw, liczbę obrotów wrzeciona, podnosząc wrzeciono itd. Daje to również oszczędność czasu.

Dla obróbki czołowych i bocznych otworów korpusu skrzynki biegów rozporządzam kompletem 35 różnych narzędzi o różnych średnicach, co również pozwala mi na zaoszczędzenie czasu.

Swoje sukcesy produkcyjne w znacznej mierze zawdzięczam prawidłowej organizacji miejsca pracy. Części podwożą mi na wózku do samej

*) Przekład artykułu wiertacza Średniowolżańskiej Fabryki Obrabiarek w Kujbyszewie, laureata Nagrody Stalinowskiej. „Trud” Nr 133/1952 r.

obrabiarki i ustawiają w taki sposób, aby można było łatwo podejmować je hakiem telfera. Obok obrabiarki stoi warsztat, na którym układam narzędzia zgodnie ze schematem obróbki.

Przy produkcji seryjnej robotnicy zwykle otrzymują narzędzia z magazynu przed rozpoczęciem zmiany, a po pracy zwracają je. Na prośbę wiertaczy administracja zmieniła ten porządek. Wydano nam do rąk komplety narzędzi do obróbki podstawowych części i odnotowano w kartach ewidencyjnych. Dzięki temu nie trzeba tracić cza-

su na każdorazowe otrzymanie i oddawanie narzędzi. Oprócz tego uległo poprawie wykorzystanie narzędzi.

Prawidłowa organizacja miejsca pracy i zastosowanie udoskonalonej metody pracy pozwoliły mi na zmniejszenie zużycia czasu pomocniczego o 3 minuty przy wykonywaniu jednej skrzynki biegów i na zwiększenie wydajności do 17 sztuk.

Wzywam wszystkich wiertaczy zakładów budowy maszyn do śmiałego stosowania metod szybkościowych. (jh)

G. ŚLUCKI

O niektórych brakach w kierownictwie współzawodnictwem pracy

WYROSŁE w latach Wielkiej Wojny Narodowej socjalistyczne współzawodnictwo robotników o tytuł najlepszego w zawodzie rozwija się z coraz większym rozmachem. Ta skuteczna forma indywidualnego współzawodnictwa pracy sprzyja wprowadzeniu najlepszych metod pracy i udzielaniu pomocy pozostającym w tyle przez przodujących, oraz rozwija twórczą aktywność pracowników¹⁾.

W latach powojennych w radzieckiej gospodarce narodowej dokonały się poważne przemiany. VI plenum wszechzwiązkowej Centralnej Rady Związków Zawodowych, kierując się wskazaniem KC WKP(b) i rządu radzieckiego, uznało za konieczne podnieść wymagania przy rozstrzyganiu pierwszeństwa we współzawodnictwie o tytuł najlepszego w zawodzie.

VI plenum wszechzwiązkowej CRZZ zaleciło przyznawanie tytułu „najlepszego robotnika”, nie według wyników comiesięcznych, jak było to dotychczas, lecz według tego jak wypełniane są warunki współzawodnictwa w ciągu kolejnych 3 miesięcy. W szeregu jednak przedsiębiorstw kierownicy gospodarczy i związkowi, nie zrozumiałwszy tego wskazania, zaczęli przodującym przyznawać tytuł „najlepszego robotnika” raz na kwartał. Takie postępowanie jest w zupełności nieprawidłowe.

Podsumowania wyników współzawodnictwa o tytuł najlepszego w zawodzie należy dokonywać co miesiąc. Natomiast tytuł „najlepszego” powinien być przyznawany przez komitet zakładowy

tym robotnikom, którzy wypełnili wszystkie warunki współzawodnictwa za poprzednie 3 miesiące. Jeżeli robotnik wypełnia w dalszym ciągu wszystkie warunki współzawodnictwa, to tytuł przostaje przy nim nadal. Zwycięzcy we współzawodnictwie, wypełniający wszystkie warunki w ciągu kolejnych 6 miesięcy, zostają zapisani na tablicy honorowej lub otrzymują dyplomy honorowe. Ci, którzy utrzymali tytuł „najlepszych” w ciągu roku, zapisani zostają do księgi honorowej.

W każdym przedsiębiorstwie konieczne jest opracowanie warunków, które powinny określać: poszczególne zawody przyjmujące udział we współzawodnictwie; wskaźniki, których osiągnięcie umożliwia uzyskanie tytułu „najlepszego”; sposób podsumowania wyników; formy zachęty dla zwycięzców itd. Warunki współzawodnictwa przygotowywane są przez komisję produkcyjno-masowej pracy wraz z przedstawicielami administracji, omawiane są na ogólnym zebraniu robotników i następnie zatwierdzane na zebraniu komitetu zakładowego. Bardzo ważną sprawą jest obznajmienie z warunkami współzawodnictwa każdego biorącego w nim współzawodnika.

W truście Nr 14 Ministerstwa Budownictwa Przedsiębiorstw Budowy Maszyn do ostatnich czasów próbowano organizować współzawodnictwo o tytuł najlepszego w zawodzie bez żadnych warunków. Dział organizacji pracy wybierał robotników z różnych zawodów, osiągających najwyższe wyniki produkcyjne; zestawiał następnie listy, po czym komitet zakładowy raz na kwartał je zatwierdzał. Rzecz oczywista, iż jest to przykład biurokratycznego kierownictwa współzawodnictwem.

¹⁾ Skrót tłumaczenia artykułu z radzieckiego dziennika „Trud” Nr 135/1952 r.

Współzawodnictwo o tytuł najlepszego w zawodzie powinno być organizowane w każdym przedsiębiorstwie z uwzględnieniem specyficznych właściwości pracy danej załogi. Nie należy opracowywać standardowych, „typowych” warunków dla wszystkich przedsiębiorstw, jak to np. uczyniły centralne komitety związku zawodowego robotników przemysłu naftowego i budownictwa przedsiębiorstw przemysłu ciężkiego.

Obecnie liczne ministerstwa i centralne komitety związków zawodowych, jak również rady związków zawodowych zorganizowały współzawodnictwo robotników czołowych zawodów w poszczególnych gałęziach przemysłu lub w obrębie rejonów oraz opracowały odpowiednie warunki. Byłoby jednak nieprawidłowym zjawiskiem kopiowanie tych warunków przy organizowaniu współzawodnictwa o tytuł najlepszego w zawodzie na terenie przedsiębiorstwa. We współzawodnictwie o tytuł najlepszego w zawodzie w skali okręgu lub całej gałęzi przemysłu — tytuł „najlepszego robotnika” przyznaje się temu, kto osiągnie najwyższe przekroczenie normy produkcyjnej, najwyższe wskaźniki pod względem jakości produkcji, najwyższą oszczędność w zużyciu surowców i materiałów oraz kto zastosuje przodujące metody pracy, które mogą być zalecone wszystkim robotnikom danego zawodu.

We współzawodnictwie o tytuł najlepszego w zawodzie na terenie przedsiębiorstwa — tytuł „najlepszego robotnika” należy przyznać tym wszystkim, którzy przekraczają średnioprogresywne normy produkcji i wypełniają wszystkie inne pozostałe warunki współzawodnictwa.

Tymczasem w licznych przedsiębiorstwach przemysłu naftowego i w przedsiębiorstwach budowlanych tytuł „najlepszych” przyznawany jest tylko tym robotnikom, którzy osiągają najwyższy wskaźnik produkcji oraz najwyższe wskaźniki oszczędności w zużyciu materiałów, surowców, energii elektrycznej itd.

Należy zauważyć, że w warunkach współzawodnictwa opracowanych dla przedsiębiorstw budowlanych, w pierwszym rzędzie wydzielone zostały takie zawody jak ekonomista i planista trustu, buchalter, kontroler (tabelowy), a dopiero w następnej kolejności — robotnicy. Ponadto warunki współzawodnictwa np. dla kontrolerów (tabelowych) sprowadzone zostają do wyliczenia ich służbowych obowiązków. Nieprzypadkowo w truście „Baszneftiezawodostroj” w podsumowaniu wyników współzawodnictwa w liczbie 30 „najlepszych” robotników okazało się tylko 5 budowniczych, a pozostali — to sprzątaczkę, osoby usługujące w stołówkach, kontrolerki (tabelowe), planiści itd.

W toku socjalistycznego współzawodnictwa pra-

cy rodzą się znakomite, patriotyczne inicjatywy, zmierzające do dalszego podniesienia wydajności pracy i polepszenia jakościowych wskaźników pracy. Każda nowa inicjatywa wzbogaca treść współzawodnictwa, podnosi go na coraz wyższy stopień. Jednakże kierownicy wielu przedsiębiorstw do inicjatywy nowatorów odnoszą się jeszcze dorywczco.

W jarosławskich zakładach samochodowych można np. spotkać się z następującymi zobowiązaniami socjalistycznymi: „...Wciągnąć do współzawodnictwa pracy w ramach metody Lewczenki — 175 ludzi, w ramach metody Żandarowej i Agafonowej — 120, w ramach metody Oriechowskiego — 25 ludzi”. Dział organizacji pracy w zakładzie sporządził specjalną ewidencję robotników idących w ślady każdego znakomitego nowatora, a w oddziałach zakładu próbują zreglamentować współzawodnictwo przy pomocy ram takiej ewidencji.

Socjalistycznym współzawodnictwem pracy należy kierować w ten sposób, aby każda nowa inicjatywa przodujących robotników znalazła masowe rozpowszechnienie i organicznie uzupełniała treść zobowiązań. Oznacza to, że każdej inicjatywie stachanowca powinno towarzyszyć poważne objaśniające opracowanie ze strony związków zawodowych, że inicjatywa taka powinna być poparta niezbędnymi praktycznymi wskazówkami ze strony kierowników gospodarczych, że powinna współzawodnictwo podnosić na wyższy stopień.

Tytuły „stachanowiec” i „szturmowiec” (ударник) stanowią jedną z form społecznej zachęty. Tytuł taki przyznaje robotnikom komitet oddziałowy w porozumieniu z kierownikiem oddziału na wniosek majstra i grupowego. Jednakże ostatnio wiele komitetów oddziałowych powierzyło tę sprawę administracji. W wyniku — tytuł stachanowca często przyznawany jest mechanicznie. Pracownik ustalający normy lub planista sporządza listy stachanowców i szturmowców w zależności od procentu przekroczenia normy produkcyjnej, nie uwzględniając jakościowych wskaźników pracy, a kierownik oddziału tego rodzaju listy zatwierdza.

Kierując się wskazaniem tow. Stalina, G. K. Ordżonikidze na pytanie, kogo należy zaliczyć do stachanowców, odpowiedział następująco:

„Jeżeli robotnik przekracza normę o 20 — 30%, to czy można go nazwać stachanowcem? Tak pytania stawiać nie należy. Trzeba wziąć konkretnie każdą gałąź, każde przedsiębiorstwo. Trzeba ze szczególną dokładnością i w sposób różny podchodzić do każdego przedsiębiorstwa, do każdej obrabiarki. W przeciwnym razie nie potrafimy znaleźć prawidłowego określenia, a będzie to tylko szablon... Uogólniającego określenia i uogólniającego

procentu tu się nie znajdzie. Dla tych, którzy bardziej opanowali nowy potencjał techniczny, będą jedne procenty, a dla tych, którzy pozostają w tyle z opanowaniem nowego technicznego potencjału, procenty będą inne.“

Następnie G. K. Ordżonikidze powiedział: „Zajęliśmy się stachanowcami, zapomniawszy o szturmowcach (udarnikach). Zapomnieliśmy, że stachanowcy wywodzą się z szeregów szturmowców i że sam ruch stachanowski stanowi wyższą formę szturmowości (udarniczości). Szurmowcy — to wielka armia, która wykonuje i przekracza nasze plany. Szurmowcy — to rezerwy, z których ciągle i systematycznie uzupełniać i zwiększać się będą szeregi stachanowców“.

Tytuł stachanowca lub szurmowca powinien być przyznawany robotnikowi przez komitet oddziałowy w porozumieniu z zespołami miejsca roboczego i brygady.

Doniosłą rolę w dalszym rozwoju socjalistycznego współzawodnictwa odgrywa sprawa zachęty dla zwycięzców. VI plenum wszechzwiązkowej CRZZ zobowiązało organizacje zawodowe do zaprowadzenia porządku w sprawach przyznawania i wręczenia przedsiębiorstwom, oddziałom, miejscom roboczym i przodującym robotnikom ustalonych rodzajów nagród i zachęty oraz podniesienia ich znaczenia. Nie wszędzie jeszcze to zrobiono. Nazwiska zwycięzców we współzawodnictwie pracy zapisywane są na tablicy honorowej i do księgi honorowej bez decyzji komitetów zakładowych i nieregularnie.

Związkowi i gospodarczy kierownicy niektórych przedsiębiorstw nieprawidłowo zrozumieli posta-

nowienia VI plenum wszechzwiązkowej CRZZ. Równocześnie z wpisywaniem nazwisk przodujących we współzawodnictwie na tablicę honorową, zaczęli oni nagradzać przodujących dyplomami honorowymi tylko dlatego, że zbiegało się to z okresem, za który nagradzało się zwycięzców we współzawodnictwie. W ten sposób podważane było znaczenie dyplomu honorowego.

Wniesienie nazwisk zwycięzców na tablicę honorową i do księgi honorowej, nagradzanie dyplomami honorowymi stanowi społeczną zachętę dla przodujących we współzawodnictwie. Jasna rzecz, iż decydowanie o takiej zachęcie dla tego czy innego robotnika należy do komitetu zakładowego. Tymczasem np. w bogorodskiej fabryce szor i siodła Ministerstwa Przemysłu Lekkiego nazwiska przodujących we współzawodnictwie wnoszone były do księgi honorowej na polecenie dyrektora, a na tablicę honorową — na zarządzenie kierownika oddziału.

Żadnych poleceń ani zarządzeń administracji w sprawie wyników współzawodnictwa nie potrzeba, z wyjątkiem tych wypadków, kiedy w myśl decyzji komitetu zakładowego dyrektor nagradza zwycięzców premią pieniężną.

...Uchwały VI plenum wszechzwiązkowej CRZZ stanowią dla związkowych i gospodarczych organizacji konkretny program usprawniania kierownictwa socjalistycznym współzawodnictwem pracy. Realizując postanowienia plenum, centralne, zakładowe i oddziałowe komitety osiągną rozwój twórczej aktywności pracowników w walce o wykonanie i przekroczenie narodowego planu gospodarczego.

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Leon SIENNICKI

Koniec planu Marshalla i jego ciąg dalszy

PLAN Marshalla miał funkcjonować do 30 czerwca 1952 roku. Formalnie jednak skończył on swój niesławny żywot wcześniej, bo z dniem 31 grudnia 1951 roku. Przy tej okazji nigdzie nie urządzono tradycyjnej stypy pogrzebowej. W obrębie zmarshallizowanego bloku państw paktu atlantyckiego żaden z reakcyjnych rządów proamerykańskich nie znalazł ani jednego słowa kurtuazyjnego na wyrażenie wdzięczności za „wspaniałomyślne“ dary zza oceanu. Rządy krajów zachodniej Europy podkreśliły w ten sposób, że propagowany hałaśliwie przed czterema laty amerykański program „gospodarczej pomocy“ Europie oka-

zał się niczym więcej, jak tylko legendarnymi darami Danaów, podstępnie kryjącymi w sobie niebezpieczeństwo dla obdarowanego.

„Wspaniałomyślność“ monopoli amerykańskich nie ma jednak końca. Plan Marshalla z jego zarzewiałym już mechanizmem nie został ostatecznie zlikwidowany. Zmodernizowano go i przekształcono w nowy instrument, tym razem już bez obsłonek służący do przyspieszenia programu przygotowań do nowej wojny światowej.

Prawdziwe oblicze planu Marshalla, było przejrzyste od samego początku. W 1948 roku państwa, które zdecydowały się przyjąć „pomoc“ amerykań-

ską na odbudowę ich gospodarki narodowej zmuszone zostały do podpisania „dwustronnych” układów, stanowiących w rzeczywistości jednostronny dyktat Stanów Zjednoczonych. Zgodnie z dyrektywami monopolu amerykańskich, plan Marshalla skonstruowano jako mechanizm, mający poprzez stopniowe fazy utorować drogę do zdobycia zachodnio-europejskich rynków dla nieograniczonej ekspansji towarów i kapitałów amerykańskich. Podstawowym zadaniem tego mechanizmu było polityczne ujarzmienie państw zmarshallizowanych i uformowanie z nich podległego Stanom Zjednoczonym obozu agresji.

Jak się przedstawia czteroletni bilans funkcjonowania planu Marshalla?

Bilans ten jest wyraźny. Odbudowa gospodarcza Europy zachodniej była finansowana w ramach planu Marshalla wyłącznie pod kątem widzenia imperialistycznych interesów monopolu amerykańskich. Rzeczywistość wykazała, iż marshallizacja krajów europejskich przyniosła niebывałe zyski monopolistom amerykańskim, bynajmniej jednak nie stanowiła pomocy gospodarczej w odbudowie Europy zachodniej.

Ze strony krajów, konsumujących w ciągu lat czterech „dobrodziejstwa” planu Marshalla, dotychczas nie dokonano ogólnego podsumowania wyników. Wstrzeźliwość ta jest zrozumiała, jeśli się weźmie pod uwagę niewygasłe nadzieje wasali USA na dalszą zaoferowaną „pomoc”, na dalsze dary Danaów.

Przed uruchomieniem mechanizmu planu Marshalla kraje Europy zachodniej znajdowały się w trudnej, lecz nie beznadziejnej sytuacji gospodarczej. Świadczyły o tym wskaźniki produkcji przemysłowej, wykazujące tendencje wzrostu i możliwość osiągnięcia poziomu przedwojennego bez „pomocy” amerykańskiej. Biorąc za podstawę 100 dla 1938 roku, wskaźniki produkcji przemysłowej w latach 1946 i 1947 ukształtowały się na poziomie: 75 i 104 we Francji, 34 i 76 we Włoszech, 77 i 106 w Belgii itd. Nie należy oczywiście zapominać, że wzięty za podstawę rok 1938 wyrażał ówczesny kryzysowy stan produkcji przemysłowej we wszystkich krajach kapitalistycznych (we Francji np. ogólny wskaźnik produkcji przemysłowej z roku 1938 stanowił zaledwie 66% poziomu produkcji z 1929 roku). Niemniej jednak poprawa w powojennej sytuacji przemysłu zachodnio-europejskiego była w latach 1947 i 1948 dość wyraźna.

Po uruchomieniu planu Marshalla odbudowa gospodarcza Europy zachodniej nie została przyspieszona. Burżuazyjny tygodnik londyński „Economist” z 5 stycznia 1952 roku stwierdza, że czteroletnie funkcjonowanie planu Marshalla w niczym

nie zmieniło na lepsze ogólnej sytuacji gospodarczej w Europie. Na poparcie swej tezy „Economist” podaje między innymi ciekawe zestawienie wskaźników wzrostu produkcji przemysłowej ze wskaźnikami stanu zatrudnienia w krajach Europy zachodniej.

Rok	Wskaźnik produkcji przemysłowej	Wskaźnik siły roboczej w przemyśle
1948	100	100
1949	113	101,5
1950	125	102,5
1951	135	103,5

Zestawienie to wykazuje, że ogólny wskaźnik produkcji przemysłowej w Europie zachodniej podniósł się w ciągu czterech lat o 35%, a równocześnie stan zatrudnienia wzrósł zaledwie o 3,5%. „Economist” dodaje, iż tak znaczny wzrost wydajności pracy był zjawiskiem nie związanym z modernizacją urządzeń technicznych przemysłu. A zatem zjawisko to było wynikiem wzmożenia eksploatacji siły roboczej.

Kraje zmarshallizowane osiągnęły najwyższe wskaźniki wzrostu w produkcji energii elektrycznej. Przekroczone zostały wskaźniki przedwojenne również w produkcji stali (55,5 mln ton w 1951 roku, wobec 45,5 mln przed wojną). Nie osiągnięto natomiast poziomu przedwojennego np. w wydobyciu węgla (459,5 mln ton w 1951 roku wobec 467,8 mln ton przed wojną). Wzrost wskaźników ogólnej produkcji przemysłowej w krajach Europy zachodniej przypada zwłaszcza na drugą połowę 1950 roku i pierwszą połowę roku 1951 oraz obejmuje gałęzie przemysłu związane pośrednio lub bezpośrednio z produkcją wojenną. Produkcja na cele pokojowe wykazuje w tym samym czasie stały spadek i ukształtowanie się poniżej poziomu przedwojennego. Wzrost zatem wskaźnika ogólnej produkcji przemysłowej od czasu agresji amerykańskiej na Koreę był wynikiem gwałtownego wzmożenia produkcji zbrojeniowej.

W rolnictwie kraje zmarshallizowane nie osiągnęły nawet poziomu przedwojennego. Na tym odcinku plan Marshalla zaspokajał niezbędne potrzeby krajów zmarshallizowanych przez dostawy artykułów żywnościowych. W konsekwencji przyczyniło się to do zahamowania niewątpliwie istniejących możliwości rozwoju produkcji rolniczej w tych krajach.

Odbudowa gospodarcza Europy zachodniej i skutki „dobrodziejstw” planu Marshalla (zwłaszcza skutki ekspansji towarów amerykańskich na rynki zachodnio-europejskie) znajdują niezwykle jaskrawy wyraz w handlu zagranicznym krajów zmarshallizowanych. Handel ten dla Europy zachodniej ukształtował się jak następuje (w mln dolarów):

rok	import	eksport	saldo
1948	22,163,6	16,825,5	-5,328,1
1949	22,352,5	18,822,5	-3,520
1950	21,788,1	19,736,5	-2,051,9
1951 *)	30,095,4	26,297,3	-3,793,1

Zestawienie to wykazuje, że w wyniku „pomocy” z planu Marshalla Europa zachodnia w obrotach handlowych z zagranicą osiągnęła za cztery lata saldo ujemne w wysokości ponad 14 mld dolarów, przy czym olbrzymia część tego salda przypada na konto zysków monopolii amerykańskich.

Bilans „pomocy” amerykańskiej udzielonej krajom zmarshallizowanym za cztery lata wyraził się w łącznej sumie 12.385,2 mln dolarów (m. in. na Anglię wypadło 2.865,8 mln dolarów, na Francję 2.576,8 mln dolarów, na Niemcy Zachodnie 1.317,3 mln dolarów, na Włochy 1.315,4 mln dolarów). Po- zornie suma „pomocy” przedstawia się pokaźnie, jakkolwiek stanowiła zaledwie 50% tej kwoty, która pierwotnie zaplanowana była na odbudowę gospodarczą Europy. Ażeby jednak ocenić wartość „pomocy” amerykańskiej Europie, trzeba mieć na uwadze to, że mechanizm planu Marshalla funkcjonował pod postacią dwóch oryginalnych form „pomocy”: pod postacią dotacji i pod postacią pożyczek.

Dotacje z planu Marshalla nie polegały na płynącym do Europy strumieniu dolarów. Były to dostawy towarów amerykańskich, nie mających popytu na rynku wewnętrznym i zbywanych krajom zmarshallizowanym na rachunek asygnowań z budżetu USA. Zatem towary dostarczane z planu Marshalla opłacone były przez podatnika amerykańskiego, tzn. w przeważającej mierze przez masy pracujące USA. Po otrzymaniu amerykańskich „dotacji” w towarach, sumy osiągane ze sprzedaży tych towarów na rynku wewnętrznym odprowadzane były na fundusz specjalny, tworzony w walucie danego kraju zmarshallizowanego. Fundusz ten znajdował się pod całkowitą kontrolą monopolii amerykańskich. Odblokowanie sum z funduszu „dotacyjnego” oraz celowość ich wydatkowania pozostawały w dyspozycji europejskiej administracji planu Marshalla, wykonującej w tym względzie dyrektywy monopolii amerykańskich.

Fundusz „dotacyjny” przeznaczony był na pokrycie kosztów utrzymania rozgałęzionej w krajach zmarshallizowanych administracji planu Marshalla, na pokrycie transportu dostarczanych z USA towarów w formie „dotacji” oraz na rozwijanie w tych krajach produkcji wyrobów, których brak dawał się odczuwać w Stanach Zjednoczonych. Kontrola, sprawowana przez administrację planu Marshalla nad funduszem „dotacyjnym”, pozwalała monopolom amerykańskim na wkraczanie

w każdą działalność gospodarczą kraju zmarshallizowanego i na decydowanie o najdonioślejszych zagadnieniach jego gospodarki narodowej.

Drugą formę „pomocy” stanowiły pożyczki, udzielane krajom zmarshallizowanym oczywiście nie w dolarach, lecz również w dostarczonych z USA towarach. Wysokość towarowych pożyczek, stopa procentowa, termin i warunki spłaty zadłużenia nie były ustalane. Stanie się to wiadome dopiero wówczas, kiedy pożyczkodawca uzna za stosowne zażądać zwrotu swoich wierzytelności. Finansowanie tej formy „pomocy” było realizowane również w ramach kredytów asygnowanych z budżetu państwowego USA. Efektywne dolary przyznawane przez Kongres na funkcjonowanie planu Marshalla, wpływały również w wypadku pożyczek towarowych bezpośrednio do kieszeni monopolistów amerykańskich, których zyski ciągle zagrożone przez narastający kryzys „nadprodukcji” — zostały poprzez plan Marshalla z naddatkiem zabezpieczone.

Obie formy „pomocy” amerykańskiej, utrwalone w układach „dwustronnych” między USA i poszczególnymi krajami zmarshallizowanymi, jak również narzucone tym krajom przez USA coraz to uciążliwsze zobowiązania natury politycznej, stanowiły charakterystyczny przykład swego rodzaju współczesnego feudalizmu finansowego i równocześnie dowód głębokiego rozkładu kapitalizmu. Narzucony mechanizm pożyczkowy planu Marshalla utorował drogę ekspansji amerykańskiej do Europy zachodniej na takich warunkach, jakie były stosowane dotychczas wobec obszarów kolonialnych i krajów uzależnionych.

Amerykański program „pomocy gospodarczej” Europie powiązany został w późniejszej fazie z programem zbrojeń USA. Amerykańska polityka agresji narzuciła przymus rozszerzenia programu zbrojeniowego na kraje zmarshallizowane. Pod koniec funkcjonowania planu Marshalla, przed zrealizowaniem jego fikcyjnych zadań gospodarczych, z chwilą utworzenia agresywnego bloku atlantyckiego dotacje i pożyczki amerykańskie udzielane już były przeważnie na wyraźne cele zbrojeniowe. Fikcja „pomocy gospodarczej” w drugiej połowie roku 1951 nie mogła już być utrzymana. Instrumentowi marshallizacji Europy zachodniej trzeba było nadać inną formę, pozostawiając dawną jego treść.

Z polecenia monopolii amerykańskich administracja planu Marshalla z dniem 31 grudnia 1951 roku zmieniła swój szyld, nazwawszy się urzędem do spraw wzajemnego bezpieczeństwa. Na czele nowego urzędu pozostał Harriman, reprezentant amerykańskiej oligarchii finansowej i kandydat na prezydenta USA. Celem tego urzędu jest finanso-

*) dane przybliżone, ustalone na podstawie pierwszych 9 miesięcy.

wanie programu zbrojeniowego krajów zmarshallizowanych i wchodzących do bloku atlantyckiego. Do dyspozycji nowego urzędu, występującego jako zmodernizowany wariant planu Marshalla, Kongres amerykański uchwalił z budżetu państwowego na rok 1951/52 kredyty w sumie ponad 7 mld dolarów. Nie zapomniano przy tym o Grecji, o titowskiej Jugosławii, o frankistowskiej Hiszpanii, dla której przewidziano dotacje na zbrojenia w sumie 100 mln dolarów.

Monopole amerykańskie, przekształcając mechanizm planu Marshalla w bardziej jeszcze zaostrome narzędzie swej agresywnej polityki, wzmocniły równocześnie kontrolę nad gospodarką krajów zachodnio-europejskich. Kontrolę tę wykonują poprzez ogromny sztab „ekspertów”, „doradców” i innych nasłanych agentów odkomenderowanych do poszczególnych gałęzi a nawet przedsiębiorstw przemysłowych Europy zachodniej. Liczba tych agentów, przebywających z ramienia monopoli amerykańskich poza granicami USA, przekroczyła już 200 tys. osób. Rzecz oczywista, iż główną uwagę zwracają oni na przemysł zbrojeniowy. Koszty utrzymania tych panów obciążają budżety krajów zmarshallizowanych. Tak np. rząd francuski płaci każdemu z nasłanych do Francji „ekspertów” po 1 mln frs. miesięcznie. Lecz jest to tylko uboczny interes monopolistów. Najważniejszym natomiast zadaniem kontrolerów amerykańskich jest dopilnowanie tego, aby zachodnio-europejski przemysł w całości i w przyspieszonym tempie pracował na potrzeby wojenne amerykańskich agresorów.

Kredyty na pomoc zbrojeniową satelitów uchwalone przez Kongres amerykański, przeznaczone są na pokrycie dostaw broni członkom paktu atlantyckiego, rzecz oczywista przede wszystkim z produkcji amerykańskiego przemysłu zbrojeniowego. Dla zmniejszenia ogromnych deficytów w obrotach handlowych krajów satelickich z USA, przewiduje

się asygnowanie ściśle nie określonych sum na pokrycie zamówień amerykańskich na broń, produkowaną przez przemysł zachodnio-europejski. Ten typ „pomocy”, nazwany przez satelitów kredytami „off. shore”, stanowi dalszą przynętę, przy której pomocy monopole amerykańskie mają zamiar nadal powiększać swoje zyski w toku realizacji programu zbrojeniowego. Zamówienia amerykańskie na broń zagraniczną nie wzbudzają jednak entuzjazmu nawet w zainteresowanych kołach przemysłowców zachodnio-europejskich, ponieważ wykonanie tych zamówień wymaga uprzedniej gruntownej przebudowy przemysłu. Tak np. część przemysłowców francuskich odrzuciła różne zamówienia amerykańskie na broń, motywując odmowę trudnościami technicznymi oraz tym, że robotnicy francuscy nie chcą pracować na agresorów amerykańskich.

Stan ten odpowiada rzeczywistości. Robotnicy krajów zmarshallizowanych, jak również ich towarzysze w USA, nie chcą i nie będą pracowali na agresorów amerykańskich. Toteż nowy mechanizm wykonawczy amerykańskiego planu zbrojeń napotka na przeszkody nie do zwalczenia. Plan Marshalla nie złagodził sprzeczności narastających w obozie kapitalizmu. Postępująca faszyzacja w krajach zmarshallizowanych nie usunie zgrzytów, przy jakich funkcjonuje również nowy mechanizm. Zdemaskowanie istoty imprez monopoli amerykańskich co do „pomocy” ekonomicznej i na cele zbrojeniowe powoduje narastanie potężnego sprzeciwu ze strony mas pracujących, które manifestują swój negatywny stosunek do polityki agresji i totalnej amerykańskiej Europy zachodniej. Równocześnie masy te ostrzegają przed następstwami nowych „wspinałomyślnych” darów Danaów, przypominając reakcyjnym rządów swych krajów, aby nie zapomniały o ostrzeżeniu Laokoona: „Timeo Danaos et dona ferentes”.

Z CAŁEGO ŚWIATA

Z FRONTU WIELKICH BUDOWLI KOMUNIZMU W ZSRR

KANAŁEM Wołga-Don, wprężniętym w służbę komunizmu, popłynęły już tysiące ton ładunków. Elektrownia Cymlańska uruchomiła dwie potężne turbiny wodne i montuje trzecią. Miasta, zakłady przemysłowe, kolchozy, sowchozy i ośrodki maszynowo-traktorowe obwodu rostowskiego otrzymują już energię elektryczną z Elektrowni Cymlańskiej. Na trasie Moskwa — Rostów n/Donem rozpoczęła się normalna żegluga towarowa. Długość tej trasy wynosi 3.267 km.

Wołżańsko-doński szlak wodny i cymlański system hydroenergetyczny wybudowano w ciągu niespełna trzech lat. Prace nad tymi wielkimi budowlami wymagały pokonania wielu trudności, występujących w związku z niesprzyjającymi warunkami geologicznymi. Szczególnie skomplikowanym zagadnieniem była budowa cymlańskiej zapory wodnej.

Wielkie zapory wodne budowane są przeważnie na gruncie skalistym. Zapórę cymlańską, podnoszącą poziom Donu na wysokość przeszło 26 metrów i przepuszczającą do 20 tys. m sześć. wody na sekundę,

trzeba było budować na podłożu piaszczystym. Specjaliści z krajów kapitalistycznych twierdzili, że zbudowanie potężnej zapory wodnej w warunkach geologicznych tak dalece niekorzystnych, jak to miało miejsce z zaporą cymlańską, jest rzeczą niemożliwą. Jednakże uczeni i inżynierowie radzieccy wbrew tej opinii przystąpili do rozwiązania skomplikowanego zadania i pokonali wielkie nasuwające się trudności. Cymlańska zaporę wodną stała się pierwszą na świecie w wielkiej skali zaporą, zbudowaną na piaszczystym gruncie.

W odniesieniu do dotychczasowych budowli tego typu, konstrukcja zapory cymlańskiej musiała być nieco lżejsza. Zainstalowane wzdłuż zapory specjalne urządzenia zmniejszają szybkość wód podskórnych i usuwają niebezpieczeństwo podmycia gruntu pod zaporą. Zupełnie nowe metody zastosowano również przy budowie ziemnej części zapory o długości 13 km. Tę część zapory budowano systemem namulania piasku bez wodoszczelnej przegrody wewnątrz zapory.

Radziecki prof. Griszyn, pisząc o cymlańskiej zaporze wodnej, podkreślił, że podczas gdy w amerykańskiej praktyce budownictwa hydrotechnicznego postęp wzrostu zapory w ciągu doby nie przekracza 30 — 35 cm, to zaporę cymlańską rosła w górę przeciętnie z szybkością 60 cm, a w niektórych dniach — z szybkością 100 cm na dobę.

*

Prace przy budowie największej na świecie elektrowni wodnej w Kujbyszewie posuwają się szybko naprzód. W roku ubiegłym z wykopu pod fundamenty elektrowni wydobyto 1,5 mln m sześć. ziemi. Do rozpoczęcia robót betonowych, co zaplanowano na początek sierpnia br., wydobyć trzeba z wykopu około 5 mln m sześć. ziemi. Wykonanie w tak dużej skali robót ziemnych staje się możliwe dzięki zastosowaniu nowoczesnych maszyn, zwłaszcza potężnych koparek. Dla ułatwienia przewozu materiałów budowlanych i sprzętu przystąpiono do budowy kolejki linowej, łączącej oba brzegi Wołgi.

Wzrasta zakres prac przy budowie najdłuższej na świecie linii przesyłowej wysokiego napięcia Kujbyszew — Moskwa. Kujbyszewska i stalingradzka elektrownie wodne będą produkowały rocznie 20 mlrd kWh energii elektrycznej, z czego 10 mlrd kWh otrzyma Moskwa. Energia elektryczna z elektrowni kujbyszewskiej płynąć będzie do Moskwy linią wysokiego napięcia długości 900 km. Linia przesyłowa, łącząca Moskwę ze Stalingradem, będzie jeszcze dłuższa. Trasa linii Kujbyszew — Moskwa została już wytyczona w terenie. Linia ta będzie ogniwem przyszłej, jednolitej sieci wysokiego napięcia europejskiej części ZSRR i połączy kujbyszewski system energetyczny z innymi systemami kraju radzieckiego. W obwodzie wladimirskim ustawiono w połowie

czerwca br. pierwszy maszt. Waga jego wynosi 8 ton, a wysokość sięga 28 metrów. Na trasie Kujbyszew — Moskwa ustawi się kilka tysięcy takich masztów, na których przeprowadzone będzie tysiące ton przewodów elektrycznych.

Zakres prac na terenie budowy kachowskiej elektrowni wodnej na Dnieprze wzrasta w coraz szybszym tempie. Na rok bieżący zaplanowano wykonanie wykopu pod fundamenty elektrowni, zbudowanie kilku kanałów nawadniających itd. Zakres robót ziemnych, wykonywanych systemem hydromechanizacji, obejmie w roku bieżącym zadanie wykopania i usunięcia 3,7 mln m sześć. ziemi.

Na trasę Głównego Kanału Turkmeńskiego przybývają z całego Związku Radzieckiego dalsze transporty maszyn i urządzeń technicznych. Nadeszły już potężne koparki i samochody ciężarowe. Wzdłuż trasy powstają liczne bazy materiałowo-zaopatrzeniowe. W górach Kara-Tau zakłada się wielką bazę materiałów budowlanych.

W Związku Radzieckim pomyślnie realizowany jest stalinowski plan przeobrażenia przyrody. Budowa kanałów i wielkich elektrowni wodnych na Wołdze i Dnieprze, na Donie i Amu-Darii jest wspaniałym dowodem potężnego rozwoju radzieckiej gospodarki narodowej i klasycznym wyrazem pokojowej polityki rządu i narodu radzieckiego. (g)

ROZWÓJ PRODUKCJI BUDOWLANEJ W CZECHOSŁOWACJI

WTOKU debaty parlamentarnej nad budżetem Czechosłowacji na rok 1952 szczegółowo omówione zostały zadania, jakie w roku bieżącym postawił narodowy plan gospodarczy przed czechosłowacką produkcją budowlaną. Stwierdzić przede wszystkim należy, iż obecna wartość tej produkcji w porównaniu z okresem przedwojennym wzrosła już o 170%.

W ciągu 1951 roku ukończono i oddano do użytku ponad 913 tys. m² powierzchni budowli przemysłowych oraz ponad 1,181 tys. m² powierzchni innych obiektów produkcyjnych. Rolnictwo otrzymało przeszło 616 tys. m² powierzchni budynków rolnych oraz przeszło 552 tys. m² powierzchni budynków, przeznaczonych dla masowego tuczenia. Na cele społeczne i zdrowotne oddano do użytku 382,5 tys. m² powierzchni budynków, na cele kulturalne — 267 tys. i na cele administracyjne 353,7 m². Ponadto ukończono i oddano do użytku 23 tys. mieszkań i 521 tys. m² powierzchni budynków na cele zbiorowego zakwaterowania (internaty szkolne, domy samotnych itp.).

W Słowacji ilość ukończonych budowli przemysłowych i innych powierzchni produkcyjnych wzrosła w 1951 roku dwukrotnie w porównaniu z 1950 rokiem.

W 1952 roku wartość czechosłowackiej produkcji przemysłowej wzrosła w porównaniu z 1951 rokiem o 34%. Przemysł budowlany ma w ciągu 1952 roku m. in. ukończyć budowę i oddać do użytku 45 tys. mieszkań, jednakże największe wysiłki będzie musiał skierować na rozbudowę Okręgu Ostrawskiego, gdzie ruch budowlany w porównaniu z poziomem 1951 roku wzrosł o 65%. W pobliżu Ostrawy, jak wiadomo, buduje się w szybkim tempie potężny kombinat hutniczy im. Gottwalda. Kombinat ten produkuje już surówkę, stal i koks. Wkrótce rozpocznie produkcję walcówki. W pierwszych dniach czerwca załoga kombinatu złożyła zwycięski meldunek o przedterminowym zakończeniu budowy pieca martenowskiego, z którego otrzymano już pierwszy wytop stali. W Okręgu Ostrawskim budownictwo mieszkaniowe ma poważne zadanie wybudowania nowego wielkiego miasta Czeskie Budziejowice.

Obok Okręgu Ostrawskiego, na dużą skalę zakrojone zostały prace budowlane także w innych okręgach. Będą to nie tylko nowe domy mieszkalne, nowe szkoły i urządzenia zdrowotne, lecz i nowe obiekty rolnictwa socjalistycznego, nowe szosy, mosty, linie kolejowe a przede wszystkim wielkie budowle socjalizmu. W Czechosłowacji buduje się obecnie 16 elektrowni wodnych, kopalnie węgla i rud oraz szereg zakładów budowy maszyn i innych obiektów przemysłowych.

Jednym z ważniejszych zadań czechosłowackiej produkcji budowlanej jest przyspieszenie tempa i obniżenie kosztów budowy. Oznacza to nie tylko obowiązek wykonania zwiększonych zadań budownictwa, lecz i zwiększenie w roku bieżącym wydajności pracy przynajmniej o dalszych 10%, obniżenie kosztów własnych produkcji, wprowadzenie najbardziej postępowych metod pracy we wszystkich wielkich ośrodkach budowlanych Czechosłowacji. Dla przyspieszenia tempa produkcji budowlanej trzeba będzie zwiększać nadal ilość typizowanych budowli, naturalnie typów najbardziej celowych.

W realizacji zadań czechosłowackiego przemysłu budowlanego poważną rolę do spełnienia ma przemysł budowy maszyn budowlanych. Na wielkich budowlach socjalizmu, gdzie np. zachodzi potrzeba usunięcia tysięcy ton ziemi, wykopania fundamentów itp., pracują wysokowydajne maszyny. Zastępują one wielkie ilości rąk ludzkich, ułatwiają pracę oraz umożliwiają wykonanie nawet największych zadań w niezwykle krótkim czasie. Wielce użytecznym rodzajem maszyn budowlanych są koparki. Przemysł czechosłowacki produkuje kilka typów koparek o różnej wydajności. Najbardziej wydajna jest koparka o pojemności czepaka, wynoszącej 7 m³. Koparka ta napędzana jest 3 elektrycznymi silnikami na prąd stały. Posiada ona urządzenie uzupełniające Ward-Leonard. Maszyna ta

wykonuje jedną całą operację roboczą w ciągu minuty. Oznacza to, że w ciągu godziny koparka czepie do 420 m³ materiału. Wykonuje zatem przeciętną pracę 600 ludzi. Inne koparki o mniejszej pojemności czepaków posiadają również napęd elektryczny. Na życzenie odbiorcy mogą one być wyposażone w napęd innego rodzaju.

Budowniczowie czechosłowaccy świadomi są tego, jak wielkie zadania mają do wykonania w roku bieżącym. Na odcinku współzawodnictwa pracy i racjonalizatorstwa wykazują oni swymi nieustannymi sukcesami wielki entuzjazm i wolę wykonania i przekroczenia zadań planowych. Na podkreślenie zasługują tu czechosłowaccy murarze. Tak na przykład zatrudniona przy budowie jednego z osiedli mieszkaniowych w Okręgu Ostrawskim 6-osobowa brygada murarza Jana Połńskiego uzyskała 3 czerwca br. nienotowany dotychczas w budownictwie czechosłowackim rekord, kładąc w ciągu 8 godzin pracy 30 tys. sztuk cegieł, tj. 102,99 m³ muru. W kilka dni później dwie trójki murarzy czechosłowackich, zatrudnione przy budowie domów mieszkalnych w Ostrawie pobiło rekord brygady Połńskiego, wznosząc w ciągu 8 godzin 107,17 m³ muru.

Dotychczasowe wyniki produkcyjne w budownictwie i sukcesy we współzawodnictwie pracy są gwarancją dla czechosłowackiego przemysłu budowlanego, iż postawione mu w roku bieżącym rozszerzone zadania zostaną w pełni i pomyślnie wykonane. (bc)

ROZWÓJ ELEKTRYFIKACJI W BUŁGARII

JESZCZE do roku 1944 Bułgaria miała zelektryfikowane zaledwie 784 miejscowości i zajmowała pod względem zużycia energii elektrycznej ostatnie miejsce w Europie. W ciągu 7 lat władzy ludowej w Bułgarii zelektryfikowano 1636 nowych miejscowości.

Elektryfikacja kraju stała się jednym z naczelných zadań planu 5-letniego. Przeprowadzone na dużą skalę prace badawcze umożliwiły wykorzystanie wód bieżących dla uzyskania znacznych ilości energii elektrycznej. Rozpoczęto budowę zapór i central wodnych, podstacji i przewodów wysokiego napięcia. Rozpoczęto również budowę wielkich elektrowni cieplnych, które będą wykorzystywały jako paliwo nisko kaloryczny węgiel kamienny.

Elektryfikacja w Bułgarii odnosi poważne sukcesy. W roku 1951 wybudowano zaporę wodną „Wasyl Kolarow”. Dzięki pomocy Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej zbudowano i uruchomiono 4 elektrownie wodne i 2 elektrownie cieplne. Łączna moc uruchomionych w roku ubiegłym elektrowni

równa się mocy wszystkich elektrowni, istniejących w Bułgarii do roku 1944. Ponadto moc elektrowni dawnych została znacznie zwiększona. Obecnie Bułgaria produkuje 3 razy więcej energii elektrycznej niż przed 1944 rokiem. O ile dawniej energia elektryczna wykorzystywana była w przeważającej mierze dla celów oświetleniowych, obecnie służy ona rozwojowi całej gospodarki narodowej.

Zapotrzebowanie na energię elektryczną przez poszczególne gałęzie gospodarki bułgarskiej, zwłaszcza zapotrzebowanie przemysłu, stale wzrasta. W 1951 roku 45% całej wyprodukowanej energii elektrycznej zużył przemysł. Wielką wagę przywiązuje się w Bułgarii do elektryfikacji wsi. W roku ubiegłym w systemach irygacyjnych uruchomione zostały specjalne stacje pomp elektrycznych, co miało decydujący wpływ na znaczne zwiększenie powierzchni nawadnianej. Zelektryfikowano dużą ilość ośrodków maszynowo-traktorowych, państwowych gospodarstw rolnych, rolniczych spółdzielni produkcyjnych. Przyczyniło się to do zwiększenia wydajności pracy w gospodarce wiejskiej, do zwiększenia zbiorów i ulżenia pracy chłopów. W roku ubiegłym zastosowano na większą skalę energię elektryczną przy młóccie.

Wraz z nieprzerwanym wzrostem produkcji energii elektrycznej rozbudowuje się przemysł elektrotechniczny. Dwa duże zakłady tej gałęzi przemysłu bułgarskiego produkują znaczne ilości maszyn i przyborów elektrycznych, które dawniej sprowadzane były z zagranicy. W 1951 roku podjęto produkcję ponad 200 rodzajów aparatów i przyrządów elektrycznych. Ponadto uruchomiono częściowo, a w roku 1952 zostaną uruchomione całkowicie nowe zakłady produkcji pomp elektrycznych, porcelany elektrotechnicznej i materiałów elektroizolacyjnych. W ten sposób przemysł bułgarski przyspiesza postęp elektryfikacji kraju.

Podstawowym zadaniem elektryfikacji Bułgarii w roku 1952 jest uruchomienie nowych elektrowni i wzrost produkcji energii elektrycznej w takich rozmiarach, aby mogły one całkowicie zaspokoić wzrastające zapotrzebowanie gospodarki narodowej. Toteż nakłady inwestycyjne na odcinku produkcji energii elektrycznej stale się zwiększają.

Produkcja energii elektrycznej w 1952 roku zwiększyła się w porównaniu z rokiem 1951 o 38,5%. Zostaną przeprowadzone setki kilometrów przewodów o napięciu 110, 60, 35 i 20 tysięcy wolt. Zostaną włączone nowe podstacje. Energia elektryczna będzie doprowadzana do tysięcy wsi. Równocześnie wzmagają się prace badawcze i projektowe nad nowymi źródłami energii — nad budową zapór i nowych elektrowni wodnych i cieplnych.

Elektryfikacja kraju jest obecnie w pełnym toku.
(bb)

POMYŚLNE WYNIKI GOSPODARKI PLANOWEJ W VIETNAMIE

TRZYLETNI plan uprzemysłowienia kraju, według którego rozwija się gospodarka rządu Ho-Sz-Minha w oswobodzonej części Vietnamu, daje pozytywne wyniki pomimo prowadzonej równocześnie wojny wyzwolenczej na terenach okupowanych jeszcze przez imperialistów francuskich. Kraj zaniedbany pod względem produkcji przemysłowej, zacofany rolniczo (90% mieszkańców, to rolnicy) obiekt długoletniego wyzysku kolonialnego — obecnie dźwiga się szybko ze średniowiecznego prymitywu. Gospodarka planowa usuwa konsekwentnie pozostałości feudalizmu w stosunkach społecznych, stosuje nowoczesne metody w rolnictwie i rozwija produkcję przemysłową, która dotychczas miała charakter drobnej wytwórczości ponieważ większe zakłady przemysłowe zgrupowane są na terenach zajętych jeszcze przez interwencionistów.

Plan Vietnamu uwzględnił rolniczy charakter kraju i położył nacisk na rozwój przemysłu rolno-spożywczego. Zwiększono nie tylko jego bazy (wzrost pogłowia hodowlanego o 11%, zbóż przemysłowych o 73%, materiału drzewnego o 72%), ale i potrzebne do tego środki: zbudowano fabrykę nawozów sztucznych (które sprowadzano dotychczas zza granicy) oraz kilka fabryk chemicznych.

Vietnam jest zasobny w surowce kopalniane; plan przewiduje podwojenie wydobywania wolframu, rud żelaznych i manganowych, produkcji chromu, cyny, cynku i fosfatów. Zwiększenie wydobywania bauksytu wiąże się z projektowaną rozbudową przemysłu aluminiowego. Węgla wydobyto w r. 1951 dziesięć razy więcej niż w r. 1947, a energię elektryczną uzyskuje się z sześciu central energetycznych, które wprawdzie mają na razie moc tylko 76,500 kW, ale w najbliższych latach powiększą ją znacznie w wyniku nowych instalacji.

Produkcja przemysłu lekkiego wzrosła w r. 1951 o 750% w stosunku do r. 1949, a przemysłu tekstylnego i spożywczego o 200% w stosunku do r. 1950.

Punktem zwrotnym w rozwoju gospodarki krajowej było uporządkowanie stosunków finansowych. Utworzono bank narodowy i zlikwidowano inflację, która na terenach okupowanych przez Francuzów szaleje w dalszym ciągu. Podstawę reformy finansowej stanowiła pożyczka wewnętrzna, która pokryła prawie dwukrotnie przewidywane rozmiary. Wprowadzono również nowy, prostszy system opodatkowania oraz udzielania kredytów rolnictwu i przemysłowi. Dzięki reformie walutowej płace realne są obecnie pięć razy wyższe, niż w okupowanej części kraju.

Wzorem robotników chińskich, czynny udział w odbudowie kraju biorą uczestnicy armii wolności w jed-

nostkach i okresach wolnych od akcji frontowej. Stanowią oni poważną pomoc przy siewach i żniwach. Im to w głównej mierze należy zawdzięczać, że zbiory takich produktów powszechnego spożycia, jak kukurydza, soja, kartofle i ryż, pomimo zniszczeń wojennych znacznie się w ostatnich latach podniosły. W r. 1949 zebrano w północnym Vietnamie 558 tys. ton ryżu, w r. 1951 — 662 tys. ton; jeszcze jaskrawsza jest różnica w północnych obwodach Vietnamu centralnego, gdzie zebrano w r. 1949 — 251 tys. ton, w r. 1951 — 320 tys. ton. Nowe metody uprawy dały pięciokrotnie wyższy zbiór ziemniaków i czterokrotnie wyższy kukurydzy.

Miarą rozwoju gospodarczego nowego Vietnamu jest fakt, że z 3 mld piastów funduszu inwestycyjnego, przeznaczonego na rok 1951, trzecią część przeznaczono na wyrównanie szkód wojennych, reszta tej sumy idzie na rozbudowę gospodarki krajowej.

Wojna ludu wietnamskiego z imperializmem francuskim, wspieranym silnie przez USA, trwa już siedem lat. Patrioci wietnamscy wiedzą, że walka ta musi się skończyć klęską interwencionistów. W pełnym oparciu o lud rząd Ho-Shi-Minha dokłada wszelkich starań, aby sprostać zadaniom, jakie na bojowników wolności nakłada konieczność zaopatrzenia armii ludowej i mieszkańców w środki żywnościowe oraz początkującego przemysłu w surowce. (az)

PERSPEKTYWY PRODUKCJI I ZBYTU KAUCZUKU W 1952 ROKU

NA IX dorocznym zjeździe „International Rubber Study Group” w Ottawie dokonano przeglądu sytuacji kauczuku na rynkach międzynarodowych świata kapitalistycznego zarówno pod względem produkcji, jak i konsumpcji tego surowca.

Według przybliżonej oceny zjazdu produkcja naturalnego kauczuku w 1952 roku zmniejszy się i wyniesie 1690 tys. ton wobec 1830 tys. ton w 1951 roku.

Malaje, do niedawna główny producent kauczuku, zostały zdystansowane przez Indonezję, której produkcję w 1952 roku szacuje się na 675 tys. ton.

Produkcja syntetycznego kauczuku w USA, Kanadzie i Niemczech Zachodnich w 1952 roku została obliczona na 910 tys. ton (w tym USA — 825 tys. ton) wobec 908 tys. ton w 1951 roku.

Konsumcję naturalnego kauczuku w 1952 roku oszacowano na 1450 tys. ton wobec 1530 tys. ton w 1951 roku. Udział USA w tej konsumpcji obliczono na 465 tys. ton, Anglii — na 210 tys. ton, Kanady na 39 tys. ton.

Konsumcja syntetycznego kauczuku w 1952 roku wyniesie 875 tys. ton wobec 895 tys. ton w 1951 roku, z czego na USA przypada 790 tys. ton.

Ogólną konsumpcję naturalnego i syntetycznego kauczuku łącznie oblicza się na 2325 tys. ton w 1952 roku wobec 2425 tys. ton w 1951 roku. Ogólna zaś produkcja w 1952 roku wyniesie 2600 tys. ton, tworząc nadwyżkę nad konsumpcją w ilości 175 tys. ton. Prawdopodobnie jednak nadwyżka ta okaże się w końcu roku większa, gdyż światowe zapasy naturalnego kauczuku w poszczególnych miesiącach 1952 roku były znacznie wyższe niż w odpowiednim okresie roku poprzedniego; zapasy te nadal wzrastają, przy czym produkcja kauczuku syntetycznego również wzrasta. To też ceny kauczuku wybitnie zniżują.

W dniu 15 maja br. po raz pierwszy od dwóch lat cena naturalnego kauczuku na rynku spała poniżej 24 pensów za funt, podczas gdy jeszcze w styczniu przekraczała 40 pensów za funt. Transakcje na kauczuk z dostawą w IV kwartale 1952 roku były zawierane po 23 $\frac{3}{4}$ pensa za funt, a z dostawą w I kwartale 1953 roku po 22 $\frac{3}{4}$ pensa za funt.

W aktualnych warunkach obrady zjazdu, który odbył się w pierwszej połowie maja, obracały się głównie około dwóch zagadnień — stabilizacji ceny i zapewnienia rynków zbytu na surowiec kauczukowy. W obu sprawach porozumienia nie osiągnięto, wybrano natomiast specjalny komitet, któremu powierzono rozpatrzenie kwestii, czy jest możliwe opracowanie planu, który zapobiegłby tworzeniu się dużych nadwyżek lub poważnych niedoborów. W razie pomyslnego rozwiązania tego zagadnienia komitet opracowałby projekty porozumień pomiędzy poszczególnymi państwami. Zalecenia opracowane przez komitet mają być rozpatrzone na następnym zjeździe, który odbędzie się w 1953 roku w Kopenhadze.

Wobec uwidaczniającej się coraz większej konkurencji kauczuku syntetycznego delegaci Malajów, Indonezji i Cejlonu, reprezentujący producentów miejscowych wystąpili na zjeździe z postulatami co do:

ustalenia produkcji i sprzedaży syntetycznego kauczuku w USA na gruncie czysto handlowym bez stosowania subwencji państwowych w jakiejkolwiek formie, jak np. nieuwzględnianie niektórych pozycji kosztów, niepłacenie podatku dochodowego itp.;

dokonania rewizji dotychczasowych zasad i metod klasyfikacji surowca kauczukowego;

zapewnienia, że kauczuk po przybyciu do USA będzie poddawany rzetelnej ocenie, zanim zostanie odrzucony lub zanim będzie reklamowany.

Po zjeździe delegaci malajscy i indonezyjscy udali się do Waszyngtonu w celu uzyskania zapewnienia, iż ceny kauczuku syntetycznego nie ulegną dalszej niższe. Cena obecna tego kauczuku wynosi 23 centy amerykańskie za funt, ale przewiduje się możliwość jej obniżenia do 19 centów za funt, gdyż rząd USA zamierza zamknąć wszystkie 5 fabryk wyrabiających

kauczuk ze spirytusu oraz pozostawia jedynie zakłady produkujące kauczuk z nafty, jako ze znacznie tańszego surowca. Delegaci żadnych zapewnień w Waszyngtonie nie uzyskali.

Zjazd ottawski, w którym wzięło udział 125. delegatów reprezentujących 19 krajów, nie znalazł rozwiązania dla żadnej ze spraw na nim omawianych. Wykazał natomiast, że monopole amerykańskie zdołały opanować źródła i rynki zbytu kauczuku, rządząc nimi zarówno na odcinku produkcji jak i rozdziału według własnych egoistycznych interesów. Polityka ta wybitnie zaostreza sprzeczności, utrwalone w stosunkach świata kapitalistycznego. (nm)

UJEMNE SALDO HANDLOWE ANGLII ZWIĘKSZA SIĘ

NIEDOBÓR handlu zagranicznego Anglii w kwietniu zwiększył się znowu osiągając wysokość 96,1 mln funtów; jest to największy miesięczny deficyt w bieżącym roku. Saldo ujemne w marcu wyniosło 68 mln funtów przy przeciętnej miesięcznej w okresie I kwartału 70,4 mln funtów. Eksport w ciągu kwietnia spadł o 36 mln funtów, a import pomimo wielu ograniczeń zastosowanych przez angielskiego ministra finansów Butlera, zmniejszył się tylko o 8 mln funtów. Według danych opublikowanych przez angielską Izbę Handlu Zagranicznego eksport (fob) za cztery pierwsze miesiące bieżącego roku wyniósł 1,002,4 mln funtów, import (cif) — 1,309,5 mln funtów. Saldo ujemne osiągnęło zatem 307,1 mln funtów. Z analizy poszczególnych pozycji eksportu wynika, że spadkiem objęte zostały przede wszystkim tekstylia, a następnie przemysł metalowy.

Eksport tekstyliów, na których wywozie labourystowski rząd Attlee chciał oprzeć równowagę bilansu płatniczego Anglii, blisko od roku stale spada. W IV kwartale 1951 wywóz był mniejszy o 17% w stosunku do przeciętnej za cały 1951 rok, w I kwartale 1952 spadł o dalsze 7%, a w kwietniu znowu o 12%.

Wywóz maszyn, narzędzi i sprzętu metalowego wyniósł w kwietniu 115,1 mln funtów, czyli o 4,9 mln funtów mniej niż przeciętna miesięczna w okresie I kwartału bieżącego roku. Nie jest to na razie spadek duży, niemniej jednak dotkliwy, bo podrywający jedno z głównych założeń polityki gospodarczej rządu Churchilla, bazującej między innymi na znacznym zwiększeniu eksportu wyrobów przemysłu maszynowego. Jak wiadomo, minister finansów Butler w swoim ekspozé budżetowym w Izbie Gmin zapowiedział uzyskanie w bieżącym roku nadwyżki bilansu płatniczego Anglii w sumie 100 mln funtów zamiast salda ujemnego w wysokości 521 mln funtów,

jak to miało miejsce w roku ubiegłym. Nie mówiąc już o nadwyżce, wyrównanie bilansu płatniczego będzie niemożliwe bez znacznego zwiększenia wywozu; tymczasem widoki rozszerzenia eksportu są problematyczne.

W 1951 roku 51% eksportu angielskiego kierowało się do krajów brytyjskiego imperium, spośród których Australia, Nowa Zelandia i Południowa Afryka importowały z Anglii towarów za 600 mln funtów. Obecnie trzy te kraje zastosowały już daleko idące ograniczenia importowe. Wywóz angielski np. do Australii w kwietniu wyniósł 18,5 mln funtów wobec 34,4 mln funtów jako przeciętnej miesięcznej w okresie I kwartału 1952, przy czym tekstylia stanowiły 2,5 mln funtów (mniej niż połowę przeciętnej miesięcznej w okresie I kwartału 1952), a wyroby metalowe 11,7 mln funtów (nieco więcej niż połowę przeciętnej miesięcznej w okresie I kwartału 1952).

Nie udaje się również rządowi Churchilla zwiększyć wywozu do strefy dolarowej. Przeciętna miesięczna wywozu angielskiego do USA i Kanady w 1951 roku osiągnęła 22,8 mln funtów, ale obecnie kształtuje się na poziomie 20 mln funtów miesięcznie.

Sprawę zwiększenia wywozu angielskiego komplikuje poważnie konkurencja japońska i zachodnio-niemiecka. Prasa angielska dodaje, iż na targach brytyjskich, które odbyły się ostatnio w Castle Bromwich, liczba zagranicznych klientów spadła o 30%. Wystawcy angielscy stwierdzają, że nabywcy od czasu zakończenia wojny jeszcze nigdy nie zwracali takiej uwagi na cenę towaru jak obecnie i że nabywają angielskie maszyny i narzędzia o tyle, o ile nie mają możliwości otrzymania podobnego artykułu w Niemczech Zachodnich, gdyż, ogólnie biorąc, wyroby niemieckie są tańsze, a terminy dostaw są krótsze od angielskich.

Burżuazyjna prasa angielska jest wyraźnie zaniepokojona narastającymi trudnościami w handlu zagranicznym Anglii i rozpisuje się szeroko o konieczności przestawienia i rozszerzenia eksportu, ale poza ogólniki i narzekania nie wychodzi. Nie porusza przy tym zagadnienia najbardziej istotnego — sprawy nadmiernych zbrojeń, w których wyniku Anglia musi importować na cele nieprodukcyjne wielkie ilości surowców ze strefy dolarowej i płacić za tę politykę dużymi niedoborami handlowymi oraz stałym obniżaniem stopy życiowej ludności. (sb)

BLUFF DYKTATORA ARGENTYNY

NA INAUGURACYJNYM posiedzeniu Kongresu argentyńskiego prezydent Peron, dając obraz rzeczywistych osiągnięć kraju w ciągu 6 lat rządów faszystowskiej dyktatury, podkreślił, iż dochód narodowy Argentyny z 16,5 mld pezów w początkach 1946 roku

podniósł się do 73 mld pezów w końcu 1951 roku, czyli wzrósł w ciągu 6 lat o 340%. W 1946 roku na jednego mieszkańca Argentyny przypadało 1100 pezów dochodu, a w 1951 roku 4 tys. pezów. Argentyńska republika, mówił dalej dyktatorski prezydent, wykazuje w obecnych czasach najszybszy rozwój przemysłowy ze wszystkich krajów świata. W okresie 1943—1951 wartość ogólnej produkcji przemysłowej wzrosła o 50%, a import w 1951 roku osiągnął rekordową wysokość w dotychczasowych dziejach Argentyny wyrażającą się sumą 10,5 mld pezów.

Wzrost dochodu narodowego o 340% w ciągu 6 lat byłby dla Argentyny istotnie wzrostem bez precedensu, gdyby nie równoczesna i bardziej jeszcze imponująca deprecjacja waluty argentyńskiej. Cały dochód narodowy (obliczany zresztą przy pomocy tendencyjnych metod statystycznych), jak również inne wskaźniki „wzrostu”, ustalone zostały nie w cenach niezmiennych, lecz w walucie bieżącej, spadającej nieustannie od lat sześciu. Tak na przykład z oficjalnych danych wynika, że wskaźnik kosztów utrzymania w okresie od 1946 do 1951 roku z 119 punktów podniósł się do 495, czyli wzrósł o przeszło 410%, a zatem 4 tys. pezów w 1951 roku miało mniejszą realną wartość niż 1100 pezów w 1946 roku.

Zdolności eksportowe kraju w okresie dyktatorskich rządów Perona, a szczególnie w ciągu ostatnich dwóch lat, ogromnie się zmniejszyły. Argentyna obecnie nie zawsze może wykonać zaciągnięte zobowiązania w zakresie dostaw swoich najbardziej nawet eksportowych artykułów, np. mięsa.

Rząd Perona podpisał 22 kwietnia 1951 roku umowę z Anglią o dostawę 200 tys. ton mięsa w ciągu roku, a dostarczył w ustalonym terminie tylko 160 tys. ton. Na dostawę brakujących 40 tys. ton mięsa Argentyna potrzebowała jeszcze dalszych trzech miesięcy czasu. Depesze zaś z kwietnia br. podawały z Buenos Aires, że brak mięsa na rynku wewnętrznym wystąpił tak dotkliwie jak nigdy dotychczas i że konsumpcja krajowa tego artykułu w pierwszym tygodniu kwietnia spadła przeszło o połowę, a przecież Argentyna od wielu lat była największym eksporterem mięsa w świecie.

Wobec zmniejszonych zdolności eksportowych bilans handlowy Argentyny kształtuje się coraz gorzej i wskutek tego państwowe zapasy złota i dewiz szybko topnieją. W końcu 1946 roku wynosiły one 5646,2 mln pezów w złocie, a w końcu 1950 roku — 2,689 mln pezów, w końcu 1951 roku — 1865, 7 mln pezów, a 23 kwietnia 1952 roku — 1366,6 mln pezów.

Według prowizorycznej oceny saldo ujemne bilansu handlowego Argentyny za rok 1951 wynosi około 3800 mln pezów (wartość importu wyniosła 10.492 mln pezów a eksportu — 6,709 mln pezów), co świadczy

o szybkim rozwoju kryzysu w stosunkach handlowych z zagranicą.

O narastających trudnościach płatniczych Argentyny świadczy również likwidowanie ze względów finansowych przez rząd Perona argentyńskiej sieci konsularnej. Dnia 18 maja argentyńskie ministerstwo spraw zagranicznych zarządziło zamknięcie swoich konsulatów w Glasgow i Southampton w Anglii, a w ciągu ostatnich 8 miesięcy zlikwidowało przeszło 100 konsulatów w różnych krajach wszystkich części świata.

Wykazany przez prezydenta Perona wzrost dochodu narodowego Argentyny przy zestawieniu z rzeczywistością świadczy przede wszystkim o niebywałym nasileniu inflacji w najbogatszym z krajów Ameryki Łacińskiej oraz o wybitnie chorobliwym stanie ekonomiki argentyńskiej, jak niemniej o megalomanii samego dyktatora, nadużywającego oczywistej fikcji dla przekonania niewiedzącego kogo o rzekomym rozwoju gospodarki argentyńskiej pod rządami faszystowskiej dyktatury. (af)

GRECJA W KLESZCZACH BLOKU ATLANTYCKIEGO

WŁĄCZAJĄC Grecję do bloku atlantyckiego, amerykańscy imperialiści mieli na celu przekształcenie całego kraju w bazę wypadową przeciwko Związkowi Radzieckiemu i krajom demokracji ludowej oraz przygotowanie gruntu dla stworzenia śródziemnomorskiej filii bloku atlantyckiego i wzmocnienia swojej pozycji na Bliskim Wschodzie kosztem dalszego osłabienia pozycji Anglii. Oczywiście amerykańscy podżegacze wojenni maskują swoje istotne zamiary frazesami o pomocy narodowi greckiemu, która w ciągu ostatnich pięciu lat wyniosła jakoby 2 mld dolarów. Nie mówią jednak o tym, że środki te zostały zużyte na rozpalenie wojny domowej, na zwiększenie monarchistyczno-faszystowskiej armii i modernizację wojenno-strategicznych urządzeń w kraju.

Ekonomika kraju doprowadzona została do stanu chaosu. Produkcja przemysłu metalowego i maszynowego nie osiągnęła jeszcze 75% poziomu przedwojennego. Podupadły również przemysły: skórzaný, tekstylny, konfekcyjny i inne. W wyniku amerykańskiej konkurencji greccy plantatorzy tytoniu nie mogą sprzedać nawet trzeciej części swojej produkcji przeznaczonej na eksport. Więcej niż połowa robotników tytoniowych nie ma pracy. Realne płace robotnicze nie dochodzą do połowy wysokości wynagrodzenia przedwojennego.

Prasa ateńska podaje ciągle nowe wiadomości o wzrastającym bezrobociu, np. gazeta „Elephteria” podaje,

że w dniu 12 maja zamknięto 39 fabryk tekstylnych w Atenach i 2 w mieście Velos. W jednej tylko fabryce Lanara zwolniono z pracy 350 ludzi. Położenie bezrobotnych jest wyjątkowo ciężkie, gdyż w Grecji nie otrzymują oni żadnych zapomóg, a w wielu miastach nie ma nawet biur pośrednictwa pracy.

W stanie upadku znajduje się również rolnictwo. Produkcja rolnicza osiągnęła zaledwie 70% wysokości przedwojennej. Podział własności ziemskiej jest wysoce niesprawiedliwy. Do 2215 wielkich obszarników i klasztorów należy około jednej trzeciej ziemi uprawnej, podczas gdy tysiące rodzin chłopskich nie ma ziemi wcale, albo niewielkie skrawki.

Ceny na artykuły pierwszej potrzeby stale rosną, a kraj cały ugina się pod ciężarem wydatków wojennych. Według oświadczenia wicepremiera Venizelosa 45%, a faktycznie dwie trzecie budżetu państwowego pochłaniają przygotowania wojenne.

W początkach marca odwiedził Ateny Eisenhower i łaskawie przyrzekł, że wojska greckie będą podlegały bezpośrednio dowództwu amerykańskiemu, a nie włoskiemu, ale uchylił się od rozpatrzenia sprawy

ciężarów wojennych, czego nawet ateńscy politycy nie mogli już strawić. Burżuazyjna prasa pisała z tego powodu: „Jeżeli nic się nie przedsięwzięcie przeciwko istniejącemu chaosowi gospodarczemu, to Grecji grozi katastrofa ekonomiczna i ogólne zahamowanie działalności gospodarczej“.

W teraźniejszej Grecji nie ma mowy o niepodległości i suwerenności. Ambasador amerykański Peurifoy przyswoił sobie prawo dyktatu nawet w takich sprawach, jak ordynacja wyborcza do parlamentu. Obecnie Waszyngton usiłuje doprowadzić do władzy kandydata na faszystowskiego dyktatora — gen. Papagosa. Wprowadzenie w Grecji wyraźnej wojenno-faszystowskiej dyktatury jest potrzebne Waszyngtonowi dla zdławienia narastającego oporu narodu greckiego przeciwko amerykańskim planom wciągnięcia Grecji do wojny. Tylko w lutym i marcu bieżącego roku strajkowało 15 tys. górników, 65 tysięcy pracowników państwowych, 42 tys. robotników z Salonik, robotnicy tekstylni z Pireus i innych miast, protestując przeciwko drożyznie, bezrobociu i przygotowaniom do wojny. (sm)

Z UKOSA

URODZINY KRÓLOWEJ

PELNA przepychu była defilada gwardii królewskiej, którą nowa królowa angielska Elżbieta II przyjmowała między Whitehall i St. James-Park w Londynie w dniu swych urodzin, 5 czerwca br.

Czarujący był widok królowej ubranej w szkarłatny mundur i wielką futrzaną czapę, kiedy na koniu nazwanym ku czci premiera brytyjskiego Churchilla „Winston“ witają defilujący przed nią drugi batalion gwardii szkockiej.

Wymyślne ewolucje wykonywane przez gwardzystów pod dźwięki kobziarzy grających arie z „Wesela Figara“ dostarczyły królowej i widzom efektownej rozrywki.

Inaczej jednak na tę sprawę zapatrują się angielskie masy pracujące, na których barkach ciąży trzykrotnie podwyższona przez parlament angielski lista cywilna na utrzymanie dworu królewskiego.

Uroczystość nabiera specjalnego posmaku, jeśli pomyśleć o okrucieństwach, jakie żołnierze Jej Królewskiej Mości popełniają na ludności walczącej Korei. Przypomniła o tym obecność w orszaku królowej marszałka Alexandra, który prosto z parady udał się na Koreę w charakterze wysłannika Churchilla.

Pięknie defilujące wojsko brytyjskie nie jest tylko elementem dekoracyjnym uroczystości dworskich. Ma

ono na swoim koncie krwawe rozprawy ze spokojną ludnością Malajów i innych narodów świata, które Wielka Brytania, realizując politykę podbojów, kolonizowała. Świadomość tego rośnie w brytyjskich masach pracujących, okupujących spadkiem stopy życiowej zarówno podtrzymywanie dworskiego blichtru, jak też i daremne wysiłki utrzymania się na stanowisku imperialnej metropolii. (sef)

BŁOGOSŁAWIEŃSTWO „UBÓSTWA“

PEWNE duże przedsiębiorstwo kapitalistyczne, obejmujące swoim zasięgiem prawie cały świat, wbrew przyjętym ogólnie zasadom nie ogłasza bilansów. Powoduje to trudność dla tego, kto chce przedstawić pełny obraz jego działalności finansowej. Mimo to wiadomo, że we Włoszech kontroluje ono 30 spółek akcyjnych, zwłaszcza w przemyśle elektrotechnicznym, chemicznym, metalurgicznym i tekstylnym. Jeden z jego włoskich banków nosi dziwną nazwę: „Banco del Spirito Santo“, czyli „Bank Ducha św.“. We Francji jego własnością jest m. in. „Francusko-Włoski Bank dla Południowej Ameryki“. W Hiszpanii ma ono kilka banków, ważne przedsiębiorstwa przemysłowe i komunalne, oraz posiada ogromne nieruchomości w wielu wielkich miastach, jak Barcelona,

Madryt i Sewilla. W Szwajcarii jest współwłaścicielem wielkiego przedsiębiorstwa przemysłu elektrotechnicznego. W Brazylii i innych państwach Południowej Ameryki znajdują się w jego rękach przedsiębiorstwa młynarskie, włókiennicze i przemysł gumowy. Nie gardzi ono spekulacjami giełdowymi, ani dochodami z gry w karty. Domy gry w Biarritz, Vichy i Monte Carlo nadzorowane są przez jego przedstawicieli. W Polsce, podobnie jak w innych krajach, gospodarowało ono w obszarny sposób w tzw. dobrach „martwej ręki”, ale gospodarce tej położono już u nas kres. Pewnym ekwiwalentem za utracone dobra są dla niego dolary z osławionego „funduszu 100 milionów”, rozdawane ciepłą ręką Harry Trumana.

Centrala przedsiębiorstwa mieści się w Watykanie. Jest nią skarbiec papieski, który zamiast pobierać „świętopietrze” obcina kupony dochodowych akcji.

Gospodarką Watykanu kieruje główny doradca finansowy papieża Nogara, pozostałe kluczowe stanowiska zajmuje plejada bratanków papieskich.

W gospodarce watykańskiej realizowane są słowa Piusa XII, będące złotą dewizą dla bankierów, które wypowiedział on do przedstawicieli włoskich banków: „W Świętej Ewangelii Boski Nauczyciel nie potępia bogactw... przeciwnie ma pochwałę i nagrodę dla dobrego sługi, który pomnożył otrzymane talenty, a przekleństwo i karę dla gnuśnego sługi, który zakopał pieniądze swego pana w ziemi, zamiast powierzyć je „tojs trapeksitajs”, to znaczy bankierom, i otrzymać za to należyty zysk”.

Starzy Rzymianie mówili o pieniądzu krótko i bardzo dosadnie: „Pecunia non olet” — pieniądz nie cuchnie. (zet)

Z K R A J U

Czyn lipcowy pomnaża siły państwa

POLSKA klasa robotnicza nie raz już dokumentowała, że potrafi nie szczędzić trudu dla dobra swojego kraju. W związku ze zbliżającą się VIII rocznicą dnia wyzwolenia naszego narodu spod okupacji hitlerowskiej przez Armię Radziecką i walczące u jej boku Wojsko Polskie załogi trzech wielkich zakładów przemysłowych: Zakładów Mechanicznych „Ursus”, Huty im. Feliksa Dzierżyńskiego i kopalni „Siemianowice” rzuciły wezwanie do ludzi pracy całej Polski o przystąpienie do zobowiązaniowego współzawodnictwa pracy dla uczczenia tej rocznicy.

Załogi tych trzech zakładów przystąpiły do czynu lipcowego pod hasłem jeszcze silniejszego zwania szeregow frontu narodowego w walce o pokój i plan 6-letni. „Nieustannie wykonywać i przekraczać plan, osiągnąć wyższą jakość produkcji, wprowadzać i rozszerzać postęp techniczny, racjonalnie wykorzystać maszyny i urządzenia, oszczędzać surowce i materiały, podnieść na wyższy poziom kwalifikacje robotników — zwłaszcza wśród młodzieży, wzmocnić dyscyplinę pracy, polepszyć rozstawienie sił technicznych, walczyć o właściwe wykorzystanie czasu pracy przez całą załogę — oto hasła naszego czynu”, stwierdza załoga „Ursusa”.

Podjmując konkretne, cenne zobowiązania produkcyjne załogi oświadczają, że wraz z całym narodem, dumnym z osiągnięć uzyskanych w ciągu 8 lat istnienia władzy ludowej mocniej skupiają się wokół rządu ludowego i wokół partii robotniczej — czołowego od-

działu przodującej klasy robotniczej. Z uchwał załóg przebiega również gorąca wdzięczność dla pierwszego państwa socjalizmu — Związku Radzieckiego i jego wodza J. Stalina za wyzwolenie spod jarzma faszystowskiego oraz braterską pomoc okazywaną nam stale w budowaniu fundamentów socjalizmu.

„Nasza walka o węgiel — czytamy m. in. w uchwałach załogi kopalni „Siemianowice” — to odpowiedź imperialistom anglo-amerykańskim, podlegającym do nowej wojny, wskrzeszającym Wehrmacht, podpisującym zagrażające bezpieczeństwu ludzkości separatystyczne układy z wczorajszymi wrogami. Nasza walka o węgiel to wyraz czynnego protestu przeciw zbrodniczej wojnie w Korei i Vietnamie. Nasza walka o węgiel to wyraz protestu przeciw bezprawnemu uwięzieniu towarzyszy Duclos i Stila, płomiennych patriotów Francji, bohaterskich przywódców klasy robotniczej”. Czyn lipcowy, jak to stwierdzają załogi, jest mocną odpowiedzią imperialistom na ich agresywne zamiary.

Załogi inicjatorów czynu lipcowego wyrażają zadowolenie z wielkiego rozmachu współzawodnictwa młodzieży na cześć Złotu Młodych Przodowników-Budowniczych Polski Ludowej. Współzawodnictwo lipcowe i współzawodnictwo przedzłotowe młodzieży łączą się w jeden potężny czyn starszego i młodego pokolenia, kobiet i mężczyzn. Czyn ten przyniesie dodatkową — lepszą i tańszą produkcję przemysłową, wyższe plony rolnicze, lepsze wyniki w nauce,

sprawniejszą obsługę ludności we wszystkich dziedzinach.

Kładzie się duży nacisk na to, aby zobowiązania podejmowane były po gruntownej analizie możliwości produkcyjnych. U podstaw podejmowanych zobowiązań zakładów pracy leżą setki i tysiące zobowiązań indywidualnych i zespołowych: robotników, majstrów, inżynierów i techników. Usprawnienia organizacyjne i technologiczne opracowywane są nie na krótki i przejściowy okres, ale są to usprawnienia trwałe i zasadnicze, jakich wymaga obecny etap rozwoju naszej gospodarki narodowej. Przemysłane i konkretne zobowiązania dyskutowane są w grupach partyjnych i związkowych.

Forma podejmowania zobowiązań i ich treść jest świadectwem głębokiej świadomości, że stały rozwój wymaga stałego usprawniania metod pracy i kierownictwa, że aby iść naprzód, trzeba równać na czołowe nasze załogi i na przodujących naszych ludzi i przejmować ich doświadczenia, należy wprowadzać przodujące doświadczenia radzieckie z zakresu metod produkcji i kierownictwa produkcją.

Tak więc istotę i sens wezwania lipcowego zakładów pracy stanowią sprawy najważniejsze składające się na znacznie lepszą pracę całego zakładu, na walkę o wykonanie planu we wszystkich wskaźni-

kach: „Ursus“ da 15 ciągników ponad plan lipcowy i 101% planu II kw.; kopalnia „Siemianowice“ — 61 tys. ton węgla ponad plan półroczny (w tym 11,5 tys. ton ponad plan w czerwcu) i 8,8 tys. ton w lipcu; huta im. Dzierżyńskiego 600 ton surówki martenowskiej, 1 tys. ton stali, 3 tys. ton wyrobów walcowanych ponad plan do końca lipca.

Z bardzo cenną dla wzmocnienia naszej gospodarki inicjatywą wystąpiła załoga Elektrowni Łódzkiej, postanawiając podnieść moc dyspozycyjną o 3 megawaty, wzywając równocześnie swych towarzyszy z całego kraju do podejmowania podobnych zobowiązań. Kopalnia im. Thoreza da 15 tys. ton węgla koksującego ponad plan, Pafawag — 20 wagonów, 2 tendry i 4 platformy kolejowe, w mieście Nowe Tychy przedterminowo oddane zostanie do użytku 5 bloków mieszkalnych, ZPB im. Marchlewskiego dadzą 2,6 mln zł dodatkowej produkcji i oszczędności — oto niektóre spośród wielu cennych zobowiązań.

Czyn produkcyjny dla uczczenia Święta 22 Lipca już w pierwszych dniach po ogłoszeniu apelu urósł do wielkiego, twórczego współzawodnictwa mas pracujących w pomnażaniu sił ojczyzny. Ludzie pracy — zwiększoną wydajnością, usprawnianiem i ulepszaniem produkcji utrwalają i rozszerzają wielkie zdobycze, jakie osiągnęli w ciągu 8 lat istnienia władzy ludowej.

NOWE KADRY WKRAČAJĄ DO PRODUKCJI

Rok szkolny 1951/52 był okresem dalszego rozwoju szkolnictwa wszystkich typów. W szkołach zawodowych i wyższych wzrosła ilość młodzieży zdobywającej kwalifikacje fachowe. Ilość uczniów kształcących się w szkolnictwie zawodowym osiągnęła liczbę 480 tys. (w tym 163 tys. dziewcząt), ilość studentów w szkołach wyższych — 130 tys. (w tym na politechnikach i szkołach inżynierskich 35 tys., wyższych szkołach rolniczych 8 tys., ekonomicznych 16 tys.).

Nauka została ściślej związana z potrzebami życia. W szkołach zawodowych wprowadzono nomenklaturę specjalności, uwzględniającą branżowe szkolenie dla potrzeb gospodarki narodowej, w szkołach przysposobienia zawodowego skrócono czas nauki. W szkołach wyższych przyjęto jako zasadę wąskie profilowanie wydziałów i specjalności. Aby umożliwić dalsze podnoszenie kwalifikacji pracującym otwarto studia zaoczne w szkolnictwie zawodowym i wyższym. Wyższe uczelnie uruchomiły dotychczas szkolenie zaoczne w kierunkach: rolnym, ekonomicznym i prawnym. Dla pracowników technicznych rozszerzono sieć wieczorowych szkół inżynierskich.

Kończący się rok szkolny był okresem wyteżonej walki o wyniki nauczania. Wprowadzono dyscyplinę

studiów, kary za absencje, pomoc dla słabszych uczniów, konsultacje, co dało w efekcie zmniejszenie „odsiewu“. Dużą rolę odegrało także dostarczenie uczącej się młodzieży podręczników i skryptów w większej ilości niż w ubiegłym roku. Wiele zakładów naukowych poprawiło warunki lokalowe otrzymując nowe gmachy, warsztaty i wyposażenie. W szkolnictwie zawodowym oddano do użytku 57 nowych obiektów.

Państwo ludowe idzie z dużą pomocą materialną dla młodzieży i studentów. Stypendia w zasadniczych szkołach zawodowych otrzymuje 84 tys. młodzieży, w technikach — 70 tys.; z 597 internatów korzysta 75 tys. uczniów. W szkołach wyższych na stypendia, których wysokość wynosi od 210—375 zł zależnie od roku studiów i kierunku, przeznaczono 191 mln zł. W domach akademickich mieszka 30 tys. studentów. Stypendia i domy akademickie pozwoliły na zwiększenie wśród liczby studentów ilości dzieci robotników i chłopów: 39% studentów jest pochodzenia robotniczego, 25% chłopskiego.

Tysiące absolwentów szkół zawodowych i wyższych po zdaniu w czerwcu egzaminów końcowych opuszcza zakłady naukowe i rozpocznie pracę zawodową. Wyłącznie inżynierów i techników przybywa do produkcji w br. ok. 40 tys. Rozmieszczenie dużych ilości młodych fachowców kończących naukę wymaga sprawnej pracy komisji rozdziału absolwentów, które

wykorzystując doświadczenia ubiegłego roku powinny wnikać w potrzeby zakładów pracy i przydzielać kadry tam, gdzie one są rzeczywiście potrzebne. Zadaniem przedsiębiorstw jest otoczenie młodych pracowników opieką, kierowanie ich do pracy zgodnej z kierunkiem szkolenia, umożliwienie im szybkiego zdobycia praktycznych umiejętności, oraz stworzenie im odpowiednich warunków mieszkaniowych.

W związku z zakończeniem roku szkolnego do zakładów pracy przybędą w miesiącach letnich tysiące uczniów i studentów na obowiązkowe praktyki wakacyjne. W br. praktyki te zostały lepiej zorganizowane niż w r. 1951, do czego przyczyniło się m. in. zawieranie umów o praktyki między przedsiębiorstwami a szkołami. Zostały określone obowiązki zakładów pracy wobec praktykantów i ustalone programy praktyk. Zakładowi kierownicy praktyk muszą czuwać, aby praktyki spełniły postawione przed nimi zadania, do jakich należy poznanie w jak najszerszym zakresie życia przedsiębiorstwa. Doświadczenia zeszłoroczne wskazują, że najlepsze wyniki dały praktyki w tych zakładach pracy, gdzie praktykantów wciągnięto do propagowania nowych metod pracy, nowych form współzawodnictwa, do pracy w klubach racjonalizatorskich i na odcinku kulturalno-oświatowym.

(2)

UPOWSZECHNIANIE METODY KOWALOWA

WYKONANIE poważnych zadań planu 6-letniego wymaga stałego wzrostu wydajności pracy, który osiągnąć można jedynie poprzez szybkie podnoszenie zawodowych kwalifikacji robotników. Szczególne znaczenie dla wzrostu wydajności pracy posiada metoda Kowalowa. Metoda ta daje możliwość doszkalania robotników według najbardziej racjonalnych, najlepszych metod pracy, umożliwiając podniesienie ich wydajności i zarobków przy zmniejszonym wysiłku fizycznym.

W Polsce po raz pierwszy zastosowano metodę Kowalowa w przemyśle włókienniczym. Od października 1951 roku rozpoczęto stosować metodę Kowalowa we wszystkich zakładach przemysłu wełnianego. Do chwili obecnej w ponad 30 zakładach tej branży przeszkolono metodą Kowalowa przeszło 1200 tkaczy i około 500 przedzalników. Przeszkoleni pracownicy przemysłu wełnianego już w pierwszym miesiącu po odbyciu szkolenia podnieśli wydajność pracy o około 10%.

Niezależnie od wzrostu wydajności pracy metoda Kowalowa przyczynia się do podniesienia jakości produkowanych wyrobów. Przedzalnicy i tkacze przemysłu wełnianego przeszkoleni metodą Kowalowa podnieśli jakość produkcji o około 9%.

Dobre wyniki w zakresie stosowania metody Kowalowa uzyskały załogi przemysłu bawełnianego. W ciągu pierwszego kwartału br. w specjalnych szkołach zapoznających robotników według wskazań Kowalowa z przodującymi metodami pracy przeszkolono w przemyśle bawełnianym 1975 tkaczy i 352 przedzalników. Przeszkoleni tkacze i przedzalnicy podnieśli przeciętnie wydajność swej pracy o około 15%, podnosząc równocześnie jakość wytwarzanych towarów o około 10%.

Zdarzały się wypadki, że przeszkoleni robotnicy podnieśli prawie dwukrotnie wydajność pracy. Anna Kozak z ZPB im. Stalina w Łodzi, pracująca poprzednio na 4 krosnach przed przeszkoleniem uzyskiwała 66,3% normy. Po przeszkoleniu robotnica ta obsługuje 8 krosien uzyskując 115,2% normy. Zarobek jej jak i szeregu innych robotników wzrósł dzięki temu prawie trzykrotnie.

Stosowanie metody Kowalowa przyniosło doskonałe rezultaty w ZPB im. Marchlewskiego, gdzie przeszkolono już 356 tkaczy, dzięki czemu tkalnia tych zakładów obecnie wykonuje, a nawet przekracza plany produkcyjne.

Również w ZPB w Częstochowie, ZPB im. Dywizji Kościuszkowskiej w Łodzi i ZPB im. Liebknechta nastąpiło znaczne usprawnienie pracy dzięki zastosowaniu metody Kowalowa. Z kolei także w ZPB im. Róży Luksemburg, ZPB im. Dzierżyńskiego, ZPB im. Szymańskiego, ZPB im. Waltera i in. dzięki zastosowaniu metody Kowalowa prawie zupełnie zlikwidowano objaw niewykonywania norm pracy przez tkaczy.

Podobnie dobre wyniki dało wprowadzenie metody Kowalowa w ZPB im. Stanisława Bularza w Białymstoku-Białej, gdzie liczba tkaczy nie wykonujących baz akordowych spadła w ciągu trzech miesięcy z 23% do 6,3%.

Do przodujących w zakresie stosowania metody Kowalowa należą również Kaliskie Zakłady Przemysłu Dzierżewskiego, gdzie metodą tą przeszkolono 60 dzierżewiarzy. Wydajność pracy przeszkolonych dzierżewiarzy w stosunku do okresu sprzed przeszkolenia wzrosła od 10% do 35%.

Słabo natomiast rozwija się do chwili obecnej stosowanie metody Kowalowa w przemyśle jedwabniczo-galanteryjnym, a także w przemyśle dzierżewskim poza wspomnianymi zakładami w Kaliszu.

Ogółem do chwili obecnej metodą Kowalowa zastosowano w około 160 zakładach przemysłu włókienniczego i przeszkolono przy jej pomocy ponad 5 tys. tkaczy i przedzalników. Stosowanie metody Kowalowa w przemyśle włókienniczym przyczynia się do podwyższania kwalifikacji zawodowych robotników, zwiększania wydajności pracy i wzrostu zarobków.

Mniej rozpowszechniona jest metoda Kowalowa w innych gałęziach przemysłu, jakkolwiek i tam zna-

leżć można przykłady dobrego stosowania tej metody. W zakładach elektrotechnicznych M-3 w Łodzi metoda Kowalowa pobudziła załogę oraz kierownictwo do podjęcia szeregu środków zmierzających do usprawnienia organizacji pracy w nawijalni transformatorów, która stanowiła „wąskie przejście” produkcji w zakładach. Wydajność pracy nawijaczy po przeszkoleniu metodą Kowalowa wzrosła przeciętnie ze 135% do 165%, przy jednoczesnym wzroście jakości produkowanych wyrobów.

W zakładach przemysłu gumowego rozpoczęto stosowanie metody Kowalowa dopiero w drugiej połowie ubiegłego roku, niemniej jednak wiele zakładów pracy osiągnęło już dzięki niej poważne rezultaty produkcyjne. W pięciu zakładach przemysłu gumowego — w Poznaniu, Grudziądzu, Krakowie, Bydgoszczy i Piastowie metodę Kowalowa wprowadzono już w wielu działach produkcyjnych, uzyskując poważny wzrost wydajności pracy, obniżkę kosztów własnych i wzrost zarobków robotniczych. Szczególnie dobre wyniki osiągnięto w jednym z działów Krakowskich Zakładów Przemysłu Gumowego, gdzie po zastosowaniu metody Kowalowa wydajność pracy wzrosła o około 60%. Według postanowienia narady aktywu gospodarczego, partyjnego i związkowego odbytej ostatnio w Piastowie wprowadzono metodę Kowalowa we wszystkich zakładach przemysłu gumowego do końca II kwartału br.

Znacznie zaawansowane są prace nad stosowaniem metody Kowalowa m. in. w zakładach im. Komuny Paryskiej (już w dwóch działach produkcyjnych), w zakładach im. Dymitrowa, w Fabryce Samochodów Osobowych na Żeraniu, Warszawskiej Fabryce Motocykli, Zakładach Farmaceutycznych w Tarchominie, Ursusie, Zakładach Starachowickich, a także w hutach i kopalniach na Śląsku, nie wyłączając również rolnictwa (np. PGR Strzeszyn — Zespół Naramowice) i przemysłu leśnego (np. Tartak Nr 1 w Bydgoszczy), ani transportu (np. DOKP Łódź i Zespół Portowy Gdańsk—Gdynia), ani wreszcie budownictwa (np. Nowa Huta).

W ostatnich miesiącach do akcji popularyzacji metody Kowalowa prowadzonej dotychczas głównie przez Główny Instytut Pracy włączyły się mocniej związki zawodowe. Przystąpiły one do organizowania ośrodków metodycznych i gabinetów technicznych poświęconych metodzie Kowalowa. W gabinetach tych odbywają się liczne zebrania, na których przedstawiciele załóg różnych zakładów pracy zapoznają się szczegółowo z poszczególnymi etapami prac i dzielą się wzajemnie doświadczeniami nabytymi przy stosowaniu metody Kowalowa.

Wiele zakładów stawia dopiero pierwsze kroki na tym polu i natrafia na szereg trudności wynikających głównie z niezrozumienia istoty tej metody. (asz)

PRZEMYSŁ IZOLACYJNY DLA BUDOWNICTWA

PRZEMYSŁ izolacyjny stale rozszerza asortyment produkowanych wyrobów. Przed wojną produkowano tylko papę dachową i lepek, obecnie produkcja tego przemysłu obejmuje ważne dla budownictwa materiały, jak pianobeton, szkło piankowe, płyty pilśniowe z drewna oraz płyty torfowe do izolacji chłodni.

Na pierwszy plan wysuwa się pianobeton jako materiał w obecnej chwili najbardziej dostępny, którego masowa produkcja nie wymaga specjalnych nakładów inwestycyjnych. Również bardzo efektywnym materiałem dla chłodni jest izolacja z wełny żuźlowej, która dotychczas nie była u nas produkowana. Pierwsze fabryki produkujące tę izolację uruchomiono w br. w Katowicach i Gliwicach. Materiały produkowane stosuje się z wielkim powodzeniem przy budowie nowych chłodni jak w Białymstoku, Opolu, Włocławku.

Jedna z fabryk lepek zwiększyła produkcję lepiku bitumicznego i rozpoczęła produkcję nowych materiałów w izolacji wodoszczelnej dla budowy metra warszawskiego.

W pracy nad polepszeniem jakości płyt paździerzowych zastosowano środki wodoodporne w postaci emulsji żywicznych i bitumicznych, co pozwoliło zmniejszyć nasiąkliwość płyt do 55%, natomiast badania nad dotychczas stosowanymi środkami grzybobójczymi i ognioodpornymi dały nikłe rezultaty. Wobec tego wykonuje się próby w bardziej nowoczesny sposób z dodatkiem środków grzybobójczych na bazie oleistej.

Celem zwiększenia trwałości papy i ograniczenia zużycia deficytowych bitumów prowadzi się próby nad produkcją papy z powłoką zmineralizowaną. Polega to na tym, że do powłoki papy dodaje się 30% mączki pochodzenia mineralnego (dolomitowa, żuźlowa, wapienna) co znacznie wpływa na jakość papy, a przede wszystkim na jej wytrzymałość i oszczędność w konserwacji dachów.

Przemysł izolacyjny wykonał plan za rok ubiegły w 110,2% i dał produkcję ponadplanową wartości 20 milionów złotych.

Aby podoląć wzrastającym potrzebom budownictwa, przemysł izolacyjny podniesie swą produkcję w br. o około 20%, i to zarówno poprzez wzrost wydajności w wyniku dalszego rozwoju współzawodnictwa, szerszego niż dotychczas stosowania małej mechanizacji oraz radzieckich metod pracy — Korabielnikowej i Kowalowa, jak również dzięki uruchomieniu nowych fabryk. Równolegle ze wzrostem wydajności rozwijać się będzie walka o lepszą jakość produkowanych materiałów i obniżkę kosztów własnych.

Dzięki właściwemu stosowaniu materiałów zastępczych w produkcji zakłady przemysłu izolacyjnego

uzyskały w ub. roku poważną obniżkę kosztów własnych — 11,1%, wobec planowanych 8,6%. Na czoło wysunęły się zakłady koszalińskie, które osiągnęły 17,5% obniżki kosztów własnych.

Przed przemysłem izolacyjnym stoją poważne perspektywy rozwojowe. Skomasowanie wszystkich drobnych prywatnych fabryczek rozrzuconych po całym kraju w duże, nowoczesne wytwórnie, pozwoliło produkować nieznane przedtem nowe materiały izolacyjne.

Dalsza rozbudowa fabryk, rozszerzenie produkcji w już istniejących zakładach, wytwarzających materiały izolacyjne, oraz sprowadzenie nowoczesnych urządzeń technicznych, pozwolą na znacznie szersze niż dotychczas stosowanie izolacji termicznej w budownictwie przemysłowo-mieszkaniowym.

W budownictwie przemysłowo-mieszkaniowym nie stosuje się jeszcze materiałów izolacyjnych do budowy ścian mimo ich wielkich zalet. Instytut Badawczo-Naukowy Techniki Budowlanej powinien zwrócić większą uwagę na jak największe stosowanie w budownictwie materiałów izolacyjnych, jak np. wełny żuźlowej, którą produkuje się z materiałów odpadkowych, jakim jest żużel wielkopiecowy. Zastosowanie materiałów izolacyjnych w budownictwie pozwoli zmniejszyć grubość ścian, wpłynie znacznie na jakość i oszczędność materiałów budowlanych. Zapewni również zmniejszenie strat ciepła w budynkach o 30%, a zarazem taką samą oszczędność węgla. (jc)

POWSZECHNA ELEKTRYFIKACJA WSI I OSIEDLI

CORAZ szerzej dociera światło elektryczne na wieś i do małych osiedli. Liczba zelektryfikowanych gromad wzrośnie do końca roku bieżącego do 13 133. Jest to liczba imponująca, zwłaszcza jeśli porównać ją ze stanem przedwojennym, kiedy zelektryfikowanych gromad wiejskich było w Polsce niewiele ponad 1 200. Ilość zelektryfikowanych gospodarstw państwowych wyniesie w 1952 roku 2 740, tj. wzrośnie 11,1% w stosunku do roku ubiegłego, a o 26,6% wzrośnie ilość zelektryfikowanych ośrodków gospodarczych spółdzielni produkcyjnych, osiągając liczbę 1 899.

W celu wzmożenia akcji elektryfikacji wsi i osiedli powołano do życia Centralny Zarząd Elektryfikacji Rolnictwa, który realizować będzie ustawę o powszechnej elektryfikacji z dnia 28 czerwca 1950 r., zmienioną dekretem z dnia 24 kwietnia br.

Zgodnie z tą ustawą prezydium powiatowych rad narodowych ogłaszają powszechną elektryfikację swojego terenu na podstawie planu opracowanego przez właściwe przedsiębiorstwo elektryfikacji rolnictwa, zatwierdzonego przez prezydium wojewódzkiej rady narodowej.

Powszechna elektryfikacja obejmuje doprowadzenie przewodów elektrycznych napięcia użytkowego do budynków mieszkalnych i gospodarczych oraz założenie w tych budynkach wewnętrznych urządzeń odbiorczych, przy czym te ostatnie, jak również pion elektryczny w budynkach stają się własnością właścicieli budynków.

Na pokrycie kosztów elektryfikacji łoży państwo, jednakże część tych kosztów pokrywana jest przez właścicieli lub użytkowników budynków, objętych elektryfikacją. Dotychczas koszty poniesione przez państwo w związku z powszechną elektryfikacją wyniosły 60%, przy czym udział chłopów w kosztach rozkładany jest na 6 rat półrocznych.

Mieszkańcy wsi lub osiedla, w którym przeprowadzana jest elektryfikacja mogą być pociągani do świadczeń osobistych lub rzeczowych za wynagrodzeniem, przy czym wysokość tych świadczeń określają Ministrowie Rolnictwa i Finansów w drodze rozporządzenia wydanego w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG i Ministrami Energetyki i Gospodarki Komunalnej.

Kontrolę społeczną nad powszechną elektryfikacją sprawują komisje elektryfikacji, powołane przez prezydium wojewódzkich i powiatowych rad narodowych, przy czym komisje te obowiązane są również do opiniowania projektów miejscowych planów elektryfikacji wsi i osiedli, opracowanych przez właściwe przedsiębiorstwa elektryfikacji rolnictwa.

Elektryfikacja rolnictwa nie ogranicza się do zainstalowania światła elektrycznego w budynkach mieszkalnych i gospodarczych. Obejmuje ona również zwiększenie udziału silników elektrycznych w robotach rolnych. Charakterystycznym wskaźnikiem wzrostu tego udziału jest fakt, że podczas gdy w roku 1950 w omlotach brało udział tylko 3 500 silników elektrycznych — w samym tylko sektorze państwowym, rolnictwa, nie licząc spółdzielni produkcyjnych i rolnictwa indywidualnego, czynnych będzie w roku bieżącym około 13 000 silników elektrycznych. Niezależnie od usprawnienia pracy w rolnictwie przyniesie to poważną oszczędność paliwa płynnego, używanego dotąd przy stosowaniu mechanicznych młocarni.

Powszechna elektryfikacja rolnictwa w znacznej mierze przyczyni się do wprowadzenia do robót rolnych nowoczesnych metod uprawy. (f)

ZAOPATRZENIE PRZEMYSŁU OWOCOWO-WARZYWNICZEGO

SZYBKO rozwijający się przemysł owocowo-warzywniczy, wymaga coraz większego i sprawniejszego zaopatrzenia zarówno surowcowego jak i materiałowego. Centrala Ogrodnicza dostarcza 86% surowca, resztę zaś Centrala Zielarska, Spółdzielnia „Las” oraz

własne uprawy przyfabryczne. Głównymi bazami produkcyjnymi owoców są województwa: lubelskie, rzeszowskie, krakowskie, warszawskie, natomiast warzyw województwa centralne, poznańskie i bydgoskie.

Plan zaopatrzenia surowcowego do produkcji w br. wynosi 90 tys. ton owoców i 48 tys. ton warzyw. Jest on ustawiony pod kątem zwiększenia produkcji 1951 r., opartej na wysokim urodzaju owoców, nie uwzględnił jednak cykliczności urodzajów, które następują co drugi rok. Wobec tego wykonanie planu produkcji owoców, zwłaszcza jabłek stoi pod znakiem zapytania. Ponadto tegoroczny urodzaj jabłek i innych owoców przedstawia się niekorzystnie, na skutek wiosennych przymrozków w czasie zakwitania, toteż należy się spodziewać mniejszych o 20—30% dostaw dla przetwórci. CZPOW nie poczyniła żadnych środków zaradczych, opierając zaopatrzenie surowcowe swoich przetwórci właśnie na owocach takich jak, jabłka, wiśnie, czereśnie, truskawki i śliwki.

Tymczasem pozostają nie wykorzystane źródła innych surowców, którymi przemysł przetwórczy dotychczas się nie interesował. Przede wszystkim tzw. runo leśne — wszelkiego rodzaju jagody, owoc czarnego bzu, jarzębina, dziko rosnące maliny itd., owoce eksploatowane wprawdzie przez przedsiębiorstwo „Las“, ale w niedostatecznym stopniu, bo zaledwie w 20—30% runa.

Innym źródłem, które by mogło poważnie zasilić przemysł przetworów owocowych, a zwłaszcza fabryki win, są owoce jabłoni i grusz dziko rosnących zwłaszcza na terenach górskich i podgórskich. Tysiące ton marmolady można by uzyskać przerabiając dynie i banie, których Centrala Ogrodnicza nie skupuje, a rolnicy przeznaczają na karmę dla inwentarza. Źródła te, odpowiednio wykorzystane mogłyby znakomicie poprawić i wzbogacić wybór i ilość surowców dla przetwórci, co przydałoby się zwłaszcza w bieżącym sezonie.

Poważny wpływ na wydajność przemysłu owocowo-warzywniczego odgrywa zaopatrzenie materiałowe. W okresie sezonu 1951 roku realizacja dostaw dla zakładów przemysłowych napotykała na duże trudności przy dostawie słoików, wecków i innych opakowań.

W bieżącej kampanii wysuwają się dodatkowe trudności na odcinku zaopatrzenia zakładów w środki chemiczne. Niedostateczne są również przydziały sody amoniakalnej — nie wystarczające nawet do mycia butelek ze skupu i dezynfekowania remontowanych beczek.

Oprócz tego zakłady owocowo-warzywnicze napotykały na trudności w uzyskaniu przydziału blachy kwasoodpornej i aluminiowej, co może spowodować opóźnienie w wykonaniu sit do przecieraczek i suszarni.

Rozwój produkcji owocowo-warzywniczej, oraz znaczny wzrost konsumpcji powoduje konieczność powięk-

szenia produkcji sadowniczej szczególnie owoców przemysłowych. W związku z tym konieczne jest sadzenie drzew szybko rosnących oraz założenie plantacji owoców jagodowych takich, jak: porzeczki białe, czerwone i czarne, truskawki, agrest i maliny. Równolegle z tym musi iść akcja zakładania sadów nastawionych na potrzeby przemysłu, które by owocowały w następnych latach. Konieczne jest również rozszerzenie upraw warzyw przemysłowych jak szparagi, groszek, fasolka, pomidory, ogórki itd. Należy więc rozszerzyć areal upraw kontraktowanych w PGR-ach, spółdzielniach produkcyjnych i u drobnych rolników.

Z uwagi na potrzeby konsumenta konieczne jest urozmaicenie produkowanego obecnie asortymentu i podwyższenie jakości przetworów do tego poziomu, aby na rynek wychodził towar ściśle standardowy o stałych cechach smakowych, opakowaniu i zawartości składu chemicznego.

Już w bieżącym roku będą produkowane susze owocowe i warzywne metodą suszenia promieniami podczerwonymi, co niewątpliwie polepszy ich jakość. Nowością będą również przetwory witaminowe. Obok płynnego owocu rozpoczyna się produkcję płynnych warzyw (pomidory i marchew).

Planowy rozwój przemysłu pociąga za sobą budowę nowych obiektów przemysłowych. Trzeba pamiętać, iż stare fabryki w przeważającej większości stanowią obiekty przypadkowe jedynie w pewnym stopniu przystosowane do tej produkcji. Wypływa stąd konieczność dalszych inwestycji i lepszego przystosowania pomieszczeń do wymogów nowoczesnej techniki przetwórczej. (jc)

PO OKRĘGOWYCH ZJAZDACH ZWIĄZKU SPÓŁDZIELNI SPOŻYWCÓW

WCAŁYM kraju odbyły się w okresie maja i czerwca okręgowe zjazdy Związku Spółdzielni Spożyców.

Na zjazdach tych aktyw partyjny, społeczno-samorządowy i gospodarczy polskiej spółdzielczości spożyców dokonał analizy swej pracy w roku ubiegłym, krytycznie i samokrytycznie ocenił popełnione błędy, dzielił się swymi doświadczeniami i upowszechniał wypróbowane w praktyce, przodujące metody pracy oraz omawiał sposoby jak najlepszego wykonania zadań planu, przewidzianego na rok 1952. Program zjazdów przewidywał również zgłaszanie wniosków i wybór delegatów na krajowy zjazd delegatów ZSS oraz wybór członków rad okręgowych i ich zastępców.

Dokonana na zjazdach ocena drogi, jaką przebyła w roku ub. spółdzielczość spożyców, wypadła na ogół korzystnie.

Aparat obrotu towarowego ZSS wykonał w 1951 r. zadania planu w 101,4%, przy czym artykuły spożywcze stanowiły 74,3% ogółu masy towarowej, rzuconej na rynek. Przekroczenie planu obrotu towarowego zasługuje na podkreślenie nie tylko dlatego, że jego wskaźnik w porównaniu z 1950 r. zakładał wzrost o 9%, ale i dlatego, że nie planowano rozwoju sieci detalicznej.

Duży sukces odniosła w ub. roku spółdzielczość spożywców w dziedzinie zbiorowego żywienia. ZSS wykonał roczny plan w tym zakresie w 104,8%. Poważnym osiągnięciem był rozwój tuczu trzody chlewnej — stan tuczu z 1219 sztuk w czerwcu wzrósł do 4112 w grudniu ub. roku.

Zakłady piekarnicze ZSS wykonały roczny plan w 97% pod względem ilościowym, a w 100,4% pod względem wartościowym.

Aczkolwiek bilans działalności trzech podstawowych działów pracy spółdzielczości spożywców zamyka się saldem dodatnim, stojąca przed znacznie trudniejszymi niż w ub. roku zadaniami spółdzielczość spożywców musi zerwać z wielu starymi i szkodliwymi nawykami.

Spółdzielczość spożywców musi skończyć ze szkodliwym nawykiem szturmowszczyzny. Nie było takiego zjazdu, na którym nie wytknięto by samokrytycznie tej właśnie manieri beztroskiego stosunku do planu w pierwszych miesiącach roku, w pierwszych dekadach kwartału i początkowych dniach miesiąca. Więcej troski trzeba wykazać o podniesienie poziomu pracy zakładów żywienia zbiorowego; trzeba podnieść jakość posiłków, zwiększyć produkcję własną zakładów, polepszyć strukturę obrotów w stosunku do planu. Należy bardzo energicznie zająć się sprawą dystrybucji mleka, warzyw, a w szczególności pieczywa.

Konieczne jest stoczenie generalnej walki z mankami i superatami; droga ku temu wiedzie m. in. przez podniesienie poziomu prac księgowości, która ma co prawda poważne już osiągnięcia, nie jest jednak jeszcze w rękach zarządów rzeczywistym barometrem działalności spółdzielni. Spółdzielczość spożywców powinna — i jest to jej jednym z najważniejszych obowiązków — skuteczniej niż to miało dotychczas miejsce odpierać ataki wroga klasowego — spekulanta i panikarza. Pomyślne bowiem wskaźniki ekonomiczne planu obrotu towarowego, czy żywienia zbiorowego, nie mogą przesłonić faktu niewykonania w ub. roku planu akumulacji, faktu przekroczenia zaplanowanych kosztów własnych zarówno w dziedzinie zbiorowego żywienia, jak i produkcji.

W dziedzinie obrotu towarowego plan tegoroczny jest wyższy w stosunku do wykonania planu ub. roku o 2,7%, w dziedzinie zbiorowego żywienia o 9,1%, w dziedzinie piekarniczej o 2,8%. Mobilizujące zadania postawiono spółdzielczości również w zakresie wzrostu

wydajności pracy w obrocie (o 5,9%) i zbiorowym żywieniu (o 1,6%), w zakresie obniżki kosztów własnych, szkolenia kadr, modernizacji zakładów handlowych, inwestycji itd.

Poziom obrad zjazdów okręgowych wskazuje na to, że spółdzielczość powinna wykonać swe podstawowe zadania. Przesłanką może być przekroczenie planu I kwartału 1952 r. przez pion żywienia zbiorowego ZSS (o 0,7%) i produkcji piekarniczej (o 15%).

Niesłusznie nie doceniono na zjazdach okręgowych sprawę politycznego znaczenia i politycznej roli spółdzielczości w Polsce Ludowej.

Spółdzielcy polscy muszą zrozumieć i w całej pełni wykorzystać prawa, jakie zagwarantował im projekt Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej Organy samorządowe, a zwłaszcza komitety członkowskie, mimo niewątpliwych osiągnięć, uzyskanych w roku ubiegłym, muszą pracę swą wzmocnić, znaczenie swe ugruntować, więź z masami pracującymi pogłębić. Prawidłowa praca polityczna pomoże spółdzielczości spożywców w wykonaniu gospodarczych zadań zaopatrzenia mas pracujących. (wf)

WYSTAWA SPRZĘTU MEDYCZNEGO PIĘCIU KRAJÓW W WARSZAWIE

KRAJOWA produkcja sprzętu medycznego pokrywała w Polsce przedwojennej zaledwie 6% zapotrzebowania. Od roku 1945 łącznie z rozwojem opieki lekarskiej nad ludnością zainicjowano wzmoczoną produkcję sprzętu medycznego, która od tego czasu wzrosła pięciokrotnie, co jednak nie pokrywa jeszcze potrzeb wzrastającej sieci służby zdrowia i wzrastających wymagań lekarzy, stosujących w coraz szerszym zakresie najbardziej nowoczesne metody. Dlatego też nie rezygnujemy z importu, w którym coraz większy udział ma produkcja Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej. Eksporterzy z krajów kapitalistycznych nie cofają się niejednokrotnie przed dyskryminacją, której przykładem może być odmowa Stanów Zjednoczonych dostaw aparatów, na które umowa była zatwierdzona przez Światową Organizację Zdrowia. W tych warunkach import z ZSRR i krajów demokracji ludowej, który w latach 1947—1952 podniósł się o 500%, ma dalsze duże możliwości rozwoju. Produkcja tych krajów, podobnie jak produkcja polska, opierają się na postępie medycznym i coraz bardziej wzrastającej precyzji technicznej.

Zorganizowana przez Izbę Handlu Zagranicznego wystawa sprzętu medycznego ZSRR, NRD, Czechosłowacji, Węgier i Polski, przedstawia bogaty dorobek, obejmujący 818 eksponatów w 17 działach medycyny ludzkiej i 240 eksponatów w 8 działach weterynarii.

Rozprowadzaniem w kraju zamówionego sprzętu zajmuje się Centrośprzet i Centrowet.

Wystawa pozwala lekarzom, działaczom służby zdrowia, weterynarzom i pracownikom rolnictwa zapoznać się z nowoczesnym sprzętem, który w coraz większych rozmiarach będzie trafiał do lecznic, szpitali i przychodni. (w)

MOŻLIWOŚCI TURYSTYCZNE I WZASOWE KIELECCZYNY

JEDNYM z najciekawszych a jednocześnie z najbardziej zaniedbanych i zapomnianych regionów wczasowo-turystyczno-leczniczych są okolice Kielc. Okręg ten jest dogodnie położony w centrum kraju — otoczony wielkimi miastami jak Warszawa, Kraków, Katowice, Łódź, Lublin oraz miejscowym rozrastającym się okręgiem przemysłowym począwszy od Sandomierza, Chmielowa, Ostrowca, Starachowic, Radomia, Końskich, aż po Kielce i nowym nadnidziańskim okręgiem przemysłowym.

Oprócz dogodnego położenia geograficznego — okręg ten posiada bardzo malowniczo urozmaicony i ciekawy teren turystyczny, mnóstwo pamiątek historycznych, geologicznych i gospodarczych. Zachowały się tu stare rezerваты i pomniki przyrody różnych epok o ciekawych okazach, tj. sławny „Dąb Bartek” w Samsonowie, liczący ponad 1200 lat, resztki ginących drzew modrzewia polskiego o obszarze 850 ha oraz bardzo ciekawe okazy florystyczne dawnych czasów.

Zachowane zostały jeszcze ciekawe urządzenia przemysłowe, tj. fabryka w Maleńcu, licząca 167 lat z najstarszymi osiedlami robotniczymi, ruiny dawnego zakładu w Sielpi, ruiny wielkiego pieca w Samsonowie, wielki zakład przemysłowy w Chlewiskach, w Białogonie, Krasnej, zaporą wodną w Ćmielsku i wiele innych.

Teren Kielecczyzny to kraina wielu pamiątek historycznych, jak stare grodziska w Wiślicy i w Złotej, stare kurhany i kopce pamiątkowe, ślady budownictwa począwszy od XI wieku.

Wielka wartość Kielecczyzny polega przede wszyst-

kim na tym, że jest to kraina wielu urozmaiconych regionów turystycznych. Centralnym regionem są Góry Świętokrzyskie, obejmującym właściwe Łysogóry od Kielc, pasma Gór Klonowskich, Dymińskich, Cisowskich i innych. Góry te zbudowane z kwarcytów, piaskowców, łupków mają bardzo ciekawe okazy, malownicze doliny i skały wapienne przecinane drobnymi rzeczczkami.

Osobnym regionem turystyczno-leczniczym będzie region nad rzeką Nidą, który obecnie już się pomału rozwija jako wielkie uzdrowisko. Ze względu na b. zdrowy suchy klimat i piaszczysty teren porośły lasem świerkowym, region ten zwłaszcza w okolicy Sitkówki, jest wybitnie nadający się na uzdrowisko dla gruźlików. W regionie tym przewiduje się wielkie budowle uzdrowiskowe i przemysłowe w oparciu o miejscowe gipsy.

W bieżącym roku odwiedzi Góry Świętokrzyskie około 80 tys. osób. Jak z tego wynika, zainteresowanie turystów okręgiem kieleckim jest duże. Teren, warunki klimatyczne itd., przemawiają za tym, ażeby rozbudować wielki ośrodek wczasowy.

Wobec tego konieczne jest, ażeby FWP, Towarzystwo Turystyczno-Krajoznawcze, Orbis i Ministerstwo Kultury i Sztuki — zwróciły większą uwagę na istniejące możliwości wykorzystania tych terenów na ośrodki wczasowe.

Rozwój ruchu turystycznego przyczyniłby się niewątpliwie do znacznego ożywienia gospodarczego regionu świętokrzyskiego, a przede wszystkim do rozwoju przemysłu artystycznego, pamiątkarskiego i ludowego.

Kielecczyzna posiada 450 ośrodków, gdzie rozwija się sztuka ludowa i może stać się poważnym ośrodkiem tej produkcji.

Rozwój urządzeń turystycznych i wczasów musi iść w parze z szybkim rozwojem przemysłu w Kielecczyźnie. Wielkie klimatyczne bogactwa Gór Świętokrzyskich muszą być w pełni udostępnione dla świata pracy nie tylko z tamtejszych ośrodków przemysłowych, tj. Huta Ostrowiec, Starachowice, Wierzbnica, Kielce itd., ale należy zbliżyć Góry Świętokrzyskie do Warszawy, Katowic, Łodzi, od których odległość nie jest daleka. (wk)

Przebudowujemy naszą ojczyznę w kraj socjalizmu,
podnosimy nasz naród na szczyty nowej wielkiej epoki
dziejowej, przekształcamy go w naród socjalistyczny

BOLESŁAW BIERUT

KONSULTACJA

Ignacy OSIPOW

Statystyczna kontrola wykonania planu asortymentowego

Wykonanie planów w obowiązującym asortymencie jest ważnym czynnikiem naszej gospodarki, na który należy kłaść tym większy nacisk, im bardziej pogłębia się planowanie i im bardziej zależy nam na ściślejszym powiązaniu poszczególnych gałęzi produkcji między sobą, powiązaniu produkcji z konsumpcją i jak najlepszym zaspokojeniu potrzeb odbiorcy. Jednocześnie zasada gospodarności wymaga, aby przeznaczone środki były użyte w produkcji najbardziej celowo, aby plan był wykonany w pełni asortymentowo.

Do zagadnienia tego nie wszędzie podchodzi się z dostateczną troską. Sprawie tej należy poświęcić baczna uwagę, co skłania nas do zamieszczenia poniższej konsultacji, jaka może pomóc kierownictwu przedsiębiorstw w analizie ważnej sprawy, związanej z produkcją i wszechstronnym wykonywaniem planów.

REDAKCJA

W PRZEMÓWIENIU wygłoszonym w dniu 6 listopada 1951 r. z okazji 34-ej rocznicy Rewolucji Październikowej, tow. Ł. P. Beria m. in. powiedział:

„Niektóre przedsiębiorstwa, wykonując i przekraczając plan produkcji globalnej, nie zawsze wykonują zadania planu państwowego produkcji bardziej ważnych wyrobów. Kierownicy tych przedsiębiorstw chcą, prawdopodobnie, ułatwić sobie pracę i produkują te wyroby, które wymagają mniejszego wysiłku i przysparzają mniej kłopotów. Czas jednak, aby zrozumieli, że państwu potrzebne jest nie każde wykonanie i przekroczenie planu, lecz tylko takie, które zabezpiecza gospodarkę narodową w potrzebne dla niej wyroby”¹⁾.

Również na XVIII wszechzwiązkowej konferencji WKP(b), która odbyła się w lutym 1941 r., podjęte zostały uchwały w związku z referatem tow.

Ma len k o w a: „O zadaniach organizacji partyjnych w dziedzinie transportu i przemysłu“, w których stwierdzono, że „walczyć o wykonanie planu, zapewnić wykonanie planu, pracować według planu“, to znaczy m. in. „wykonywać plan nie tylko według wskaźników ilościowych, ale bezwarunkowo także pod względem jakości, kompletności, według asortymentu, przestrzegając standardów i planu kosztów własnych”²⁾.

Wskazania tow. Ł. P. Berii i uchwały WKP(b) wyraźnie precyzują zadania w zakresie statystycznej kontroli wykonania planu produkcji przez przedsiębiorstwa przemysłowe.

Jest rzeczą zupełnie jasną, że ogólne dane liczbowe o wykonaniu planu produkcji przemysłowej nie są wystarczające dla stwierdzenia, że plan produkcji został przez przedsiębiorstwo w całej pełni wykonany.

Przykład:

Nazwa wyrobu	Cena jedn. w złotych	P l a n		W y k o n a n i e		% wykonania planu
		ilość w parach	wartość w złotych	ilość w parach	wartość w złotych	
1	2	3	4	5	6	7
obuwie męskie	300	1 030	309 000	500	150 000	50,0
„ damskie	400	1 200	480 000	2 030	812 000	166,66
„ dzieciinne	60	2 030	121 800	1 000	60 000	50,0
R a z e m			910 800		1 012 000	112,22

Z powyższego przykładu wynika, że wprowadzając plan produkcji przemysłowej ogółem, według wartości, został wykonany w 112,22%, ale co do nie-

których wyrobów (obuwie męskie, dzieciinne), plan został wykonany zaledwie w 50%.

Nie ulega wątpliwości, że łamanie dyscypliny

¹⁾ „Prawda“ Nr 311 z 7.XI.1951

²⁾ „Bolszewik“ Nr 3-4/1941, str. 65

asortymentowości planu przez niektóre przedsiębiorstwa przemysłowe wywołuje zaburzenia wykonaniu planu obrotu towarowego przez organizacje handlowe oraz utrudnia wykonanie planu przez inne przedsiębiorstwa przemysłowe, budowlane, transportowe itp., które są odbiorcami produkcji danego przedsiębiorstwa przemysłowego.

Obowiązująca sprawozdawczość statystyczna Głównego Urzędu Statystycznego, a w szczególności Dział II formularza P-14 (Sprawozdanie z wykonania planu produkcji przemysłowej według ilości i wartości), zawiera wszystkie elementy niezbędne do kontroli wykonania planu pod względem asortymentowości.

Analiza wykonania planu pod względem asortymentowości nie polega na prostym zestawieniu wielkości planowanych i wykonanych dla poszczególnych wyrobów. W przypadku bowiem, gdy plan produkcji zawiera dziesiątki, a nawet setki nazw wyrobów, takie zestawienie dałoby w rezultacie bardzo pstry obraz wykonania lub przekroczenia planu jednych wyrobów i niewykonania planu innych wyrobów, natomiast nie otrzymalibyśmy odpowiedzi na proste pytanie: w jakim stopniu przedsiębiorstwo, jako całość, wykonało plan asortymentowości?

Zadanie polega więc na tym, aby przy pomocy odpowiedniego wskaźnika statystycznego zobrazować w sposób uogólniony i syntetyczny wykonanie planu pod względem asortymentowości dla wszystkich wyrobów razem wziętych.

W Związku Radzieckim, począwszy od 1936 roku, w niektórych przedsiębiorstwach stosowano następującą metodę kontroli wykonania planu asortymentowości: w przypadku, gdy przedsiębiorstwo nie wykonało planu nawet w jednym tylko zaplanowanym wyrobie, nie uwzględniano przekroczenia planu produkcji w innych zaplanowanych wyrobach oraz całkowitej produkcji wyrobów nie zaplanowanych.

Przykład:

Nazwy wyrobu	Plan	w złotych	
		wykonanie rzeczywiste	Uwzględnia się jako wykonanie planu
areometry	10 000	13 000	10 000
barometry	20 000	18 000	18 000
barografy	6 000	10 000	6 000
hydrografy	8 000	5 000	5 000
manometry	—	7 000	—
Razem	44 000	53 000	39 000
% wykonania planu		120,45	88,63

Jak wynika z powyższego przykładu, wobec niewykonania przez przedsiębiorstwo planu produkcji barometrów i hygrometrów, nie zaliczono w poczet wykonania planu przekroczenia planu produkcji areometrów (o 3.000 zł) i barografów (o 4.000 zł) ani produkcji nie zaplanowanych manometrów wartości 7.000 zł. W ten sposób, mimo wykonania planu produkcji według wartości w 120,45%, uznano wykonanie planu z uwzględnieniem asortymentowości tylko w 88,63%.

Podana metoda stanowi próbę najprostszego, uogólnionego ujęcia stopnia wykonania planu asortymentowości. Założenie tej metody polega na tym, że przedsiębiorstwo jest uprawnione do wykonywania produkcji pozaplanowej lub ponadplanowej tylko wtedy, gdy plan produkcji we wszystkich, bez wyjątku, wyrobach już został wykonany.

W literaturze radzieckiej niejednokrotnie wskazywano na zbyt daleko idące uproszczenie zagadnienia, które jest wynikiem stosowania tej metody. W szczególności, mechaniczne odrzucenie całej wielkości produkcji ponad- i pozaplanowej, w przypadku niewykonania planu nawet w jednym tylko wyrobie, hamuje wysiłki przedsiębiorstwa zmierzające do przekroczenia planu produkcji w pozostałych wyrobach (por.: Prof. D. W. Sawinski, „Kurs promyslennoy statistiki“, Moskwa, 1949, str. 118).

Bardziej precyzyjnym sposobem badania wykonania planu pod względem asortymentowości jest obliczanie współczynnika asortymentowości według metody proponowanej przez prof. N. R. Wajemana (Analiza działalności gospodarczej przedsiębiorstw państwowych, tłumaczenie z języka rosyjskiego, Polgos, Warszawa, 1950, str. 59—62).

Współczynnik asortymentowości oblicza się w ten sposób, że wartość produkcji zaliczonej w poczet wykonania planu dzieli się przez wartość produkcji rzeczywiście wykonanej. W poczet wykonania planu zalicza się wartość wykonania planu w każdym asortymencie, o ile wartość ta nie przekracza zaplanowanego udziału danego asortymentu w ogólnej wartości produkcji wykonanej. Na przykład, według planu, wartość produkcji szaf winna stanowić 40% ogólnej wartości produkcji (rubr. 3), natomiast w rzeczywistości wartość produkcji szaf stanowi 48% produkcji ogółem (120.000 : 250.000), wobec czego w poczet wykonania planu zalicza się tylko 40% produkcji wykonanej, czyli 100.000 zł (rubr. 6).

Współczynniki asortymentowości można łatwo obliczać na podstawie danych sprawozdawczości

Przykład:

Nazwa wyrobu	P l a n		Wartość produkcji wykonanej	Produkcja przeliczona, wykonana według zaplanowanej struktury asortymentu	Produkcja zaliczona w poczet wykonania planu
	wartość produkcji	struktura asortymentu w %			
1	2	3	4	5	6
biurka	30 000	15	36 000	37 500	36 000
fotele	10 000	5	5 000	12 500	5 000
kredensy	20 000	10	14 000	25 000	14 000
łóżka	60 000	30	75 000	75 000	75 000
szafy	80 000	40	120 000	100 000	100 000
Razem	200 000			250 000	230 000

Współczynnik asortymentowości równa się:

$$\frac{230\,000}{250\,000} = 0,92 = 92\%.$$

statystycznej, zawartych w Dziale II formularza GUS P-14. Zestawienie współczynników asortymentowości na szczeblu Centralnego Zarządu lub Ministerstwa umożliwi porównanie stopnia przestrzegania dyscypliny asortymentowej planu przez podległe przedsiębiorstwa oraz, przy pomocy szeregów dynamicznych oraz obserwowanie rozwoju tego zjawiska w czasie. Sens ekonomiczny współczynnika asortymentowości polega na tym, że daje on syntetyczny obraz przestrzegania przez przedsiębiorstwo przemysłowe zaplanowanej struktury asortymentu i proporcji pomiędzy poszczególnymi wyrobami.

Jest rzeczą jasną, że współczynnik asortymentowości może być bardzo wysoki i zbliżać się do „1” (100%), nawet w przypadku znacznego niewykonania planu produkcji i — na odwrót — współ-

czynnik asortymentowości może poważnie spaść nawet przy bardzo znacznym przekroczeniu planu produkcji we wszystkich wyrobach, gdy to przekroczenie jest nierównomierne dla poszczególnych wyrobów. W związku z tym należy stwierdzić, że przy kompleksowym badaniu wykonania planu produkcji należy badać zarówno procent wykonania planu produkcji ogółem, jak i procent wykonania planu produkcji poszczególnych wyrobów oraz współczynnik asortymentowości.

Oprócz wykonania planu całej produkcji według asortymentowości możemy również obliczać indywidualne współczynniki wykonania planu asortymentowości dla poszczególnych wyrobów. Współczynnik indywidualny obliczamy w ten sposób, że dzielimy współczynnik wykonania planu danego wyrobu przez współczynnik wykonania planu produkcji ogółem, bądź też dzielimy rzeczywisty udział procentowy danego wyrobu w ogólnej wartości produkcji przez zaplanowany udział procentowy.

Przykład:

Nazwa wyrobu	P l a n		W y k o n a n i e		Współczynnik wykonania planu rubr. 4:rubr. 2	Współczynnik asortymentowości rubr. 5 : rubr. 3
	wartość	udział w %	wartość	udział w %		
1	2	3	4	5	6	7
A	100	20	120	15	1,2	0,7500
B	400	80	630	85	1,7	1,0625
Razem	500	100	800	100	1,6	—

W powyższym przykładzie indywidualne współczynniki asortymentowości obliczono w ten sposób, że rzeczywisty udział procentowy wyrobu w produkcji wykonanej (rubr. 5) podzielono przez jego udział procentowy według planu (rubr. 3).

Ten sam wynik otrzymamy, gdy dla wyrobu „A” podzielimy jego indywidualny współczynnik wy-

konania planu przez współczynnik wykonania planu produkcji ogółem (rubr. 6):

$$\frac{1,2}{1,6} = 0,75 = 75\%$$

i analogicznie dla wyrobu „B”:

$$\frac{1,7}{1,6} = 1,0625 = 106,25\%.$$

Badanie zmian zachodzących w strukturze asortymentu produkcji wykonanej, w porównaniu ze

strukturą zaplanowaną, jest sprawą nader doniosłą. Zmiany strukturalne asortymentu wpływają w sposób istotny na poziom wydajności pracy, płacy przeciętnej, jednostkowego zużycia materiałowego, jednostkowego kosztu własnego itd. Bez

wyeliminowania wpływu zmiany struktury badanego zjawiska nie można przeprowadzić jego prawidłowej analizy ekonomicznej. Zagadnienie to wymaga obszernego omówienia, które wykracza poza ramy niniejszej konsultacji.

REPORTAŻE

Franciszek STEFAŃSKI

Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne walczą o wysoką jakość

ZAGADNIENIE jakości produkcji na obecnym etapie, kiedy sprawy ilościowego wykonania planu znalazły już pełne zrozumienie wśród szeregowych pracowników, wysuwa się na czoło problemów stojących przed rozwiązaniem w trzecim, decydującym roku Planu 6-letniego.

Szczególnego znaczenia nabiera ta sprawa w przemyśle farmaceutycznym, gdzie niedostateczna jakość leków może odbić się na zdrowiu, a niekiedy nawet na życiu ludzkim.

Jednym z najważniejszych czynników, wpływających na jakość produkowanych preparatów farmaceutycznych jest ściśle przestrzeganie reżymów technologicznych. Od tego bowiem przede wszystkim zależy, czy wyprodukowany preparat będzie pełnowartościowy i czy posiadać będzie konieczne właściwości lecznicze.

Tarchomińskie Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego powstały na bazie przejętego przez państwo prywatnego przedsiębiorstwa, należącego do firmy Spiess. Przedsiębiorstwo to w zasadzie produkcję swą opierało na sprowadzanych z zagranicy gotowych preparatach, które podlegały w zakładzie stosunkowo nieznacznej obróbce przez tabletkowanie, ampułkowanie, pakowanie itp. Tego rodzaju produkcja zwana konfekcją była w początkowym okresie kontynuowana przez upaństwowione zakłady tarchomińskie.

Dzięki poważnym inwestycjom zakłady tarchomińskie całkowicie przekształciły swoje metody produkcyjne i począwszy od roku 1952 są w pełnym tego słowa znaczeniu fabryką syntezy chemicznej. Oznacza to, że produkcja zakładów opiera się na wytwarzaniu z surowców chemicznych gotowych preparatów przez stosowanie chemicznego procesu technologicznego. Większość urządzeń do konfekcji przekazana została do innych zakładów przemysłu farmaceutycznego.

Asortyment leków produkowanych przez tarchomińskie zakłady jest obecnie może mniej szeroki,

jednakże znaczenie ich dla lecznictwa jest nieporównanie większe i zajmują one poważne miejsce w lekospisach. Wystarczy wymienić taką pozycję, jak penicylina, której produkcja wynosi pod względem wartościowym około 90% całej produkcji zakładów. Z innych leków można wymienić novarsan (środek przeciwkłótny), polokainę (środek znieczulający), preparaty wątrobowe, witaminę D₂.

W oddziale produkcji penicyliny główna uwaga załogi i personelu inżyniersko - technicznego zwrócona jest na przestrzeganie reżymu technologicznego i utrzymanie wszystkich aparatów i urządzeń w stanie najbardziej idealnej sprawności. Proces technologiczny jest bowiem przy produkcji penicyliny skomplikowany i trudny, przy czym najmniejsze nawet odchylenie od ustalonych reżymów technologicznych w czasie którejkolwiek z licznych faz produkcji może spowodować konieczność zniszczenia całej partii preparatu, jako nieprzydatnego dla celów leczniczych.

Jak wiadomo, penicylina wytwarzana jest z odmiany pleśni, która jest hodowana w zakładzie metodą laboratoryjną przy zachowaniu odpowiednich warunków i właściwej temperatury. Pleśń ta hodowana na specjalnej pożywce, w której skład wchodzi jako najważniejszy składnik wyciąg namokowy z kukurydzy, fermentuje w tzw. tankach, tj. zbiornikach żeliwych, hermetycznie zamkniętych. Proces ten odbywa się początkowo w mniejszych zbiornikach, tzw. tankach - matkach, następnie roztwór przechodzi do tanków wielkich o pojemności 10.000 litrów, gdzie w ciągu określonego czasu przekształca się w tzw. zimny bulion, z którego przy pomocy specjalnej maszyny do filtrowania usuwane są niepotrzebne składniki. Następnie bulion ten już oczyszczony przechodzi rurkami do specjalnych tanków ekstrakcyjnych, w których odbywa się ekstrakcja, przy czym przy pomocy szybkoobrotowych wirówek zwanych „charples” wyodrębnia się penicylinę. Rozlany do fla-

konów roztwór penicyliny podlega następnie suszeniu w specjalnych suszarkach przez wyparowanie wody.

Ten schematyczny opis daje możność stwierdzenia, że cały proces technologiczny we wszystkich jego stadiach wymaga stałej obserwacji i doгляdu ze strony załogi i personelu technicznego. Szczególną uwagę należy zwrócić na sterylność tanków i innych aparatów, gdyż penicylina jest produktem metabolizmu pleśni i niezachowanie dostatecznych warunków sterylności może spowodować zakażenie zawartości całego tanku i konieczność zniszczenia znacznej ilości preparatu. Innym koniecznym warunkiem prawidłowego przebiegu procesu technologicznego jest utrzymanie odpowiedniej temperatury oraz regulowanie czasu dojrzewania i fermentacji w tankach.

Planowo zakreślony wzrost produkcji penicyliny postawił przed załogą zakładów zadanie usprawnienia procesu technologicznego. Mimo że recepty kanadyjskich konstruktorów przewidywały 12-godzinny okres ekstrakcji, zupełnie proste udoskonalenia, jakie zostały wprowadzone w aparaturze, umożliwiły skrócenie czasu ekstrakcji do 6 godzin. W ten sposób przepustowość oddziału ekstrakcji wzrosła dwukrotnie, co przy jednoczesnym zainstalowaniu nowych tankowców umożliwiło znaczne zwiększenie produkcji.

Słabą stroną zakładów jest brak pary wodnej.

Bardzo dotkliwie przerwy w dostawie pary dają się odczuwać przy suszeniu penicyliny i przekształcaniu jej w proszek. Następujące wskutek niedostatecznej ilości pary zwolnienie procesu suszenia powoduje „kipienie“ penicyliny i wylewanie się w dość znacznych ilościach z flakonów. Penicylinę tę trzeba wtedy zbierać, przelewać do innych flakonów i poddawać ponownie suszeniu, przy czym operacje te jako ręczne są pracochłonne. Poza tym część penicyliny niszczy się, skutkiem czego powstają znaczne ilości odpadków.

Niepodjęcie przez czynniki pozafabryczne dotychczas decyzji, łączących się z niektórymi zagadnieniami inwestycyjnymi, gdy jednocześnie produkcja penicyliny wzrosła 9-krotnie w stosunku do roku ubiegłego, spowodowało brak dostatecznej ilości pary, co zaczęło hamować wielkość produkcji, gdyż suszarnie stały się wąskim gardłem zakładów, uniemożliwiającym produkcję w zaplanowanej wysokości.

Sytuację uratowała inicjatywa kierownika oddziału suszarni mgr. Mieczysława Wierzbińskiego, który przy współudziale mgr. Ireny Cwałoszyńskiej opracował nową metodę suszenia. Metoda ta polega na tym, że przy zastosowaniu pewnych udoskonaleń udało się zwiększyć temperaturę su-

szenia z 50° do 80°, przez co skrócono czas suszenia jednej partii z 5 do 2 godzin, co zwiększyło przepustowość suszarni o 80%.

Obecnie prowadzi się prace nad znalezieniem metody otrzymywania roztworu penicyliny w wyższym stężeniu, co powinno skrócić jeszcze bardziej okres suszenia i zapobiec „kipieniu“ w suszarniach, które obecnie przyczynia się do pewnych strat preparatu.

Zagadnienie suszenia ma znaczenie wyłącznie przy produkcji penicyliny bezpostaciowej. Zakłady wypróbowały już metodę produkcji penicyliny krystalicznej, nie wymagającej suszenia, która metodą laboratoryjną produkowana jest już od dawna. Obecnie na ukończeniu są już prace nad przeniesieniem do zakładów czeskich usprawnień przy produkcji penicyliny krystalicznej.

W 1953 r. zakłady zaprzestaną produkcji penicyliny bezpostaciowej i wytwarzać będą wyłącznie penicylinę krystaliczną i prokainową.

Do produkcji penicyliny prokainowej potrzebna jest jako jeden ze składników polokaina, która jest poza tym środkiem znieczulającym. Dotychczas produkcja polokainy odbywała się w zakładach metodą laboratoryjną w niewielkich ilościach, co utrudniało rozpoczęcie produkcji penicyliny prokainowej.

Młoda kadra inżynierska zakładów tarchomińskich jest pełna twórczej inicjatywy, potrafiła w zupełności zastąpić starych inżynierów, którzy przeszli do innych gałęzi przemysłowych i z pełnym oddaniem pracuje nad wprowadzeniem nowych udoskonaleń. Jeden z młodych, bojowych inżynierów, Zbigniew Lasota opracował nową metodę produkcji polokainy, która niezależnie od 50-krotnego zwiększenia produkcji, eliminuje z procesu technologicznego importowany surowiec — pięcioclorek fosforu i produkcję opiera całkowicie na surowcach krajowych. Odpowiednią aparaturę skonstruował inż. Tadeusz Drebert i w ciągu najbliższych tygodni zakłady rozpoczną produkcję tego ważnego leku na skalę przemysłową.

Wynalazca i racjonalizator Lasota ma na swoim koncie większą liczbę pomysłów racjonalizatorskich i usprawnień. Między innymi znalazł on wspólnie z inż. Janem Rutte, mgr. Janem Elsnerem, technikiem Eugeniuszem Żukowem i pracownikami Olkowskim i Pniewską sposób na zmniejszenie strat przy ekstrakcji. Główna zasługa racjonalizatorów polega na tym, że obalili oni mylne mniemanie, jakoby w wyekstrahowanym już z octanu amylu roztworze znajdowały się jedynie pozostałości mało wartościowej penicyliny K i dlatego eliminowanie jej z tego roztworu jest nieopłacalne. Okazało się, że jednak przy zastosowaniu opracowanej przez racjonalizatorów metody

można przy odpowiednim płukaniu wydobyć z tego roztworu pełnowartościową penicylinę G. Stosując tę metodę zdołano zmniejszyć straty wynoszące normalnie około 41 % do 35 %, przy czym jakość nie uległa obniżeniu.

Dodatknie wyniki wykazują również przeprowadzane obecnie próby dalszego zmniejszenia strat przez określenie optymalnych warunków ekstrakcji.

Dotychczas wśród chemików, zajmujących się produkcją penicyliny — panowało przekonanie, że prawidłowa metoda produkcyjna wymaga surowców chemicznie czystych, przede wszystkim chemicznie czystego kwasu fosforowego i laktozy. Nowatorzy tarchomińscy wykazali, że przy zastosowaniu odpowiednich usprawnień z powodzeniem można używać do produkcji kwasu fosforowego i laktozy technicznych, przy czym jakość preparatu w niczym się nie obniża. Zastąpienie surowców chemicznie czystych — technicznymi przynosi zakładom około 6 mln. zł rocznej oszczędności.

Robotnicy zakładów nie pozostają w tyle za personelem inżyniersko - technicznym. Wśród produjących robotników wyróżniają się sumiennością i socjalistycznym stosunkiem do pracy Jan Żukow, Stanisław Olkowski, Trybulski i Klepacki.

Jeden z najważniejszych surowców do produkcji penicyliny — wyciąg namokowy z kukurydzy dotąd sprowadzany jest z zagranicy. Sprawą tą zakłady zainteresowały Ministerstwo PGR i dzięki energii i przedsiębiorczości dyrektora Wąsowicza i inż. Przytulaka z tego ministerstwa prace laboratoryjne nad wytwarzaniem tego surowca w kraju są już zakończone i zdecydowana została budowa odpowiedniej fabryki, należy więc się spodziewać, że również pod tym względem zakłady zostaną uniezależnione od importu.

Obraz walki pracowników tarchomińskich zakładów o wysoką jakość produkcji nie byłby pełny, gdyby nie wspomnieć o organizacji kontroli technicznej.

Kontrola techniczna w zakładach tarchomińskich musi być szczególnie ostra, gdyż produkowane leki nie mogą być kwalifikowane jako pierwszy, drugi lub trzeci gatunek. Gotowe preparaty są bądź dobre i przydatne dla celów lecznictwa, bądź też powinny ulec zniszczeniu jako niskojakościowe i mogące zagrażać zdrowiu ludzkiemu.

Niezależnie od prób laboratoryjnych, przeprowadzanych przez personel techniczny w czasie produkcji, cała produkcja poddawana jest badaniom aparatu kontroli technicznej, przy czym badane są surowce przeznaczone do produkcji, półprodukty i wyroby gotowe.

Badania przeprowadzane są w 4 laboratoriach analitycznych kontrolnych i dotyczą każdej partii

surowców lub gotowych preparatów, a personel brakarski bada każdy flakon, każdą ampułkę i każde pudełko wytworzonych preparatów także pod względem wyglądu zewnętrznego, opakowania itp.

Niezbędne dla przeprowadzania skutecznej kontroli technicznej jest ustalenie norm technicznych i warunków, jakim surowce, półprodukty i gotowe wyroby powinny odpowiadać.

Jakość surowców badana jest przez kontrolę techniczną metodą porównania z normami państwowymi PKN. Pomocne są również normy radzieckie GOST T50, w wypadku gdy normy PKN warunków tych dla niektórych surowców nie przewidują. Na tym odcinku kontrola techniczna nie napotyka na żadne trudności. Gorzej przedstawia się sprawa przy badaniu jakości gotowych preparatów, gdyż warunki techniczne zawarte w zbiorze norm zwanym Farmakopea II z roku 1937 nie obejmują wszystkich produkowanych leków i są już przestarzałe. Nowy zbiór norm farmaceutycznych Farmakopea III jest w opracowaniu i ukaże się w ciągu najbliższych miesięcy, jednakże do tego czasu aparat kontroli technicznej musi posługiwać się w takich wypadkach normami międzyzakładowymi.

Kontrolę międzyoperacyjną w zakładach tarchomińskich prowadzi aparat ruchu, który przeprowadza wielokrotne badania półfabrykatów penicyliny we wszystkich stadiach produkcyjnych, stosując najnowocześniejszą aparaturę krajową i zagraniczną.

Przy produkcji barbituranów (środków nasennych) powstaje 9 półfabrykatów, jednakże przy tych preparatach nie można zorganizować kontroli międzyoperacyjnej ze strony komórki kontroli technicznej ze względu na produkcję półtechniczną. Kontrola ta prowadzona jest więc przez aparat produkcyjny i instytut naukowo - badawczy.

Minimalna liczba reklamacji, wyrażająca się drobnym ułamkiem procentu całej produkcji, dotyczy wyłącznie mało istotnych wad, co świadczyłoby o tym, że kontrola techniczna w zakładach stoi na odpowiednim poziomie. Jednakże niezależnie od wewnętrznej kontroli wyroby tarchomińskich zakładów podlegają jeszcze badaniom państwowej kontroli jaką jest PZH oraz poddawane są próbom klinicznym. Stanowi to gwarancję, że tylko preparaty wysokiej jakości i w pełni skuteczne leki dostaną się do masowej dystrybucji.

Bojowa postawa i entuzjazm załogi i kierownictwa tarchomińskich zakładów spowodował, że produkowane przez nie wyroby są wysokiej jakości i niczym nie ustępują preparatom zagranicznym.

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

DWUMIESIĘCZNIK „FINANSE” NR 1—10

ZNACZENIE teorii i praktyki finansów socjalistycznych określa zadania stojące przed czasopismem „Finanse”, określa też jego profil i miejsce w ogólnym układzie czasopism gospodarczych.

Czasopismo „Finanse” nie powinno dublować tematyki ani kwartalnika „Ekonomista”, ani miesięcznika „Rachunkowość”, aczkolwiek mogą istnieć punkty styku z nimi oboma. Wydaje się, że „Finanse” powinny odzwierciedlać prawidłowe ujęcie kompleksu zagadnień, które wyodrębniają się w nauce o finansach z ogólnych ram ekonomii politycznej i odgraniczają się od nauki o rachunkowości wyższym stopniem uogólnienia.

Założeniem „Finansów” było rozwijanie polskiej myśli ekonomicznej w dziedzinie finansów, upowszechnienie osiągnięć radzieckiej nauki i praktyki finansowej, pogłębienie marksistowskiego światopoglądu w badaniach naukowych i podniesienie poziomu wiedzy zawodowej pracowników aparatu finansowego we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej.

Czasopismo od Nr. 2/51 wytyczyło wyraźnie swą drogę: z jednej strony analiza zagadnień teoretycznych aktualnych na danym etapie rozwoju gospodarki narodowej, z drugiej zaś strony — podawanie materiału praktycznego, będącego pomocą w codziennej pracy pracowników finansowych.

Do ciekawszych pozycji pierwszej grupy zaliczyć można następujące pozycje: Jerzy Wiszniewski: Funkcje finansów socjalistycznych Nr 1/50, Stefan Bolland: Funkcja rozdzielcza finansów socjalistycznych Nr 1/52, Tadeusz Kierczyński: Rola finansów w podziale dochodu narodowego Nr 6/51. Artykuł prof. Bolla zawiera sformułowania, które powinny być przedyskutowane, szczególnie na odcinku interpretacji niektórych tez ekonomistów radzieckich*). Jednakże samo postawienie zagadnienia, należącego do jednego z trudniejszych w ekonomice socjalizmu, należy uznać za wyraz ambicji autora i redakcji.

Do czołowych pozycji publikowanych w „Finansach”

*) Artykuł ten uzasadnia słuszną tezę, że podstawową funkcją systemu finansowego jest funkcja redystrybucyjna i, że błędne z punktu widzenia ekonomii marksistowskiej są próby odniesienia zjawisk finansowych do dziedziny pierwotnego podziału dochodu społecznego. Podkreślając redystrybucyjną funkcję cen autor przecenia jednak trudności praktyczne w uchwyceniu tej redystrybucji i dlatego sugeruje raczej niesłuszną tezę, że w praktyce wpływ systemu cen należy traktować jako jeden z czynników podziału pierwotnego, a nie jako element redystrybucji. Autor mógłby dojść do wniosków odmiennych gdyby więcej uwagi poświęcił procesowi kształtowania cen w gospodarce socjalistycznej i prawidłowości w zakresie kształtowania się w tej gospodarce związku między wartością i ceną.

należy również artykuł Zygmunta Kozłowskiego: Kredyt rolny w Polsce przedwrześniowej w nr. 2/52, który aczkolwiek nie ma charakteru opracowania teoretycznego, daje rewelacyjny materiał oparty na mocnych naukowych zasadach marksizmu-leninizmu. Wydaje się wskazane, aby materiał ten został spopularyzowany w czasopiśmiennictwie, przeznaczonym dla czytelników wiejskich.

Odrębną grupę stanowią artykuły wiążące problemy nauki finansów z praktyką działalności organów finansowych. Wymienić tu należy przede wszystkim artykuły Zbigniewa Augustowskiego: Plan kosztów własnych i kontrola jego wykonania Nr 6/51 i Zbigniewa Pirożyńskiego: Kierunki rozwoju systemu finansowego państwa, a reforma budżetowa w Nr. 2/51. Autorzy w oparciu o teorię marksizmu-leninizmu i czerpiąc z bogatych doświadczeń Związku Radzieckiego opracowali w zwięzłej formie konkretne zasady będące z jednej strony poważnym przyczynkiem naukowym, z drugiej zaś strony umożliwiające kierownikemu aktywowi powzięcie właściwych decyzji.

Cenna była też inicjatywa redakcji zapoznania czytelników polskich ze stanowiskiem naukowców i praktyków radzieckich w zakresie środków i metod zwiększenia szybkości krążenia środków obrotowych. Zagadnieniu temu poświęcono szczególnie dużo miejsca w pierwszej połowie roku 1951, dając szereg przekładów i recenzji z literatury radzieckiej — obejmujących m. in. również bardzo ciekawą polemikę odnośnie metod obliczania wskaźnika przyspieszenia krążenia środków obrotowych.

Jeżeli chodzi o układ numerów, to w dotychczasowym dorobku „Finanse” próbowały zarówno dawać zwarte bloki tematyczne (w roczniku 1951 Nr 2 — zagadnienia budżetowe, Nr 4 — zagadnienia pieniężno-kredytowe, Nr 5 — zagadnienia podatkowe), jednakże cztery ostatnie numery noszą już wyraźnie charakter ogólny.

Zagadnienie tworzenia tzw. „bloków tematycznych” jest oczywiście trudne i na pierwszy rzut oka sprzeczne z dążeniem do jak największej aktualizacji zamieszczanego materiału. Toteż w sprawie tej nie można podać żadnej konkretnej recepty — wprost przeciwnie jakikolwiek szablon byłby pod tym względem raczej szkodliwy. Można by jedynie poradzić redakcji by wzięła pod uwagę zdanie naukowców radzieckich, wypowiedziane w odniesieniu do czasopisma „Woprosy Ekonomiki”, zalecające podporządkowanie treści każdego numeru jednemu aktualnemu zagadnieniu (Izwiestja Akademii Nauk — otdielenije ekonomiki i prawa, nr 2/51).

Rolę jaką spełnia czasopismo „Finanse” w walce o socjalizm i realizację planu 6-letniego umniejsza nieco fakt, iż nie znajdujemy w czasopiśmie opracowań monograficznych.

Właśnie czasopismo tego typu co „Finanse” powołane być powinno do upowszechniania konkretnych osiągnięć w konkretnych przedsiębiorstwach. Żadne zwycięstwo nie może przyjść bez walki i wiele dziś przodujących zakładów miało swoje trudności i zalamania, które zostały pokonane. Przedstawienie szerokim kręgom czytelników metod stosowanych w tych zmaganiach i walkach, środków prowadzących do zwycięstwa, nazwisk wyróżniających się organizatorów i kierowników finansowych i opisu ich osiągnięć — oto konkretne zadania, których celem powinno być hasło: Szerzej propagujmy doświadczenia i inicjatywę przodujących jednostek gospodarki społecznej.

Mało też miejsca udziela redakcja „Finanse” artykułom dyskusyjnym względnie nawet polemicznym, nasświetlającym dane zagadnienie z różnych punktów widzenia. W dotychczasowym dorobku były właściwie tylko dwie takie pozycje: w nr. 6/51 dwugłos w sprawie jedno czy dwukierunkowego rozliczania się przedsiębiorstw z budżetem oraz w nr. 3/52 w sprawie metodologii obliczania wskaźnika obniżenia kosztów własnych. Przydatność tego rodzaju opracowań jest oczywista, szczególnie jeżeli będą one uzupełniane krytycznymi wypowiedziami z terenu.

I tu dochodzimy do najpoważniejszego chyba mankamentu czasopisma — a mianowicie braku korespondencji z terenu. Stwarza to wrażenie pewnego oderwania od życia, od praktyki dnia codziennego. Przyczyną tego niekorzystnego zjawiska jest prawdopodobnie zbyt mała częstotliwość czasopisma (dwumiesięcznik), co — w parze z długotrwałymi cyklami produkcyjnymi naszych periodyków — może całkowicie dezaktualizować materiały korespondentów z terenu. Jednakże żadne pismo nie wypełni odpowiednio swoich zadań, jeśli nie połączy się ściśle z terenem, nie wejdzie w kontakt z czytelnikami, nie wciągnie ich do współredagowania pisma. Tylko na takiej bazie można mówić o skutecznym stosowaniu krytyki i samokrytyki.

Również na minus należy zapisać redakcji nierównomierne traktowanie poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej. Zagadnienia finansów przemysłu, aczkolwiek faktycznie dominujące na obecnym etapie, nie powinny eliminować całkowicie omawiania zagadnień finansowych inwestycji czy obrotu towarowego.

A właśnie te działy są najslabiej reprezentowane na łamach „Finansów”. O handlu mieliśmy co prawda kilka publikacji, np. cenny ale nieco zdezaktualizowany już w tej chwili artykuł Stanisława Ochockiego pt.: Niektóre węzłowe zagadnienia gospodarki

finansowej w przedsiębiorstwach handlu wewnętrznego (Nr 1/50) — natomiast pierwszy artykuł o inwestycjach przynosi dopiero najnowszy Nr 3/52 — Zbigniew Fedorowicz: Mobilizacja zasobów wewnętrznych jako źródło finansowania inwestycji. Należy przy tym podkreślić, że opracowanie to aczkolwiek zawierające ciekawe sformułowania, ma charakter przyczynkowy i dyskusyjny. Prawdopodobnie wywoła też dyskusję ze strony praktyków.

Oprócz części artykułowej każdy numer „Finansów” zawiera szereg działów „użytkowych”. Wymienić tu wypada — niestety niezbyt regularnie się ukazujące przyczynki terminologiczne, które mogłyby się stać poważną pomocą przy korzystaniu z literatury radzieckiej i które powinny pomóc do ujednolicenia fachowej nomenklatury finansowej. Dalej — przegląd wydawnictw, w którym poza systematycznie prowadzonym przeglądem radzieckich czasopism — inne pozycje robią wrażenie przypadkowych (zupełny brak np. recenzji polskich wydawnictw książkowych).

Dział sprawozdań przynosi starannie opracowane resume ze zjazdów i konferencji pozwalające śledzić aktualne problemy w toku ich powstawania (np. sprawozdanie ze zjazdu głównych księgowych w nr. 2/52). Należałoby jednak dążyć by w dziale tym uwzględniane były wszystkie ważniejsze narady aktywu finansowego.

Bardzo przydatne w codziennej pracy są też działy zamykające każdy numer a mianowicie: Bibliografia finansowa i wprowadzony w połowie 1951 r. przegląd ustawodawstwa.

Dwumiesięcznik „Finanse” spełnia poważną i odpowiedzialną funkcję w budownictwie Polski Ludowej, w upowszechnianiu naukowych zasad marksizmu-leninizmu, w walce o socjalizm. Dobrze rozpoczęty start i bez mała dwuletni dorobek pozwalają mieć nadzieję, że pismo będzie nadal pomyślnie realizowało swe postulaty podniesienia poziomu zawodowego służb finansowych, stając się organem teoretycznym współczesnej myśli finansowej oraz pomostem między teorią a praktyką — jak to czytaliśmy w numerze pierwszym czasopisma (nr 1/50).

Wskazane byłoby jednakże, by „Finanse” przestały być pismem zakonspirowanym, którego nie ma w sprzedaży ani w kioskach „Ruchu”, ani w księgarniach „Domu Książki”. Jest to co prawda zjawisko powszechne i w tej samej sytuacji są czytelnicy wszystkich pozostałych periodyków gospodarczych. A przecież nie każdego stać na prenumeratę całego kompletu pism fachowych (tym bardziej, że w stosunku np. do cen katalogowych czasopism radzieckich — nasze czasopisma są drogie), natomiast wielu kupiłoby chętnie poszczególne numery poszczególnych czasopism — gdyby wiadomo było gdzie je można kupić.

(jz)

DOBRZE I ŹLE...

ZAMKNIĘTY KRĄG

NOWYM przykładem stosowania w praktyce zasady: „po co po prostu, jeśli można w sposób skomplikowany” jest metoda wysyłania honorarium autorom posiadającym konta bankowe, stosowana przez „Wydawnictwa Komunikacyjne”. Zamiast po prostu wypełnić czek przelewowy, przedsiębiorstwo to podejmuje gotówkę z banku, wypełnia blankiety nadawcze potrącając oczywiście koszty porta z należnego autorowi honorarium, przesyła gotówkę na pocztę, która z kolei wpłaca ją do tego samego banku, z którego została ona podjęta.

W ten sposób krąg się zamyka, urzędnicy mają co robić, a odbiorca płaci. (ht)

CZAS PRZERWAĆ SEN ZIMOWY

WLISTOPADZIE 1951 r. z Hurtowni Wyrobów Bawełnianych i Lnianych Centrali Tekstylnej w Warszawie wyszło pismo do Komisji do Spraw Racjonalizacji i Wynalazczości Pracowniczej tejże centrali w Łodzi. Było to zgłoszenie usprawnienia w postaci projektu samokontroli towarowej. Sprawa poważna — mogąca przyczynić się do wyeliminowania mank, ułatwiająca analizę działalności hurtowni, przyspieszająca obieg towarów i obieg środków. Toteż zdawało się, że komisja racjonalizacji podchodzi do zagadnienia wnikliwie, z pełną troską o gruntowne zbadanie pomysłu. Racjonalizator tymczasem, kontynuując na swym odcinku doświadczenia, wystąpił 27 stycznia 1952 roku spostrzeżenia, zdobyte przy stosowaniu projektu, ujęte w 15 punktach.

Mowa w nich o wprowadzeniu nowego systemu o kontroli, która dała bardzo dobre wyniki nie przerywając pracy operatywnej, o dostrzeżeniu możliwości dalszych usprawnień, o wyłapaniu błędów w pracy. Konkluzja brzmi:

„Reasumując dochodzimy do wniosku, że metoda już zdała egzamin praktyczny, trzeba więc ją kontynuować, nie zrażając się chwilowymi przeszkodami, jak brak etatów kontrolerów lub przyzwyczajenie niektórych pracowników do pracy w chaosie towarowym.”

Komisja racjonalizacji w Łodzi zraziła się jednak trudnością przestudiowania projektu i od miesiący nie daje znaku życia. Przez ten czas nowa metoda ugruntowała się w warszawskiej hurtowni, a opis jej znalazł się na łamach prasy. Nie budzi to jednak nadal oddźwięku tam, gdzie powinien on powstać.

Dobrze jest, jeśli unika się przerostów biurokratycznych i zalewu pism. Ale źle jest, jeśli nie odpowiada się na listy, a tym bardziej na wnioski racjonalizatorskie.

Komisjo do Spraw Racjonalizacji i Wynalazczości Pracowniczej Centrali Tekstylnej w Łodzi! Czas przerwać sen zimowy. Jesteśmy wszak w pełni lata. (ryb)

RAZ WYSTARCZY

NIE MOŻNA budować domu bez fundamentów. Jednakże jeden fundament służy wszystkim piętrům, które powiązane wzajemnie, wspierają się ostatecznie o zasadniczą i wspólną podstawę.

Ta wycieczka w dziedzinę budownictwa, nader schematyczna i ogólnikowa, ma posłużyć jako element porównawczy w stosunku do dziedziny, gdzie ogólnikowość zastarzałych zasad w połączeniu ze schematyzmem w działaniu prowadzi do utrudniania życia. Chodzi o biurokrację? Oczywiście, nie trudno zgadnąć.

Punktem wyjścia zaś jest aktualny fakt, że dziesiątki i setki tysięcy młodzieży kończą właśnie jedne szkoły i przechodzą do innych. Że potrzebne jest podanie, zgoda, że potrzebne są fotografie do legitymacji, słusznie; że potrzebny jest życiorys, naturalnie. Ale dlaczego młody kandydat pisząc podanie z życiorysem, co mu przychodzi bez większego trudu, musi biegać za metryką, tego łatwo zrozumieć nie można. Fakt zgłoszenia się do szkoły nie wystarcza widocznie, żeby uznać, że kandydat urodził się. Prawda, może chodzić o stwierdzenie daty urodzin. Ale przecież to jest uwidocznione na świadectwie poprzedniej szkoły, a cofając się aż do szkoły podstawowej chętny biurokrata natrafi wreszcie na ten fundament, który powinien raz wystarczyć, to jest metrykę, złożoną przy początku nauki. Ile się wówczas szczeni papieru, czasu kandydatków i czasu pracowników urzędów stanu cywilnego. (ryb)

Cena egz. zł 4.50

WYDAWCA: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze” Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, Poznańska 15. — REDAGUJE KOLEGIUM — Red. Nacz. — Jan WERNER — Redakcja: Warszawa, ul. Foksal 15, tel. 8-20-22. Godz. przyjęć: 8.30—9.30 — PRENUMERATA dwutygodnika „Życie Gospodarcze” wnosi (wraz z portem) półrocz. 54 zł, kwart. 27, mies. 9 zł. Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze. Od dnia 16 maja 1952 r. zamówienia i wpłaty na prenumeratę pisma przyjmować będą tylko urzędy pocztowe oraz listonosze wiejscy i miejscy. W związku z tym bezpośrednich zamówień i wpłat na prenumeratę do PPK „Ruch” kierować nie należy.

Zam. P.W.G. — CP/PC. 235/52. Podpisano do druku 26.VI.1952. Druk ukończ. 28.VI.1952. Nakł. 8.055. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g. Zakłady Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego, Warszawa. Nakład 8.055. Papier druk. sat. kl. VII 60 g. 3-B-20960