

ŻYCIE GOSPODARCZE

Rok VIII Nr 12 (182)

TYGODNIK

22 marca 1953 r.

Z T R E Ś C I:

Rozwijajmy postęp techniczny	354	Nowa forma handlu odzieżą (as).	371
STANISŁAW HORTYŃSKI — Osiągnięcia i braki I i II etapu rozrachunku wewnątrz-kładowego	355	Lódzkie MHD walczy skutecznie z brakami towarowymi — Wanda Falkowska.	373
ALBIN SIEKIERSKI — Właściwy podział masy towarowej gwarantuje prawidłowość zaopatrzenia i wykonanie planu	357	Skrócić czas trwania spisów remanentowych — Jan Hermanowski	374
ANNA GOLDE — O szybszą realizację pomysłów racjonalizatorskich	360	Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH	
WŁODZIMIERZ STEPIEŃ — Aktualne zagadnienia ochrony przeciwpożarowej w przemyśle.	364	Metoda szybkościowego skrawania tokarza Kolesowa (jh)	376
MATERIAŁY I PRZYCZYNY		ZE ŚWIATA — Nowe walcarki w hutnictwie radzieckim (p); Ogólnokrajowe współzawodnictwo pracy w Czechosłowacji (b); Rośnie wydobyte węgla na Węgrzech; Przemysł i handel Niemiec zachodnich w 1952 r. (nm); Spadek produkcji przemysłowej w Anglii (h); Kryzys przemysłu tekstylnego w USA (nm).	378
Więcej opieki nad współzawodniczącymi w kopalniach (st)	368	KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA	383
Współzawodnictwo hutników źródłem sukcesów produkcyjnych (ko).	369	PRZEZ PRYZMAT STATYSTYKI	384
Niedocenianie bazy paszowej w osiedlach mlejskich — Kazimierz Jankiewicz	370		



Ob. Danuta Lubelska członkini ZMP jest jedną z pierwszych kobiet w Domu Słowa Polskiego pracującą na linotypie. Systematycznie od półtora roku utrzymuje się na czołowych miejscach we współzawodnictwie zespołowym. Przeciętnie wyrabia od 125 do 130% normy. Stałe przy tym podnosi wydajność pracy tak pod względem ilościowym jak i jakościowym. O Domu Słowa Polskiego piszemy w Nr 10/11 na str. 315.

12

1953

Rozwijajmy postęp techniczny

PODSTAWOWE prawo ekonomiczne socjalizmu głosi, że maksymalne zaspokojenie stale rosnących potrzeb materialnych i kulturalnych społeczeństwa zapewnione jest w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki. Podstawowym więc środkiem osiągnięcia wzrostu i doskonalenia produkcji jest rozwijanie postępu technicznego.

W dziedzinie tej kraj nasz uczynił w roku 1952 dalszy krok naprzód. W oparciu o pomoc Związku Radzieckiego i zacieśniając się współpracę naukową i techniczną z krajami demokracji ludowej przemysł polski opanował produkcję wielu nowych, nie wytwarzanych dotąd maszyn i urządzeń.

Wyprodukowano około 100 typów i rodzajów nowych maszyn, jak nowe typy obrabiarek i maszyn ciężkich, urządzeń dla górnictwa, samochodów, taboru kolejowego, statków. U uruchomiono seryjną produkcję lekkich młotów i pras. Wykonano prototypy kombajnów węglowych, ładowarek zgarniakowych, przenośników zgrzeblowych itd. Wykonano nowe typy maszyn rolniczych, wagonów towarowych oraz prototyp lokomotywy elektrycznej. W przemyśle maszynowym, hutniczym, chemicznym wprowadzono nowe metody technologiczne, które przyczyniły się do podniesienia naszego przemysłu na wyższy poziom.

Osiągnięto też pewien postęp w zakresie mechanizacji produkcji. W przemyśle węglowym wskaźnik mechanicznego ładowania węgla wzrósł o 49% w porównaniu z rokiem poprzednim, a mechaniczne urabianie wrębiarkami i kombajnami o 7%. Podobne wyniki osiągnięto w hutnictwie, budownictwie i innych gałęziach gospodarki narodowej.

Dzisiejszy stan zakładów przemysłowych jest dowodem ogromnego wysiłku załogi i personelu inżyniersko-technicznego, zwłaszcza że postęp techniczny wprowadzany był przede wszystkim w zakładach starych i zaniedbanych przez dawnych właścicieli-kapitalistów. Wysiłki te spowodowały, że wydajność pracy w przemyśle wzrosła o 13% w porównaniu z rokiem 1951.

Niezależnie od modernizacji i mechanizacji produkcji w starych zakładach powstały w okresie pierwszych lat planu 6-letniego no-

we, potężne zakłady, w których procesy technologiczne są całkowicie zmechanizowane, co w znacznym stopniu rzutuje na ogólny stan techniki w naszym przemyśle socjalistycznym.

Mimo wszystkich tych osiągnięć dotychczasowe tempo wprowadzania nowej techniki, a zwłaszcza mechanizacji trudnych i pracochłonnych procesów, ciągle jeszcze jest niewystarczające.

W okresie dokonywania przemian ustrojowych, w dobie budowania socjalizmu człowiek jest najcenniejszym i najbardziej decydującym czynnikiem życia gospodarczego. Dzisiaj, kiedy rezerwy ludzkie na ongiś przeludnionej wsi są już w dużej mierze skierowane do przemysłu, kiedy, mimo nie znanego dotąd w naszej historii wzrostu zatrudnienia, w dalszym ciągu odczuwa się wielki brak ludzkich sił roboczych — sprawa mechanizacji pracochłonnych procesów produkcyjnych staje się zadaniem, które powinno być wysunięte na czoło naszych problemów gospodarczych. Niezależnie od stojących przed nami zadań ulżenia ciężkiej pracy fizycznej robotnika i systematycznego zacierania różnic między pracą fizyczną i umysłową, należy dbać o to, aby przez zwolnienie robotników ze zmechanizowanych działów zapewniona była siła robocza dla nowych działów produkcyjnych, dla nowych zakładów, dla wielkich budowli socjalizmu.

Należy więc ze wszech miar rozwijać postęp techniczny, wprowadzać nowe, przodujące metody produkcyjne, mechanizować procesy technologiczne, zwracając szczególną uwagę na roboty uciążliwe i pracochłonne, popierać i popularyzować ruch racjonalizatorstwa i wynalazczości, który jest potężnym czynnikiem usprawnienia pracy i produkcji, rozpowszechniać doświadczenia przodujących zakładów. W tym ostatnim zakresie mamy przecież ułatwione zadanie, albowiem pierwsze na świecie państwo socjalistyczne — Związek Radziecki przychodzi nam z pomocą, uprzystępniając własne doświadczenia.

Rozwijając postęp techniczny, podniesiemy na wyższy poziom naszą gospodarkę narodową, przyspieszymy osiągnięcie celu — budowy podstaw socjalizmu.

Osiągnięcia i braki I i II etapu rozrachunku wewnątrzzakładowego

JEDNYM z najważniejszych zagadnień natury organizacyjnej, jakie wyłoniły się przed naszymi przedsiębiorstwami w pierwszym kwartale 1953 r. — jest wprowadzenie w zakładach przemysłowych dalszych etapów rozrachunku wewnątrzzakładowego.

Zagadnienie rozrachunku wewnątrzzakładowego wypłynęło automatycznie z chwilą wprowadzenia w życie zasady jednoosobowego kierownictwa.

Zasadę jednoosobowego kierownictwa określiła uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dn. 12 maja 1950 r., która stwierdza, iż „Organizacja uspołecznionych przedsiębiorstw powinna służyć realizacji: a) planów gospodarczych, b) zasady jednoosobowego kierownictwa, c) zasady rozrachunku gospodarczego, d) skutecznej kontroli wykonania zadań przez poszczególne komórki przedsiębiorstwa i przez przedsiębiorstwo jako całość”.

Jednym więc z podstawowych elementów zarządzania przedsiębiorstwem socjalistycznym jest rozrachunek gospodarczy. Nie można jednak zastosować zasady rozrachunku gospodarczego w przedsiębiorstwie bez poprzedniego wprowadzenia należycie zorganizowanego planowania wewnątrzzakładowego, którego zadanie polega na doprowadzeniu zatwierdzonego planu operatywnego ogólnozakładowego do całej załogi. Za pomocą planowania wewnątrzzakładowego zapoznajemy wykonawców planów z ciążącymi na nich zadaniami bez względu na szczebel organizacyjny, na którym się znajdują. Tylko bowiem taka metoda rozmieszczenia zadań zapewnia wykonanie planu nie tylko przez zakład jako całość, ale również realizację planu codziennie w każdym wydziale, przez każdą zmianę, brygadę, zespół, aż do stanowiska roboczego włącznie. W ten sposób plan wewnątrzzakładowy staje się przedłużeniem najważniejszych elementów planu techniczno - przemysłowo - finansowego w głąb przez wszystkie szczeble organizacyjne, kończąc na stanowisku roboczym.

Plan wycinkowy CZ doprowadzony do zakładu, a następnie do poszczególnego wykonawcy jest częścią składową Narodowego Planu Gospodarczego.

Ponieważ Narodowy Plan Gospodarczy jest ustawą, również plan przedstawiany do wykonania każdemu stanowisku roboczemu — jest bezwzględnie obowiązującym prawem.

Chcąc wprowadzić planowanie wewnątrzzakładowe, doprowadzamy podstawowe elementy planu techniczno-przemysłowo-financego do wydziału, zaś plany wykonawcze (operatywne) wewnątrz wydziału w dół przez stanowisko majstra aż do poszczególnego robotnika.

Plany wydziałowe nakreślają zadania wydziałów na rok, kwartał, względnie miesiąc, plany zaś wykonawcze (operatywne) — dostosowują te same plany do krótszych odcinków czasu i węższych odcinków procesu produkcyjnego, przy czym plan każdego wydziału rozbijamy na majstrów, biorąc przy tym pod uwagę poszczególne fazy produkcyjne odgraniczone w cyklu produkcyjnym dwoma punktami kontrolnymi.

Najważniejszą częścią planu każdego przedsiębiorstwa jest plan produkcji, który zawiera konkretnie określone zadania produkcyjne nałożone na zakład przez instancje nadrzędne.

Celem zrealizowania tych zadań przedsiębiorstwo opracowuje program produkcyjny, w którym konkretyzuje obowiązki zakładu, dotyczące takich elementów jego działalności gospodarczej jak przedmiot produkcji, ilość poszczególnych wyrobów i ich cena oraz terminy ich wyprodukowania. W pracy tej podstawę stanowi przygotowanie odpowiednich zasobów materiałowych, niezbędnych do wykonania obowiązujących zleceń, określonych dla poszczególnych przedsiębiorstw w planie państwowym.

Jednym z najważniejszych zagadnień przy opracowaniu programu produkcji przedsiębiorstw jest doprowadzenie planu do majstrów oraz poszczególnych robotników. Praca ta stanowi istotę planowania wewnątrzzakładowego. Nie można jednak wyobrazić sobie planowania operatywnego bez zebrania i właściwego opracowania dokumentacji pierwiastkowej, która dostarcza do tego celu niezbędnych materiałów, wśród których znajdują się takie dokumenty jak warunki techniczne produkcji, normy zu-

życia materiałów podstawowych, pomocniczych, różne receptury (np. impregnowania, usztywniania, farbowania i drukowania w przemyśle włókienniczym), normy pracy na poszczególne operacje, normy obsługi, normy wydajności maszyn, długość cyklu produkcyjnego.

Centralne zarządy, wprowadzając planowanie wewnątrzzakładowe, rozłożyły pracę na dwa etapy. W pierwszym etapie opracowano instrukcję z wzorami, którą następnie po dopasowaniu do potrzeb, wynikających z indywidualnych właściwości zakładów — zaczęły poszczególne przedsiębiorstwa wprowadzać, przeciętnie od połowy drugiego kwartału ubiegłego roku.

Pierwszy etap obejmował zasadniczo doprowadzenie planu do kierownika wydziału, plan uruchomienia parku maszynowego, plan produkcji w asortymentach i jakości, plan zatrudnienia i funduszu płac, plan zużycia surowców, plan remontów.

Plan wykonawczy robotnika został doprowadzony do wszystkich stanowisk pracy. Wprowadzanie to rozpoczęło się od pracowników akordowych, a następnie objęło całą pozostałą załogę.

Pracę tę przeprowadzono sukcesywnie na przestrzeni kilku miesięcy drugiego półrocza ubiegłego roku.

Na ogół wprowadzenie planów jednostkowych wpłynęło na załogę mobilizująco, co wyraziło się w wynikach produkcyjnych drugiej połowy 1952 roku.

Badania nad tym zagadnieniem np. w przemyśle lniarskim bielsko - bialskiego okręgu przemysłowego wykazały, iż po wprowadzeniu planów jednostkowych oraz kart pracy — wydajność pracy wzrosła ze 107 do 108 proc. Równocześnie zaczął się korzystnie kształtować zarobek poszczególnych pracowników. Planowy zarobek np. w BZPLn „Lenko” w Bielsku-Białej przed wprowadzeniem planu i karty pracy przeciętnie kształtował się na poziomie 2,62 zł za godzinę, zaś wykonany osiągał przeciętnie 2,67 zł. Po wprowadzeniu karty pracy planowany zarobek podniósł się do kwoty 2,69 zł za godzinę, zaś wykonany do 2,96 zł.

Na kształtowanie się jednak wskaźników wykonania planów produkcyjnych na poszczególnych stanowiskach (grupach produkcyjnych) w niektórych zakładach wpłynął niekorzystnie brak pełnego planowego zatrudnienia w oddziałach.

Wprowadzenie planowania wewnątrzzakładowego szczególnie dodatnio wpłynęło na polep-

szenie rytmiczności wykonania planów w poszczególnych dekadach miesiąca, począwszy już od końca III kwartału ubiegłego roku. Przeciętna rytmiczność średnia w I, II i III dekadzie przed wprowadzeniem planowania wewnątrzzakładowego w grupie badanych przedsiębiorstw wynosiła w pierwszej dekadzie — 28,3, w drugiej — 33,1, w trzeciej — 38,1 proc. Po wprowadzeniu planowania wewnątrzzakładowego rytmiczność znacznie się polepszyła i wynosiła przeciętnie w grupie omawianych zakładów w I dekadzie — 32,6, w II — 33,2 i w trzeciej — 34,2. Wprowadzenie planów majsterskich umożliwiło bieżącą, stałą kontrolę wykonawstwa planów na każdym odcinku.

Drugi etap wprowadzenia rozrachunku wewnątrzzakładowego rozpoczął się z końcem 1952 roku.

Realizacja zadań tego etapu napotkała już od samego początku na trudności, chociażby ze względu na opóźnione opracowanie planów produkcyjnych, które musi poprzedzić zbudowanie planów kosztów. Ponadto okazało się, iż nie zawsze plany produkcyjne są dostosowane do planów kosztów własnych, między innymi np. plany produkcyjne nie są rozpracowane na fazy produkcyjne w poszczególnych oddziałach. Weźmy dla przykładu zakład lniarski. Na wrzeciarkach kończy się oddział przygotowawczy, następnie rozpoczyna się przedziałnia cienka i wreszcie trzecia faza produkcyjna obejmująca koparki i cewiarki.

Produkcję każdego z tych pododdziałów należy osobno rozliczać ilościowo. Uczynić tego nie można bez planu produkcyjnego, tymczasem często działy planowania oraz techniczno-produkcyjne ograniczają się do sporządzania planu produkcji przedzdy dla wszystkich pododdziałów łącznie. Podobne zjawisko można zaobserwować w tkalniach, szwalniach itp.

Ponadto w zakładach włókienniczych wyłoniły się różne trudności, spośród których w pierwszym rzędzie należy wymienić następujące:

1) przeszkody w planowaniu i rozliczaniu energii elektrycznej na poszczególne oddziały spowodowane brakiem liczników,

2) brak metrówki w wykończalniach, co uniemożliwia dokładne ustalenie produkcji tych oddziałów,

3) dotkliwy brak maszyn do liczenia,

4) brak wytycznych względnie schematu obiegu dokumentów i kontroli rozliczeń,

5) ciasnota w niektórych oddziałach uniemożliwiająca przeważanie na miejscu surowca,

6) niedostateczna ilość wag itp.

Oprócz powyższych trudności o charakterze raczej techniczno - organizacyjnym odczuwa się w niektórych zakładach brak należytej koordynacji pracy między działami planowania i techniczno - produkcyjnym z jednej strony, a działem kosztów własnych z drugiej. W rezultacie działy kosztów własnych nie mogą wykonać swych zadań.

Należy stwierdzić, iż w wielu zakładach dotychczas zadania II etapu rozrachunku wewnątrzzakładowego nie zostały w należyty sposób rozwiązane. Przyczyny tego należy szukać przede wszystkim w dotkliwym braku odpowiednio wykwalifikowanych kalkulatorów. Również skrócony termin przedstawienia w CZ bilansu rocznego i zaangażowanie przy nim także pracowników działu kalkulacji odbił się na tempie prac związanych z wprowadzeniem II etapu rozrachunku wewnątrzzakładowego.

Hamująco na tok prac oddziałował również brak niektórych druków niezbędnych przy wprowadzaniu rozrachunku.

Analizując powyższe dane, należy stwierdzić, iż przeważna część wymienionych trudności, przeszkadzających w prawidłowym i terminowym realizowaniu poszczególnych etapów rozrachunku wewnątrzzakładowego posiada charakter typu organizacyjnego i już przy stosunkowo niewielkim nakładzie pracy da się przewyciężyć i usunąć. Do zwycięskiej jednak walki o rozrachunek konieczna jest stała, systematyczna praca naszego zakładowego aktywu politycznego, gospodarczego i związkowego, który powinien przekonać i uświadomić załogę, iż właśnie plan wewnątrzzakładowy daje jej skuteczną broń w nieustępliwej walce o lepsze wykorzystanie rezerw tkwiących w każdym naszym przedsiębiorstwie, co prowadzi równocześnie do zwiększenia zarobków i polepszenia warunków życiowych mas pracujących.

Albin SIEKIERSKI

Właściwy podział masy towarowej gwarantuje prawidłowość zaopatrzenia i wykonanie planu

EKONOMIKA handlu socjalistycznego określającego rolę i zadania w naszych warunkach stwierdza, że racjonalna organizacja obrotu towarowego polega w pierwszym rzędzie na tym, aby w ramach działalności poszczególnych organizacji handlu uspołecznionego, ustalonej i uwarunkowanej planem gospodarczym, z jak największą celowością organizować ruch towaru ze sfery produkcji do konsumpcji.

Oczywiście założenie to nie jest najwyższym i jedynym prawem, które powinno być świadomie stosowane w dziedzinie obrotu na każdym jego szczeblu. W styczniowym numerze *Nowych Dróg* czytamy: „Znaczenie handlu uspołecznionego polega nie tylko na sprawnym i najmniej kosztownym doprowadzeniu do konsumenta niezbędnych mu towarów, ale także na... przyczynianiu się — przez wykorzystanie swego kontaktu z nabywcą i swej znajomości potrzeb terenu — do produkowania właściwych towarów i dobrej jakości, do rozwijania przez przemysł terenowy produkcji artykułów konsumpcyjnych z miejscowych surowców“¹⁾.

Te dwa zagadnienia — celowość organizacji procesu ruchu towarów i skuteczne oddziaływanie na produkcję w kierunku dostosowania jej do potrzeb spożycia — są niezmiennie ważnymi założeniami, które leżą co prawda u podstaw metodyki planowania obrotu towarowego na szczeblu wojewódzkim, okazuje się atoli, że nie stały się one narzędziem praktyki planistycznej i stąd tyle jeszcze niedociągnięć w tej dziedzinie. Obecnie mamy już za sobą siódme z rzędu — począwszy od III kwartału 1951 — opracowanie planu kwartalnego według zasad uchwały Prezydium Rządu z dnia 14.4.1951 r. Wiele niedociągnięć wykazanych ówczesnie zdołano już usunąć, jednakże braki podstawowe pozostały nadal.

Szczególnie teraz, gdy po uchwale Prezydium Rządu z dnia 3.I.1953 r. stworzone zostały warunki równowagi rynkowej na bazie dostosowania zdolności nabywczej do możliwości zaspokojenia jej popytu, gdy wyprostowane zostały skrzywienia w podziale dochodu narodowego — należy z tym większą czujnością przystępować do podziału masy towarowej na regiony administracyjne w ramach wojewódz-

¹⁾ *Nowe Drogi* Nr 1, 1953 — Po Uchwale Rządu z dnia 3.I.1953 r. — str. 4.

stwa, aby nie dopuścić do wzmocnienia osłabionego obecnie nacisku spekulacji na poszczególne tereny, gdzie skutki złego podziału masy mogą ponownie stworzyć klimat, w którym mogłyby zrodzić się i krzepnąć dysproporcje dopiero co usunięte z rynku.

Co jest głównym zadaniem planowania obrotu towarowego przez prezydia wojewódzkich rad narodowych?

1) Ustalić wartościowe plany sprzedaży na kwartał dla poszczególnych organizacji handlu detalicznego, objętych planowaniem w trybie terenowym.

2) Dokonać podziału masy towarowej na miasta i powiaty, a w ich ramach na dystrybutorów jako pokrycie towarowe planu.

Przy zadaniu pierwszym prezydium rad narodowych nie napotykają na większe trudności, w oparciu bowiem o wskaźniki planu rocznego, o projekt kwartalnego planu Ministerstwa Handlu Wewnętrznego przesyłają w teren plan już w rozbiciu na dystrybutorów w skali wojewódzkiej. Cały zatem ciężar zagadnienia przy planowaniu terenowym obrotu towarowego spoczywa na podziale masy towarowej. Tutaj też ogniskuje się najwięcej niedociągnięć powtarzanych co kwartał.

Jakie na obecnym etapie występują najbardziej charakterystyczne i najwięcej złych skutków pozostawiające wady rozdzielnictwa towarowego?

Podczas gdy zadania planowe w dziedzinie sprzedaży detalicznej ogółu dystrybutorów w skali wojewódzkiej mają całkowite niemal pokrycie w spływie masy towarowej, to po dokonaniu jej podziału już na szczeblu wojewódzkim występuje dysproporcja u poszczególnych dystrybutorów między wielkością planowanej sprzedaży a spływem masy towarowej na pokrycie planu. A więc przykładowo — przy pokryciu masy towarowej w województwie w 90% w stosunku do wartości planowanej sprzedaży, zdarza się, że u jednego dystrybutora pokrycie to występuje w 100 lub ponad 100%, zaś u innych wynosi ono 75 lub 85%. Ta nierównomierność występuje potem w terenie i staje się powodem niedostatecznego zaopatrzenia tej części sklepów, którą nadzoruje dystrybutor posiadający niższy stopień pokrycia planu masą towarową. Jeśli w jakimkolwiek mieście trafi to na tak poważnych dystrybutorów jak MHD lub ZSS skutek rozdzielnictwa jest jeden — złe zaopatrzenie.

Przykład jednego z większych miast śląskich zilustruje to dobitnie:

dystrybutor	udział z planu sprzedaży	masa towarowa artykułów spożywczych z gestii WPHS	masa towarowa art. mlecz. z gestii CZP Mlecz.
1.	46,8 0/0	33 0/0	45,4 0/0
2.	53,2 0/0	67 0/0	54,6 0/0
	100,0 0/0	100 0/0	100,0 0/0

Jest rzeczą oczywistą, że zaopatrzenie sklepu dystrybutora Nr 1 jest w tym mieście gorsze. Zachodzi groźba niewykonania planu, podczas gdy wysoka masa towarowa dystrybutora Nr 2 czyni jego zadanie łatwym, pozbawia je cech walki, czym powinna się odznaczać każda realizacja zadań planowych. Jest więc pewne, że dystrybutor Nr 2 uzyskał warunki kroczenia po drodze łatwizny i wykona plan towarami o niskiej pracochłonności, a wysokiej cenie jednostkowej. Pewność wykonania łatwego planu nie pobudza do walki o jak najszerzy asortyment, podczas gdy niemal beznadziejność wykonania planu u pierwszego demobilizuje mu załogę. W konsekwencji suma wykonania planów jednego i drugiego dystrybutora będzie niższa niż suma wykonania przy prawidłowym podziale masy towarowej. Fakt ten, niejednokrotnie już zaobserwowany, powoduje pojawienie się dysproporcji w bilansie dochodów i wydatków ludności, oddziałująca ujemnie na realizację planu kasowego, powoduje przeciekanie funduszu płac do gospodarki nie kontrolowanej przez bank, ułatwia przechwytywanie części dochodu narodowego przez element spekulacyjny — inaczej mówiąc — może ponownie torować drogę zaburzeniom wyeliminowanym przez styczniową reformę.

W powyższym przykładzie cyfrowym podział masy zgodny jest z ilością punktów sieci detalicznej jednego i drugiego dystrybutora. Nie jest to wszakże jedyny element analizy, która powinna poprzedzić sam podział masy. Tego rodzaju dysproporcje — a przynajmniej przykładowo podane — nie wynikają ze złego podziału zadań planowych przez szczebel wojewódzki dystrybutorów, lecz są właśnie wynikiem faktu, że już w skali wojewódzkiej danej organizacji handlowej występuje rozbieżność między wartością planu sprzedaży, a sumą terenowych wycinków preliminarza kwartalnego masy towarowej tworzącej pokrycie planu.

Dlaczego tak się dzieje? Początkowo — przy próbach oceny nowej metody — usiłowano błędnie wytłumaczyć brakiem właściwego rozeznania potrzeb poszczególnych regionów zarówno w wydziałach handlu rad narodowych jak i or-

organizacji handlowych na szczeblu wojewódzkim. Na obecnym etapie jest już w tej dziedzinie lepiej. Jednakże wydziały handlu rad narodowych nie potrafiły należycie rozpoznać drugiej strony tego samego zagadnienia, a mianowicie — jaki jest udział działalności poszczególnych dystrybutorów w zaopatrzeniu danego terenu, czyli — jak w ramach miast i powiatów ustawić podział masy na przedsiębiorstwa handlu detalicznego, aby sprostać z jednej strony wymogom właściwego zaopatrzenia, zaś z drugiej strony zapewnić rytmiczność i równomierność wykonania planów wartościowych, które są częścią składową Narodowego Planu Gospodarczego.

Jeśli zatem organizacje handlu detalicznego stoją wobec dwóch zasadniczych zadań: zaopatrzenia człowieka pracy i wykonania wypływających z NPG zadań planowych, to musi być znaleziona taka metoda organizacji wykonawstwa tych zadań, by między nimi znajdował się znak równania, by plan sprzedaży detalicznej w swych wartościowych wymiarach mieścił dla każdego regionu administracyjnego bez reszty postulat prawidłowego zaopatrzenia.

Częstym błędem podziału masy towarowej jest omijanie kolejności prac ustalonych w metodyce planowania kwartalnego przez Ministerstwo Handlu Wewnętrznego. Zamiast dzielić masę towarową najpierw na regiony administracyjne, a w ich granicach dopiero na dystrybutorów, z czego później wyniknie — jako suma terenowego podziału — wartościowe pokrycie planu każdego z nich i zezwoli im na właściwy podział zadań planowych na podległe przedsiębiorstwa, niejednokrotnie dzieli się masę na dystrybutorów w skali wojewódzkiej, ci zaś następnie odpowiednio do analizy wykonywania planu sprzedaży przez przedsiębiorstwa podają hurtowniom słynne „klucze procentowe”, według których podzielona zostaje masa towarowa.

To już jest całkowite odstępstwo od założeń metodycznych, niestety dość często spotykane w terenie. Ono też kryje w sobie najwięcej niebezpieczeństw dla utrzymania prawidłowości na rynku. W tym przypadku zanika całkowicie rola prezydium WRN jako koordynatora spraw planowania obrotu towarowego i zaopatrzenia ludności pracującej. Dystrybutorzy mając wolną rękę w ustawianiu „klucza procentowego” działają w oderwaniu od siebie i naginają zagadnienie racjonalnego podziału masy wyłącznie do zabezpieczenia wykonania wartościowego planu, co przecież jest jednostronnym podejściem

do sprawy. Jeśli wtedy zdarzy się, że pewne miasto posiada dwa sprawnie działające przedsiębiorstwa handlu detalicznego — np. PSS i MHD — wówczas obie te jednostki — z racji swej prężności organizacyjnej i ciągłego wykonywania wysokich planów — otrzymują w dalszym ciągu wysokie plany sprzedaży, a więc i wyższy procent masy towarowej; co oczywiście dzieje się z uszczerbkiem dla innych terenów obsługiwanych przez mniej sprawnie działające przedsiębiorstwa. W zależności od struktury społecznej konsumentów w danym mieście mamy gotowy przykład złej roboty nie tylko gospodarczej ale często i politycznej.

Wreszcie jeden jeszcze bardzo ważny mankament spowodowany zostaje niewłaściwym podziałem masy towarowej, a mianowicie ciągle narastanie ponadnormatywnych zapasów. Zagadnienie to znane jest na ogół — jako pewna formułka, niemal frazes — aktywowi gospodarczemu i politycznemu naszych przedsiębiorstw handlowych. Cała ta jednak znajomość ogranicza się do stwierdzenia, że ponadnormatywne zapasy zamrażają środki obrotowe. Za mało jednakże spopularyzowano dotąd świadomość oddziaływania ujemnych skutków ponadnormatywnych zapasów na nasze plany gospodarcze, na program finansowy, który wiąże nasz NPG z budżetem państwa. Oto, co na ten temat czytamy w Gospodarce Planowej: „Wadliwa struktura masy towarowej względnie jej wadliwa dystrybucja terenowa może spowodować powstanie dodatkowych remanentów. Sytuacja taka oznaczać będzie nie tylko zachwianie równowagi na odcinku bilansu dochodów i wydatków ludności, ale również powstanie deficytu finansowego, dla którego ponadplanowe zwiększenie remanentów stanowi dodatkowe obciążenie. Dla uniknięcia zakłóceń w dziedzinie rynku i finansów konieczne jest więc nie tylko zrównoważenie programu finansowego i ogólnokrajowego bilansu pieniężnych dochodów i wydatków ludności, ale i właściwe zaopatrzenie rynku pod względem asortymentowym oraz zrównoważenie terenowych bilansów pieniężnych dochodów i wydatków ludności”²⁾).

Jest to jedno z najważniejszych zadań komórki planowania wydziału handlu Prezydium WRN i tutaj należy skoncentrować maksimum wysiłku by współdziałać a nie przeciwdziałać w realizacji NPG.

Jak na tle tych niedociągnięć wygląda oddziaływanie handlu na produkcję? Oczywiście —

²⁾ Gospodarka Planowa Nr 12/1952 — Z zagadnień programu finansowego państwa — Irena Chodak, Bronisław Minc — str. 7.

w tych warunkach nie istnieje ono, a jeśli tak, to działanie jego jest często przeciwne założeniom naszej ekonomiki. W detalu obserwuje się w dalszym ciągu słabnące stosowanie przerzutów zewnętrznych i wewnętrznych. Dobrze, że przynajmniej w ten sposób — kosztowny co prawda — naprawia się błędy podziału masy towarowej. Nie można tu jednak mówić o wnikliwej analizie, która wiąże spożycie z produkcją. Dostawy z branżowych central handlowych, które mają wyłączność gestii, są częstokroć poważnie niższe niż wynosi sprzedaż tych artykułów. Uzupełnienie dostaw przychodzi z innych organizacji handlu detalicznego w drodze przerzutów. System sprawozdawczości nie daje jednakże materiału analitycznego dla zbadania przerzutów w ten sposób jak to czyni w odniesieniu do dostaw z central handlowych. Analizy dokonuje się zatem jedynie na podstawie zrealizowanych dostaw przez hurtownie central-gestorów. Rzecz oczywista, że sprawa właściwej analizy jest do uregulowania, ale przy słabym jeszcze stopniu uświadomienia sobie, że sprawozdawczość w gospodarce planowej jest bardzo skutecznym narzędziem analizy, zagadnienie zostaje ujęte w sposób najłatwiejszy. Przerzuty traktowane są jako zakup ze źródeł zdecentralizowanych. Jednostka nadrzędna nawet czasem pochwali to czy inne przedsiębiorstwo za wysoką partycypację tych źródeł w zakupach globalnych i w ten sposób następuje samouspokojenie, a rzeczywistej współpracy ze źródłami zdecentralizowanymi nadal nie ma.

Anna GOLDE

O szybszą realizację pomysłów racjonalizatorskich

ROZWIJAJĄCY się coraz szerzej ruch racjonalizatorstwa i wynalazczości pracowniczey w naszym przemyśle ma już za sobą kilka etapów rozwojowych; każdy z nich można by scharakteryzować zespołem specyficznych dla danej fazy rozwojowej zagadnień, które wysunęły się na czoło bieżących zadań. Tak np. w roku 1950 głównym zadaniem ruchu racjonalizatorskiego i wynalazczości pracowniczey było rozbudzenie oddolnej inicjatywy twórczej i spopularyzowanie racjonalizatorstwa w jak najszerszym zakresie. W tym etapie szło o podniesienie liczby zgłaszanych wniosków, o wciągnięcie szerokich mas robotników do aktywnej współpracy. Kiedy zadanie to zostało osiągnięte w 1951 roku, przed ruchem racjo-

Nie zawsze więc celowość organizowania podziału masy i powiązanie z produkcją — o czym mowa była na wstępie — przejawiają się w praktyce planowania obrotu. Dlaczegoż więc tak się dzieje? Dlaczego niektóre wydziały handlu rad narodowych nie rozeznały jeszcze dostatecznie roli poszczególnych dystrybutorów i zasięgu ich udziałów w zaopatrzeniu terenu, w bilansie dochodów i wydatków ludności? Dlaczego tu i tam powraca wyrugowana zarządzeniami MHW łatwizna w postaci „klucza procentowego”, którym zamyka się drogę wszelkim usprawnieniom zaopatrzenia?

Obok niedostatecznie doksztalcanego rozeznania rynku, jako zasadnicza przyczyna, pojawia się tu brak kontroli ze strony jednostek nadrzędnych i współdziałania jednostek równorzędnych. Są województwa, gdzie od lipca 1951 r. nikt ze strony Ministerstwa Handlu Wewnętrznego nie brał udziału w podziale masy. Okólniki nie ustawiają należycie zagadnienia, ale uczyni to kontrola. Na szczeblu centralnym nie widać dysproporcji zachodzących w miastach i powiatach u poszczególnych dystrybutorów, a wyników właśnie ze stosowania wypaczonej, nie kontrolowanej metody. Pozory mówią, że wszystko załatwiono prawidłowo.

Reforma uchwalona przez rząd w dniu 3.I br. doprowadziła do stabilizacji w dziedzinie wymiany towarowej. Nie dopuścić do zachwiania wytworzonej równowagi — oto zadanie również i dystrybucji.

nalizatorstwa i wynalazczości stanęło nowe zagadnienie: usprawnienie procedury rozpatrywania zgłoszonych wniosków, stworzenie i zorganizowanie technicznych komórek opiniotwórczych.

W ubiegłym roku główny nacisk w rozwoju racjonalizatorstwa i wynalazczości pracowniczey położony został na organizowanie i rozwijanie nowych form brygad racjonalizatorskich oraz na wprowadzenie planowego i systematycznego kierowania tematyką prac racjonalizatorskich.

Na tle tych, pomyślnie na ogół rozwiązanych zagadnień w poszczególnych etapach rozwojowych, powstaje w chwili obecnej pytanie: jakie centralne, główne zagadnienie stoi przed ru-

chem racjonalizatorstwa i wynalazczości pracowniczej w bieżącym roku?

Odpowiedzi na to pytanie udzielić może wyłącznie analiza dotychczasowych osiągnięć i braków w rozwoju racjonalizatorstwa i wynalazczości, analiza „wąskich gardeł” i palących potrzeb ruchu.

*

Ubiegły rok był okresem niezwykle ożywionego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego i wynalazczości pracowniczej. We wszystkich gałęziach naszej gospodarki zgłoszonych zostało w ub. roku 125 tys. projektów wynalazków, usprawnień i udoskonaleń technicznych — ponad dwa razy więcej niż w roku 1951. Zastosowanie zgłoszonych wniosków przyniosło naszej gospodarce poważne oszczędności: 60 tysięcy wprowadzonych do produkcji pomysłów przyniosło w skali rocznej około 850 milionów zł oszczędności, co w porównaniu z rokiem 1951 oznacza wzrost o 470 milionów zł.

Rozwinęły się szeroko nowe formy organizacyjne ruchu: liczba brygad racjonalizatorskich wzrosła do ok. 5 tysięcy i objęła swym zasięgiem najważniejsze gospodarczo dziedziny przemysłu. Ruch racjonalizatorstwa przyczynił się w znacznej mierze do uruchomienia szeregu nowych rodzajów produkcji i wprowadzenie nowych procesów technologicznych, a także do poważnego zmniejszenia zużycia importowanych i deficytowych artykułów.

Te poważne osiągnięcia ruchu wynalazczości uzyskane zostały w dużej mierze dzięki usprawnieniu pracy komórek wynalazczości, powołanych w końcu 1951 roku przy wszystkich zakładach produkcyjnych, jak również dzięki lepszemu powiązaniu pracy racjonalizatorów z walką o plan za pośrednictwem planowej tematyki racjonalizatorskiej wprowadzonej w większości dużych zakładów produkcyjnych.

Osiągnięcia ubiegłego roku wykazują, jak ważną rolę odgrywa ruch racjonalizatorstwa i wynalazczości w całokształcie gospodarki narodowej, jak poważne rezultaty może on przynieść naszemu przemysłowi.

Jednak analiza ruchu nie może ograniczać się do wymienienia osiągnięć: wysunięcie czołowych zadań tego ruchu w bieżącym roku wymaga szczegółowego zbadania błędów i niedociągnięć lat ubiegłych. Jedno z poważniejszych niedociągnięć kryje się w stosunku dwóch liczb: 125 tysięcy wniosków zgłoszonych i 60 tysięcy wprowadzonych do produkcji, to znaczy zaledwie 48% wykorzystanych pomysłów.

Czy pozostałych 52% wniosków nie nadaje się do wprowadzenia? Bliższe zapoznanie się z zagadnieniem wykazuje, że tak nie jest; większość niewprowadzonych do produkcji wniosków stanowią pomysły, które bądź wymagają jeszcze dodatkowego opracowania technicznego, bądź też realizacja ich napotyka na trudności i opóźnienia w oddziałach narzędziowych. W tym stanie rzeczy naczelne zadanie ruchu racjonalizatorstwa i wynalazczości w bieżącym roku staje się jasne: jest nim szybsze, sprawniejsze niż dotychczas wprowadzenie przyjętych projektów do produkcji, rozszerzenie pomocy technicznej dla racjonalizatorów, umożliwienie im opracowania dokumentacji technicznej poprzez szeroko idącą pomoc ze strony personelu naukowego i technicznego.

Na przykładach poszczególnych zakładów produkcyjnych można wykazać, że właśnie to zadanie wysuwa się na czoło zagadnień związanych z dalszym rozwojem ruchu racjonalizatorstwa i wynalazczości, że od jego rozwiązania zależeć będzie dalszy szybki rozwój tego ruchu.

*

Zaległości we wprowadzaniu wniosków do produkcji kształtowały się w ubiegłym roku na poziomie 30—50% ogólnej liczby zgłoszonych pomysłów i stan ten pogarszał się z dnia na dzień. Tak np. w warszawskich zakładach „Ursus” po okresie mobilizacji związanym z konferencją partyjno-techniczną, która w znacznym stopniu przyczyniła się do usprawnienia toku realizacji pomysłów racjonalizatorskich — zaobserwować można stały wzrost liczby zaległych wniosków. W drugim kwartale ubiegłego roku sięgały one liczby 150, w trzecim — liczba ta wzrosła do 666, a już w listopadzie osiągnęła 986 wniosków. Podobny stan rzeczy istnieje w wrocławskim Pafawagu: liczba zaległych wniosków wzrosła ze 197 w sierpniu ubiegłego roku do 328 we wrześniu i 333 w październiku. W hucie „Stalowa Wola” na 353 zgłoszonych w ubiegłym roku pomysłów, 160 nie zostało wprowadzonych do produkcji, w tym kilka jeszcze z roku 1951.

Bliższe zapoznanie się z tematyką i charakterem niewprowadzonych projektów racjonalizatorskich na terenie wymienionych zakładów wykazuje, że w ich liczbie główną część stanowią zgłoszenia dotyczące poważniejszych, trudniejszych technicznie zagadnień. Działalność komórek racjonalizatorstwa i wynalaz-

chości idzie zatem po linii najmniejszego oporu, obejmując w pierwszym rzędzie pomysły łatwiejsze do realizacji, prostsze, spychając zaś na drugi plan projekty trudniejsze, większe, choć częstokroć bardziej wartościowe i potrzebne. Taki stan rzeczy ma jeszcze inny ujemny skutek: zniechęca projektodawców do zajmowania się poważniejszymi zagadnieniami — choćby leżały one w zaplanowanej tematyce — i zwraca ich uwagę na tematykę łatwiejszą, przynoszącą szybki efekt, choć nie zawsze równie ważną z punktu widzenia produkcji. Świadczy o tym suma oszczędności uzyskiwanych średnio z jednego wprowadzonego do produkcji pomysłu, która np. w zakładach „Ursus“ wahała się w ubiegłym roku w granicach od 2 do 7 tysięcy zł, podczas gdy w innych zakładach, w których nie było zaległości w realizacji wniosków racjonalizatorskich — np. w zakładach starachowickich — wynosi ona 20—40 tys. zł.

Jakie czynniki hamują prawidłowy bieg realizacji pomysłów racjonalizatorskich?

Jednym z takich poważnych czynników są braki w dokumentacji technicznej zgłoszonych wniosków. Zdarza się często, że opracowany z grubsza w zarysach pomysł — w zasadzie słuszny i cenny dla zakładu — wymaga dodatkowego opracowania technicznego w formie pracy zleconej projektodawcy lub zespołowi technicznemu.

Tymczasem jest zjawiskiem powszechnym, że zakłady nie przywiązują dostatecznej wagi do tego zagadnienia, czego dowodem może być choćby fakt, że przeciętny wydatek na pomoc techniczną w trzecim kwartale ubiegłego roku nie przekraczał 20 zł na projekt w skali całego przemysłu, a np. w skali przemysłu maszynowego sięgał zaledwie 10 zł. Istnieje szereg zakładów, które pomoc finansową i techniczną dla racjonalizatorów odsuwają w hierarchii potrzeb zakładu na ostatnie miejsce. W Pafawagu np. od lutego do sierpnia ubiegłego roku nie zlecono do wykonania ani jednej pracy dokumentacyjnej dotyczącej wniosków racjonalizatorskich, chociaż wiele spośród nich wymagało dokładniejszego opracowania i tylko z powodu jego braku nie zostało wprowadzonych do produkcji. Podobny stan rzeczy można zaobserwować w „Ursusie“ oraz „Stalowej Woli“; w tej ostatniej np. w ubiegłym roku nie wykorzystano w pełni funduszy przeznaczonych na prace zlecone.

Podane przykłady nie są odosobnione; w większości zakładów produkcyjnych sprawa

dokumentacji technicznej zgłoszonych wniosków przedstawia wiele do życzenia.

Dalszym poważnym czynnikiem hamującym realizację projektów racjonalizatorskich jest zbyt powolne wykonywanie narzędzi lub modeli potrzebnych do wprowadzenia wniosku do produkcji. Plany techniczne większości zakładów w niedostatecznym stopniu przewidują istnienie rezerw w narzędziowniach i wydziałach mechanicznych przeznaczonych do tego celu. W rezultacie nawet wnioski z właściwie opracowaną dokumentacją techniczną, które w pełni nadają się do wprowadzenia, nie mogą być zrealizowane i czekają nieraz długie miesiące na luzy w planie pracy narzędziowni czy też wydziałów mechanicznych. Np. w „Ursusie“ i „Stalowej Woli“ całkowicie brak jest harmonogramów obejmujących tok wprowadzania projektów do produkcji i akcja ta prowadzona jest chaotycznie, od przypadku do przypadku.

Nieliczne są przykłady zakładów, które przestrzegają ściśle planów racjonalizatorskich i włączają je do kwartalnych planów operacyjnych — np. zakłady starachowickie lub bielskie zakłady maszyn elektrycznych — szybko i sprawnie wprowadzają zakwalifikowane pomysły do produkcji i niemal zupełnie nie mają zaległości w tej dziedzinie.

Sprawa zaplanowania w pracy narzędziowni lub wydziałów mechanicznych rezerw przeznaczonych dla realizacji projektów racjonalizatorskich jest — wobec niedostatecznej przepustowości tych oddziałów w większości zakładów produkcyjnych — zadaniem trudnym do rozwiązania. Jeśli jednak weźmie się pod uwagę, że szereg wniosków odkładanych z miesiąca na miesiąc mogłoby przyczynić się właśnie do odciążenia prac narzędziowni lub wydziałów mechanicznych, czy to na odcinku konserwacji maszyn, czy też produkcji nowych narzędzi — sprawa ta powinna być w pełni realizowana, a nawet należałoby każdorazowo rozpatrzyć możliwości wydzielenia osobnego warsztatu do tych celów. Przykład „Stalowej Woli“, w której projekt taki był szeroko dyskutowany na naradach produkcyjnych i obecnie badane są możliwości jego realizacji, wydaje się godnym naśladownictwa także w innych zakładach produkcyjnych.

Częstym zjawiskiem utrudniającym realizację przyjętych wniosków jest nieodpowiednie obsadzanie komórek wynalazczości i racjonalizatorstwa przez pracowników administracyjnych niezwiązanych z produkcją. Taka sytuacja

cja istnieje np. w „Ursusie“, gdzie personel administracyjny postawiony na miejsce inżynierjno-technicznego w komórkach wynalazczości częstokroć nie umie sobie poradzić z trudnymi zagadnieniami technicznymi i nie udziela dostatecznej pomocy racjonalizatorom.

Usprawnienie toku realizacji wniosków racjonalizatorskich, będące czołowym zadaniem ruchu wynalazczości w bieżącym roku wymaga rozpoczęcia ofensywy na kilku frontach.

W całokształcie akcji decydującą rolę gra atmosfera mobilizacji załogi i pełne zrozumienie wagi zagadnienia ze strony zarówno dyrekcji jak i organizacji zakładowych.

Jak dotąd, w wielu zakładach produkcyjnych spotkać można przejawy bierności i braku opieki nad projektodawcami i projektami zarówno ze strony personelu techniczno-administracyjnego, jak i rad zakładowych. Obowiązkiem tych ostatnich jest przeprowadzenie miesięcznych narad kontrolnych z racjonalizatorami, które powinny służyć omawianiu ich potrzeb i bolączek, a także dyskusowaniu możliwości szybszego wprowadzania projektów do produkcji.

W praktyce narady takie nie odbywają się w ogóle, albo traktowane są jako suche zebrania sprawozdawcze, które nie wnoszą wiele nowego do życia racjonalizatorskiego zakładu.

W większości przypadków zarówno rady zakładowe, jak i organizacje partyjne nie wykazują dostatecznego zrozumienia dla roli ruchu racjonalizatorskiego, traktując go jako mniej ważny, drugoplanowy. Tymczasem od ich aktywności w znacznym stopniu zależy rozwój i znaczenie ruchu — czego dowodem mogą być choćby osiągnięcia „Ursusa“ lub „Pafawagu“ w okresie konferencji partyjno-technicznych, kiedy do produkcji wprowadzanych było po kilkaset wniosków miesięcznie, wobec kilkunastu — wprowadzanych później.

Znaczny zakres zadań mają tutaj także związkowe społeczne komisje przeglądu wynalazczości, do których wchodzi najlepsi spośród aktywu załogi. Zadaniem tych komisji jest mobilizowanie racjonalizatorów do walki o szybkie wprowadzanie w życie pomysłów, pomaganie administracji zakładów oraz klubom techniki i racjonalizacji oraz kontrolowanie ich działalności. Jak dotąd, komisje takie istnieją w nielicznych tylko zakładach pracy i rozwój ich powinien stać się pilnym zadaniem zakładów.

Duża rola w zadaniach bieżącego roku na odcinku usprawniania toku wprowadzania pro-

jektów racjonalizatorskich do produkcji przypada aparatowi administracyjnemu. Od jego aktywności w znacznej mierze zależy tempo wprowadzania wniosków; w szczególności musi on dbać o wykorzystanie przewidzianych ustawą premii za szybką realizację projektów oraz o ułatwienie finansowania potrzeb racjonalizatorów dotyczących przyjętych wniosków.

Aparat planowania powinien przyjąć jako linię zasadniczą opracowanie i ściśle planowe wykonywanie harmonogramów wprowadzania wniosków racjonalizatorskich do produkcji. Harmonogramy te powinny być jedną z podstaw do kwartalnych planów operatywnych narzędziowni lub wydziałów mechanicznych; ściśle ich przestrzeganie usunie chaotyczność w pracy tych oddziałów oraz przyczyni się do zapewnienia płynnego toku realizacji wniosków.

Poważnym, ciągle jeszcze niedocenianym narzędziem usprawnienia ruchu racjonalizatorstwa i wynalazczości jest wprowadzenie w życie ustawy z listopada ubiegłego roku o powiązaniu zakładów ze szkołami zawodowymi i technicznymi, które mogą w znacznym stopniu pomóc zakładom poprzez wykonawstwo projektów lub dokumentacji technicznej w warsztatach szkolnych.

Zawarcie stałych umów między zakładami i szkołami zawodowymi jest pierwszym krokiem w tym celu; dobrze postawiona współpraca między zakładem produkcyjnym i szkołą zawodową nie tylko pozwoli na odciążenie narzędziowni zakładowej i przyspieszy tok realizacji projektów racjonalizatorskich, ale także zainteresuje nimi uczniów szkół, wciągnie ich za pośrednictwem pomysłów i wynalazków do życia zakładu, a w dalszej perspektywie pozwoli lepiej przygotować personel techniczny dla zakładu i przygotuje grunt do jego dalszej pracy w zakładzie.

*

Szybki rozwój ruchu racjonalizatorstwa i wynalazczości jest jednym z istotnych czynników decydujących o wykonaniu planu. Rok bieżący stawia przed tym ruchem zadania usprawnienia organizacji przyjmowania pomysłów.

W ten sposób grunt przygotowany w ciągu ubiegłych lat powinien wydać obfite owoce; wzrostowi ilości zgłoszonych wniosków powinien towarzyszyć szybszy tok ich realizacji i lepsze ich wykorzystanie. Tylko wtedy ruch racjonalizatorstwa i wynalazczości wykona w pełni wyznaczone mu zadania.

Aktualne zagadnienia ochrony przeciwpożarowej w przemyśle

OCHRONĘ przeciwpożarową można podzielić na dwa zasadnicze działy:

1) przeciwpożarowa akcja zapobiegawcza (prewencja),

2) walka czynna z pożarami (interwencja).

Pierwszy z przytoczonych działów — profilaktyka pożarowa wysunęła się na czoło zagadnień pożarniczych.

Słuszną ta i właściwa akcja skupia w sobie środki związane z zapobieganiem powstawaniu pożarów i ograniczeniem ich rozszerzania. Na podstawie metodycznych obserwacji i prowadzonych badań zagrożenia pożarowego w oparciu o statystyki pożarowe i technologię surowców oraz procesy produkcyjne, niebezpieczne pod względem pożarowym, tworzy się bogaty materiał, według którego opracowywane są środki zmierzające do zapobieżenia powstaniu pożaru i jego rozwoju. Mimo widocznych osiągnięć, stworzenie w chwili obecnej ścisłej teorii profilaktyki pożarowej jest jeszcze niemożliwe. Praktyka bowiem wykazuje, że skomplikowane nieraz procesy technologiczne o różnym stopniu zagrożenia pożarowego stwarzają coraz to nowe niespodzianki. Jest rzeczą jasną, że stan ten wymaga coraz więcej nowych, lepszych i bardziej skutecznych rozwiązań. Omówimy je później. Postarajmy się natomiast zdefiniować pojęcie drugie, mianowicie walkę czynną z pożarami już powstałymi. Wobec złożoności tego zagadnienia i konieczności organicznego powiązania ze sobą obu działów ochrony przeciwpożarowej — stwierdzić można, że aczkolwiek profilaktyka pożarowa jest naczelnym zadaniem w całokształcie ochrony przeciwpożarowej państwa — to jednakże walka czynna z pożarami już powstałymi jest konieczna. Uzupełnia ona bowiem profilaktykę pożarową.

Wiele pożarów powstaje z przyczyn zupełnie niezależnych od woli ludzkiej. Wypływa stąd jasny wniosek, że niektóre pożary są zjawiskiem nieuniknionym. Stosując nawet najbardziej zorganizowaną akcję zapobiegawczą nie jesteśmy zdolni do całkowitego wyeliminowania możliwości powstania pożaru. Dlatego też wynika potrzeba uwzględnienia takich metod, które pozwolą na podniesienie do najwyższego poziomu — obok profilaktyki pożarowej — również interwencji pożarowej, a więc walki

wręcz z żywiołem ognia. Zapewnimy sobie w ten sposób zmniejszenie skutków pożarów. Uzasadnione jest to i tym, że często straty pożarowe powiększane są przez nieumiejętnie prowadzoną akcję ratowniczą, użycie niewłaściwych środków gaśniczych albo też nawet nadmiar ich użycia (np. wody).

Z rozważań tych wynika, że dobrze prowadzona walka czynna z pożarami przyczynia się tak samo jak i przeciwpożarowa akcja zapobiegawcza do zmniejszenia strat w naszej gospodarce narodowej. Życie w pełni potwierdza teoretyczne rozważania w tej kwestii.

W Związku Radzieckim obie te akcje stanowią ochronę majątku narodowego przed niszczącym działaniem ognia są sprawą ogólnopństwową — sprawą, w której czynny udział biorą wszyscy obywatele. W ten sposób środki przeciwpożarowe wprowadzane są w ZSRR w życie z pełną świadomością i odpowiedzialnością jednostki i ogółu. Według A. D. Kryłowa¹⁾ wszelkie procesy technologiczno - produkcyjne rozpatrywane są nie tylko pod kątem efektywności czy ekonomiczności, ale zawsze w równym stopniu pod kątem największej gwarancji zapobieżenia wypadkom powstania pożarów. W założeniach tam przyjętych uwzględnianie zagadnień przeciwpożarowych we wszystkich projektach, planach i przedsięwzięciach jest możliwe, w pełni realne i całkowicie uzasadnione.

Dokumenty ustawodawstwa Polski Ludowej podkreślają również w sposób dobitny znaczenie ochrony przeciwpożarowej jako zagadnienia ogólnopństwowego. Zarówno ustawa o ochronie przeciwpożarowej i jej organizacji²⁾ zmieniająca w sposób zasadniczy sytuację prawną pożarnictwa polskiego, jak również szereg innych rozporządzeń, stanowią nakaz, który w żadnym przypadku nie może być pominięty w jakichkolwiek poczynaniach warunkujących rozwój życia gospodarczego kraju.

Troska państwa i narodu w zakresie ochrony mienia narodowego znajduje w szczególności swój wyraz w art. 8 Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, który brzmi: „Mienie ogólnonarodowe: złoża mineralne, wody, lasy

¹⁾ Technika bezopasnosti w tekstylnom proizvodstwie, r. 1947.

²⁾ Dz. U. R. P. Nr 58, r. 1951, poz. 404.

państwowe, kopalnie, drogi, transport kolejowy, wodny i powietrzny, środki łączności, banki, państwowe gospodarstwa rolne i państwowe ośrodki maszynowe, państwowe przedsiębiorstwa handlowe, przedsiębiorstwa i urządzenia komunalne — podlega szczególnej trosce i opiece państwa oraz wszystkich obywateli“.

Zdajemy sobie zatem sprawę, że rozbudowa naszego potencjału gospodarczego nie może pomijać jego zabezpieczenia przed niszczącym działaniem ognia. Nie mogą mieć miejsca tego rodzaju przypadki, żeby ukończone już inwestycje stawały w obliczu konieczności rewizji zasadniczych założeń przeciwpożarowych. Wówczas bowiem dokonywane często muszą być poważne przeróbki, których przeprowadzenie może być utrudnione, a już na pewno kosztowne lub też niekiedy wręcz niewykonalne.

Pominięcie w ogóle lub potraktowanie w sposób niedostateczny zabezpieczenia przeciwpożarowego obiektów sprowadza się do tego, że są one narażone już od momentu uruchomienia na niebezpieczeństwo pożaru o nie dających się przewidzieć rozmiarach i skutkach.

Wobec centralnych zadań planu 6-letniego i jego charakterystycznych cech rozwojowych, którymi są: budowa nowych zakładów przemysłowych i rozbudowa oraz modernizacja istniejących budynków — zagadnienie profilaktyki pożarowej wyłania się już od momentu planowania i opracowywania dokumentacji technicznej. Realizacja tego założenia jest najbardziej właściwa, podstawowa i konieczna. Już w trakcie przygotowywania dokumentacji technicznej nowych budów istnieją duże i zasadnicze możliwości wyjściowe zaprojektowania i wprowadzenia korzystnych poprawek, uwzględniających zasady bezpieczeństwa przeciwpożarowego. W ten sposób bowiem, dla nowobudującego się obiektu czy też rekonstruowanego można ustalić pod kątem istotnych potrzeb całość zagadnienia obronności tego obiektu przed pożarami.

Przez należyte rozwiązanie tej kwestii należy rozumieć przewidzenie odpowiednich środków ochronnych tak w zakresie technicznym, jak i organizacyjnym. Do zasadniczych elementów środków technicznych należą urządzenia przeciwpożarowe, ułatwiające walkę z pożarami i zmniejszające tym samym szkody pogorzelowe.

Rodzaj stałych urządzeń przeciwpożarowych i ich rozmieszczenie, stosownie do zagrożenia pożarowego poszczególnych obiektów i ich wza-

jemnego usytuowania jest tu punktem wyjściowym.

Biorąc pod uwagę skuteczność — pierwszeństwo należy oddać urządzeniom samoczynnym i to zarówno gaśniczym jak i alarmowym, a szczególnie takim, w których pewnie działający system alarmowania połączony jest z działaniem gaszącym.

Środki alarmowe, a zwłaszcza działające samoczynnie czujki różnicowe i maksymalne, są szczególnie ważne w zakładach przemysłowych o dużym zagrożeniu pożarowym, wynikającym przede wszystkim z procesów produkcyjnych i łatwopalności przerabianego surowca. Grupa środków służących do zwalczania pożarów w zarodku stanowi właściwą, najbardziej rozpowszechnioną bazę w walce z pożarami. Zalicza się do niej wszelkiego rodzaju ruchome urządzenia i aparaty, jak np. gaśnice, hydronetki, hydropulty itp.

Działanie tego rodzaju sprzętu jest na ogół krótkotrwałe, a zapas przechowywanego środka gaśniczego w tych aparatach — stosunkowo niewielki. Aczkolwiek skuteczność sprzętu podręcznego przy pożarach w ich początkowej fazie trwania jest wystarczająca, jednakże jest ona niewątpliwie mniejsza przy pożarach większych.

Dlatego też w całokształcie ochrony przeciwpożarowej zakładów przemysłowych należy przewidzieć również podręczne instalacje gaśnicze, a w wypadkach koniecznych — urządzenia gaśnicze samoczynnie działające. Urządzenia te stanowią już wyższy stopień realizacji ochrony przeciwpożarowej i wykorzystywane są już w warunkach dużego pożaru szkodowego.

Ze stałych instalacji gaśniczych — jak dotąd — wodne reprezentują grupę najliczniejszą, praktycznie prawie we wszystkich zakładach przemysłowych stosowaną, ze względu na powszechność wody i taniość tego środka gaśniczego oraz dostępność elementów technicznych, niezbędnych do montażu gaśniczych urządzeń wodnych. Należy podkreślić, że najbardziej rozpowszechnione krany hydrantowe instalowane wewnątrz i zewnątrz budynków fabrycznych służą zarówno do gaszenia pożarów małych jak i pożarów o większych rozmiarach. Coraz bardziej rozpowszechniane są instalacje parowe. Zaletą bowiem pary wodnej jest zdolność przenikania do miejsc bardziej niedostępnych (w suszarniach, powlekarkach itp.), szybkość i skuteczność gaśnicza oraz nieniszczenie

w zasadzie materiału gaszonego. Z innych urządzeń stosowane są samoczynne wodociągi tryskaczowe, zasłony wodne, drenżery, instalacje pianowe, wreszcie instalacje do gaszenia dwutlenkiem węgla, których stosowanie powinno być zawsze uzasadnione rodzajem produkowanego materiału, stopniem zagrożenia pożarowego i wielkością obiektów podlegających ochronie przed ogniem. Okresowe badanie stanu przydatności i nadzór nad remontem i konserwacją sprzętu podręcznego i urządzeń przeciwpożarowych jest podstawowym obowiązkiem służb przeciwpożarowych. Istnieje bowiem potrzeba utrzymywania tych urządzeń w stanie używalności i ciągłej gotowości bojowej.

Nie trzeba tu uzasadniać, że są to wszystko środki, które pozwalają nam skutecznie walczyć z pożarami. Są one jednak w dobie rozwoju techniki jeszcze wysoce niedostateczne. Wzmagające się z każdym dniem znaczenie walki z pożarami stawia przed nauką duże wymagania w zakresie doboru nowych, bardziej skutecznych metod. Notujemy na tym odcinku już pewne osiągnięcia.

Według Własiuka⁵⁾ produkuje się nowy typ czujek alarmowych, zwanych czujkami jonowymi. Umożliwiają one wykrycie ognia i zaalarmowanie straży pożarnej już w pierwszej fazie powstania pożaru, a więc wówczas, kiedy nie widać płomienia, a zaczyna się dopiero proces utleniania połączony z wydobywaniem się tlenku czy dwutlenku węgla. Autor, omawiając działanie czujek jonowych, sięgnął do materiałów traktujących o budowę materii w świetle najnowszych badań uczonego radzieckiego Korsunckiego — zawartych w podręczniku „Atomnoje jadro”. Ważne jest, że działanie czujek pozwala tak szybko zaalarmować miejscową fabryczną straż pożarną, iż pożar może być ugaszony w początkowej fazie przy pomocy podręcznych środków gaśniczych i hydrantów. Praktyczne, szersze zastosowanie i wypróbowanie czujek jonowych może wyeliminować w wielu przypadkach na przykład kosztowne i mniej już praktyczne samoczynne instalacje tryskaczowe. O nowym automatycznym urządzeniu przeciwpożarowym systemu „Aztec” — szeroko stosowanym w przemyśle, zwłaszcza włókienniczym podał czechosłowacki miesięcznik w artykule pt. „Automatyczny, sygnalizator pożaru z urządzeniem alarmującym”⁶⁾. Urządzenie to odznaczać się ma dużymi możli-

wościami samoczynnego dostosowywania się do zmiennych lokalnych warunków klimatycznych oraz możliwością szerokiej współpracy z urządzeniami tłumiącymi i gaszącymi. W. A. Giryń⁷⁾ omówił nowe zastosowanie proszków gaśniczych w obronie przeciwpożarowej, sygnalizując na łamach prasy fachowej zastosowanie stałych urządzeń gaśniczych, przypominających rozwiązania tryskaczowe, o zmodyfikowanej konstrukcji.

Proszek gaśniczy — dwuwęglan sodu, spreparowany w sposób specjalny, wyrzucany jest na zewnątrz energią ze zbiornika, napełnionego gazowym azotem. Autor podaje, że zastosowanie tych instalacji gaśniczych w zakładach przemysłowych dało dobre rezultaty.

Nie tylko na odcinku stosowania nowych systemów urządzeń gaśniczych notujemy postęp. Prof. E. Trepka⁸⁾ omówił zagadnienie zapalności wyrobów włókienniczych i środków zaradczych. Stwierdził on, że sprawdzianem postępu dokonywanego się w dziedzinie zabezpieczenia włókien przed pożarem jest równoległy rozwój metod badania odporności na zapalenie się.

Potwierdzenie tej tezy znajdujemy w artykule E. P. Johnstona⁹⁾, który podaje, że odbywają się naukowe badania niektórych czynników wpływających na pomiar łatwopalności tkanin. Badania przeprowadzono za pomocą specjalnych przyrządów, pozwalających stwierdzić łatwość zapłonu, szybkość spalania oraz rozprzestrzeniania się ognia. Stwierdzono między innymi, że rolę zasadniczą odgrywa tu stopień spłśnienia powierzchni tkaniny i ilość występujących nad tę powierzchnię długich końców włókien.

Pozwoliliśmy sobie tu omówić niektóre nowości w dziedzinie ochrony przeciwpożarowej, zmierzające do ulepszenia dotychczas stosowanych metod w walce z ogniem. Zastanówmy się z kolei nad dalszymi zagadnieniami ochrony przeciwpożarowej. Niezależnie od posiadania odpowiednich urządzeń gaśniczych, w planie obrony przeciwpożarowej zakładu pracy tak nowobudowanego jak i rekonstruowanego muszą być przewidziane i inne środki ochronne. Do środków takich w pierwszym rzędzie należeć powinna wewnętrzna i zewnętrzna ochrona budynków, a więc elementy oddzielające, zarówno pionowe jak i poziome. Niezależnie od tego, konieczne jest oddzielenie przestrzenne,

⁵⁾ Przegląd Pożarniczy nr 4/1951.

⁶⁾ „Automatický detektor požaru s poplachovým zarřízením... — Ceskosl. Text. Nr 1/1950.

⁷⁾ Przegląd Pożarniczy nr 3/1951.

⁸⁾ Przemysł Włókienniczy Nr 10—12, r. 1949.

⁹⁾ „A Study of some of the Factors Involved in Measuring Flammability of Consumer Textiles” — Am. Dyest. Rep. Nr 6/1950.

zadrzewienie oraz ochrona wewnętrznych otworów transportowych, komunikacyjnych, pędni, wentylacyjnych, zabezpieczenia konstrukcyjne itp. Obok tych zasad z właściwą troską powinny być potraktowane środki ewakuacyjne dla załogi, urządzeń i produkcji (schody, wyjścia, korytarze itp.).

W zakładach nowowznoszonych, rekonstruowanych czy też modernizowanych zaspokajane są wymagania bezpieczeństwa przeciwpożarowego tak w odniesieniu do konstrukcji budynków, jak i przebiegu procesu produkcyjnego oraz wewnętrznych urządzeń produkcyjnych i przeciwpożarowych. W szczególności zatem w odniesieniu do istniejących zakładów przemysłowych, nie rekonstruowanych z całą dokładnością, należy wprowadzać wszystkie korzystne i możliwe zabezpieczenia oraz zmiany w całokształcie ochrony przeciwpożarowej.

W pierwszym rzędzie, wysuwa się tu zagadnienie fachowego stwierdzenia braków i niedociągnięć. Na tej podstawie bowiem kierownictwo odpowiedzialne ustawowo za stan bezpieczeństwa przeciwpożarowego zakładu otrzymuje wytyczne, w jaki sposób i kiedy braki te należy usunąć. Wytyczne te powinny być zawarte w zarządzeniach przeciwpożarowych władz pożarniczych.

Inspekcja przeciwpożarowa sprowadzająca się do obiektywnego stwierdzenia stanu zabezpieczeń przeciwpożarowych stwarza w konsekwencji realne podstawy dla opracowania wniosków w zakresie polepszenia stanu bezpieczeństwa w formie planów obrony przeciwpożarowej, zapewniających należytą ochronę przed pożarami kontrolowanego obiektu.

Spośród wydawanych przez organa pożarnicze zaleceń, szereg ich ma charakter inwestycyjny. Wykonanie tych zaleceń wymaga z reguły uwzględnienia potrzebnych pozycji w planie inwestycyjnym, a oprócz tego wykonania nieraz pewnych prac i posunięć natury technicznej, mających nawet w niektórych przypadkach na celu normalizację istniejących przepisów i urządzeń.

Opracowywane na podstawie inspekcji elaboraty mają na celu usunięcie wszystkich niebezpiecznych pożarowo momentów. Jak więc widzimy, inspekcje przeciwpożarowe prowadzone w zakładach przemysłowych spełniają bardzo ważną rolę w systemie walki z pożarami i stratami pogorzelowymi.

Wskazówki poinspekcyjne powinny również między innymi uregulować takie zagadnienie, jak: właściwe zabezpieczenie budynków, ma-

szyn, urządzeń technicznych oraz wszelkiego rodzaju instalacji użytkowych, energetycznych, cieplnych, mechanicznych itp., odpowiednie do warunków technicznych składowanie, transport i obróbkę surowca, wykluczające możliwości samozapłonu, bezpieczny pod względem pożarowym tok pracy i kwestię właściwego obchodzenia się z urządzeniami, które mogą stać się pośrednią lub bezpośrednią przyczyną pożaru. Niezależnie od tego, wskazówki te powinny określić zastosowanie środków uniemożliwiających przenoszenie się ognia do innych pomieszczeń w budynku, lub na inne obiekty, kwestię instalowania drobnych urządzeń uniemożliwiających zaproszenie ognia, sposoby usuwania zanieczyszczeń i odpadków z sal produkcyjnych, wreszcie racjonalne rozmieszczenie podręcznych środków gaśniczych, służących do ugaszenia pożaru w zarodku.

Przeciwpożarowa akcja zapobiegawcza wnika zawsze w charakter zagrożenia pożarowego.

Problemy teoretycznego opracowania i praktycznego przeanalizowania planów ochrony przeciwpożarowej zakładów pracy i wyodrębnienia z produkcji niebezpiecznych momentów pożarowych są bardzo ważne. Niemniej ważnym czynnikiem powiększającym wielokrotnie pozytywne rezultaty stosowania prewencji przeciwpożarowej jest człowiek. Wynika tu więc potrzeba utrzymywania w zakładach przemysłowych pełnowartościowych jednostek służb zapobiegawczych, zapewnienia im dobrego kierownictwa i potrzebnych środków oraz urządzeń technicznych przeciwpożarowych.

W akcji przeciwpożarowej powinni brać udział również i robotnicy. Jest to zagadnienie olbrzymiej wagi — zrozumienie przez wszystkich pracowników przemysłu ważności ochrony przeciwpożarowej, zastosowanie się do obowiązujących instrukcji i przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego, pełny udział w akcjach szkoleniowych i w akcji zapobiegania pożarom — stworzy na bardzo wielu odcinkach w przemyśle podstawy do uniknięcia pożaru i związanych z nim strat pogorzelowych.

Pamiętać musimy, że straty pogorzelowe wynikłe wskutek niszczącego działania ognia stanowią w bilansie majątku narodowego stałą pozycję ujemną. Jeżeli sobie również zdamy sprawę z tego, że pożary przyczyniają się do bezpowrotnego i ciągłego niszczenia naszych dóbr materialnych, dojdziemy do wniosku, że walka z nimi jest konieczna i że musi ona być jak najbardziej powszechna.

MATERIAŁY I PRZYCZYNNKI

Więcej opieki nad współzawodniczącymi w kopalniach

Z DNIEM 1 marca górnicy rozpoczęli nowy etap współzawodnictwa o tytuł najlepszego w zawodzie w I kwartale br. W ostatnich dniach lutego odbyły się w kopalniach i hutach zebrania grup związkowych, na których załogi kopalniane podejmowały nowe, mobilizujące zobowiązania.

Ten ostatni w I kwartale etap współzawodnictwa poprzedził miesiąc wytężonej walki o realizację wskazań tow. Bieruta zawartych w jego przemówieniu w Katowicach o usprawnienie i podniesienie na wyższy poziom organizacji współzawodnictwa pracy, o likwidację przejawów formalizmu, i biurokratyzmu w tym ruchu.

W chwili obecnej przodują we współzawodnictwie górnicy kop. „Eminencja“, którzy wykonali plan styczniowy w 118,1%, a lutowy w 115,1% i przekroczyli planowaną wydajność w styczniu o 4,5%, w lutym o 7% oraz załoga kop. „Silesia“. Niewiele im ustępuje załoga kop. „Łagiewniki“.

W czołówce współzawodniczących o pierwsze miejsce znajdują się również załogi kopalń „Zabrze-Zachód“, „Karol“, „Boże Dary“, „Concordia“, „Paweł“ i inne.

Podstawowym źródłem sukcesów tych kopalń jest przede wszystkim rytmiczne wykonywanie planów dziennych, podejmowanie konkretnych i mobilizujących tj. wyższych niż w poprzednim miesiącu zobowiązań, systematyczna ich realizacja, stałe osiągnięcie nadwyżek.

Są jednak kopalnie, w których zamiast nadwyżek rośnie niedobór, czasem tak duży, że nie łatwo go odrobić, jak np. w kop. „Dymitrow“, „Gen. Zawadzki“.

„Faktem jest — mówił na spotkaniu z aktywnym partyjnym i gospodarczym przemysłu węglowego tow. Bierut — że szereg kopalń pracuje u nas nierytmicznie, że w początkach miesiąca praca idzie ospale, „tak sobie“ i dopiero w końcu miesiąca następuje mobilizacja powodująca często konieczność nadmiernego wysiłku.

Z tym stanem rzeczy też trzeba skończyć i już od 1 lutego praca musi iść równomiernie i rytmicznie“.

Realizując wskazania tow. Bieruta przeważająca większość kopalń plan lutowy wykonywała rytmicznie, przygotowując się w ostatniej dekadzie do rytmicznej realizacji zadań wydobywczych również i w następnym miesiącu. Akcja podpisywania nowych zobowiązań miała sprawny przebieg tam,

gdzie i organizacja związkowa należycie wywiązywała się ze swych zadań.

W kop. „Paweł“ np. 98% załogi na węglu bierze udział we współzawodnictwie. Wszyscy współzawodniczący i tym razem podjęli konkretne zobowiązania w tonach, przeanalizowawszy uprzednio na grupach związkowych dokładnie swe możliwości i warunki. Zobowiązania były wyższe niż w ubiegłych miesiącach, tak jak wzywał do tego aktyw związkowy, a górnicy rywalizowali już w deklarowaniu ponadplanowych ton, od następnego zaś dnia — w realizacji zobowiązań.

Ale nie mały udział w tych sukcesach załogi kop. „Paweł“ jak również innych przodujących kopalń np. „Boże Dary“, „Eminencja“ — ma dozór dołowy, który nie tylko żywo interesuje się przebiegiem współzawodnictwa wśród górników, ale również sam bierze w nim udział. Kierownicy oddziałów podejmują zobowiązania stanowiące sumę zobowiązań poszczególnych przodków. W ten sposób sami siebie mobilizują do walki o realizację zobowiązań indywidualnych, o zapewnienie dostaw materiałów do przodka i odstawy urobku, troszczą się wtenczas bardziej o bezawaryjną pracę mechanizmów itd.

Niestety zdarzają się nieraz wypadki, że suma zobowiązań indywidualnych wysoko przekracza zobowiązania kierownika oddziału. W tym wypadku kierownik oddziału wychodząc z fałszywego założenia, że trzeba zostawić sobie jakąś rezerwę, demobilizuje nie tylko siebie i nie tylko podległy mu dozór, ale również i załogę. Tak dzieje się nieraz jeszcze w kop. „Murcki“, „Wieczorek“, „Anna“, i innych, gdzie mimo formalnego udziału dozoru w ruchu współzawodnictwa nie istnieje rzeczywistość, bojowa rywalizacja między poszczególnymi kierownikami oddziałów, między poszczególnymi sztygarami zmianowymi.

Rozwój zatem współzawodnictwa wśród dozoru prowadzi do zapewnienia odpowiednich warunków wszystkim współzawodniczącym górnikom.

Ale fałszywa jest teoria, że współzawodniczącym pomagać powinien i odpowiedzialny jest za to jedynie dozór. Szeroko o tym mówiono na ostatnim Plenum Zarządu Głównego ZZG. Teoria wyłącznej odpowiedzialności dozoru osłabia w ogniwach związkowych poczucie współodpowiedzialności za stworzenie pracującym najbardziej dogodnych wa-

runków pracy i współzawodnictwa. Trzeba zatem powrócić do narad produkcyjnych, zaostrzyć walkę z duchem formalizmu na tych naradach, śledzić i upowszechniać przodujące doświadczenia i metody pracy, ściśle przestrzegać rozwijanie współzawodnictwa metodą wzywania jednego rębacza przez drugiego.

Tymczasem — jak wykazało to jeszcze raz Plenum ZG ZZG — organizacje związkowe zbyt często upajały się zupełnie bezkrytycznie dużą ilością współzawodniczących na węglu, mimo że plany wielu kopalń, oddziałów, przodków nie były wykonywane. Stracono z oczu takie decydujące zagadnienie, jak wykorzystanie pełnej mocy produkcyjnej przodków i w rezultacie zdarzały się liczne wypadki przekraczania norm w procentach, przy jednoczesnym niewykorzystywaniu mocy przodków

wskutek niższego od przewidzianego normatywami obłożenia robót na węglu, a także przestojów przodków.

Przykład pierwszych miesięcy nowego roku planu 6-letniego, a zwłaszcza okres po przemówieniu tow. Bieruta na zebraniu aktywu partyjnego i gospodarczego przemysłu węglowego świadczy, że górnicy mogą wykonywać plany, że mogą nawet osiągać znaczne nadwyżki. Ale ostateczny wynik w walce o plan zależy od tego, czy istnieją jednocześnie dwa zasadnicze warunki, decydujące o jego wykonaniu. Jednym jest świadomość załogi, drugim — zapewnienie wszystkim współzawodniczącym możliwości wykonania zobowiązań. I w jednym i w drugim wypadku organizacje związkowe mają szczególnie wiele do zrobienia.

(st)

Współzawodnictwo hutników źródłem sukcesów produkcyjnych

REALIZACJA wskazań tow. B. Bieruta, zdecydowana walka o wykorzystanie rezerw produkcyjnych tkwiących w organizacji pracy, dyscyplinie pracy, ruchu współzawodnictwa socjalistycznego doprowadziły w przemyśle hutniczym, w oparciu o przygotowania dokonane w ostatniej dekadzie lutego, do znacznej poprawy na odcinku produkcji podstawowych asortymentów — surówki i stali.

W świetle zaniedbań ub. roku szczególnego znaczenia nabrało zagadnienie podniesienia na wyższy poziom organizacji współzawodnictwa pracy w hutach i zakładach hutniczych. Sprawą tą zajęło się ostatnie Plenum Zarządu Głównego ZZH, na którym stwierdzono m. in., że jedną z ważnych przyczyn niewykonania planu w podstawowych asortymentach przez przemysł hutniczy w ub. roku było osłabienie kierowniczej pracy Związku Hutników w zakresie rozwijania współzawodnictwa, w mobilizowaniu załóg do wykonywania codziennych zadań produkcyjnych i uruchamianiu rezerw.

Zaniedbanie tych doniosłych odcinków pracy przez Związek Hutników doprowadziło do takich wypadków, że książeczki współzawodnictwa przechowywane były w „stanie nienaruszalnym” przez kilka miesięcy w biurku referenta współzawodnictwa, czy mistrzów, jak to np. miało miejsce w hucie „Florian”; mistrzowie stalowni i walcowni w hucie „Stalin” nie znali planów produkcji swych oddziałów, wielu robotników w różnych hutach nie znało nawet swych mężów zaufania, a szereg grup związkowych istniało tylko w ewidencji związkowej. Osłabła również praca polityczna wśród załóg hutniczych. W rezultacie nie wyrastali z nich

nowi przodownicy pracy, nie upowszechniano przodujących metod pracy, mimo że np. przy upowszechnieniu metody I wytapiacza stalowni huty „Kościeszko” Imiolczyka w tej tylko stalowni można by uzyskać dodatkowo co najmniej 2 tysiące ton stali miesięcznie.

Te zagadnienia znalazły swój wyraz na ostatnim Plenum ZG ZZH, chociaż niewielu tylko uczestników wskazywało na istotną przyczynę trudności produkcyjnych — słabą pracę masowo-polityczną i organizacyjną ogniw związkowych. Przykład huty „Batory”, w której wytyczono radcom zakładowym i oddziałowym konkretne zadania w walce o plan, świadczy jak wiele mogą zrobić organa związkowe. Radcy oddziałowi w tej hucie otrzymali specjalne książeczki, do których wpisują swoje uwagi o przebiegu procesów produkcyjnych, trudnościach hamujących wzrost produkcji, po czym uwagi te analizuje rada zakładowa, występując do kierownictwa z odpowiednimi wnioskami. Przykładem jest również huta „1 Maja”, której organizacja związkowa należycie spełnia swoje zadanie, a współzawodnictwo rozwija się nie na papierze, lecz w oparciu o świadomą aktywność szerokich rzesz współzawodniczących robotników, zmobilizowanych przez organizację związkową. W tych wypadkach i wyniki nie dają na siebie czekać — obydwie huty należą do przodujących w przemyśle hutniczym.

Przemówienie tow. Bieruta, które w równym stopniu odnosiło się także i do załóg hutniczych, wytyczne XI Plenum CRZZ oraz uchwały Plenum ZG ZZH zmobilizowały aktyw hutniczy do dalszego pogłębienia ruchu współzawodnictwa, do wło-

żenia większego wysiłku w realizację zadań produkcyjnych.

W ostatnich dniach lutego odbyły się w hutach zebrania aktywu związkowego, narady grup związkowych, na których omawiano przygotowania do wykonania planu marcowego.

Przeważająca większość hut od pierwszych dni miesiąca wykonuje z nadwyżką swe plany, dzięki czemu cały przemysł przekroczył w pierwszym tygodniu marca plany w surówce i stali. Wyróżniają się wśród współzawodniczących stalownicy huty „Pokój“, „Florian“, „Baildon“, „Batory“, wielkopiecownicy huty „Pokój“, „Bobrek“, walcownicy huty „Cedler“, „Stalin“, „Sosnowiec“, „Batory“.

Wstępując w ostatni etap współzawodnictwa o tytuł najlepszego w zawodzie w I kwartale br. hutnicy podejmowali masowo nowe, mobilizujące zobowiązania, by jeszcze bardziej podnieść wydajność przy wytopach.

Wiele cennych zobowiązań podjęli hutnicy na wieść o śmierci Józefa Stalina, przyczyniając się równocześnie do pomyślnej realizacji zadań produkcyjnych, do wzmożenia potencjału gospodarczego naszego kraju, do wzmocnienia obozu pokoju.

Ale mimo znacznego usprawnienia pracy organizacji związkowych, zdarzają się jeszcze wypadki poważnych zaniedbań. Tak np. stalownicy huty „Dzierżyński“ dopiero po upływie tygodnia nowego miesiąca podjęli konkretne zobowiązania w ramach współzawodnictwa na marzec. Co prawda w ostatnim dniu lutego załoga stalowni podjęła ogólne zobowiązanie przekroczenia planu marco-

wego, ale przecież wykonanie takiego zobowiązania opierać się musi na indywidualnych zobowiązaniach, które podobnie jak w większości hut, należy podejmować w pierwszym dniu miesiąca lub w ostatnim dniu miesiąca poprzedniego, ale nie z tak dużym opóźnieniem.

Takie zaniedbania demobilizują załogę nie mniej niż formalne podejmowanie zobowiązań przez podpisywanie ich w pokoju referenta współzawodnictwa. Zobowiązania powinny być podejmowane na grupach związkowych, jak to się praktykuje w hucie „Pokój“, „Batory“ czy „Jedność“, gdyż tylko wówczas może zadzierzgnąć się szlachetna rywalizacja między wytapiaczami, garowymi, mistrzami już od samego momentu deklarowania podwyższonych wytopów i podpisywania umów o współzawodnictwie.

Stąd też na organizacjach związkowych, a także na organizacjach partyjnych i kierownictwie hut spoczywa szczególny obowiązek — opieki nad ruchem współzawodnictwa, pomocy współzawodniczącym, systematycznej kontroli zobowiązań i gruntownej analizy ewentualnie obniżonych wytopów.

Można i trzeba od pierwszych dni każdego miesiąca z nadwyżką realizować zobowiązania podjęte w ramach współzawodnictwa o tytuł najlepszego w zawodzie, ale o tej zasadzie pamiętać musi również organizacja partyjna. Można i trzeba od pierwszych dni każdego miesiąca rytmicznie wykonywać plany i dzięki temu zadania miesięczne systematycznie wykonywać z nadwyżką. (ko)

Niedocenie bazy paszowej w osiedlach miejskich

WZROST produktów zwierzęcych jest ściśle zależny od posiadania w dostatecznej ilości i jakości pasz, ponieważ obok rasy i wychowu, decydują one o wydajności użytkowej zwierząt hodowlanych.

W bardzo szczęśliwych warunkach znajdują się gospodarstwa rolne, położone w pobliżu osiedli miejskich, gdyż mają duże możliwości szybkiego i bardzo taniego zaopatrzenia się w cenne odpadki mające dużą wartość pokarmową. Odpadki te znajdują się nieraz w bardzo dużych ilościach, przy czym w wielu wypadkach traktuje się je jako produkt bezużyteczny. Jeśli dotychczas gospodarstwa te nie korzystały z możliwości wykorzystania odpadków, to tylko dlatego, że nie umiano, lub nie doceniano ich wykorzystania.

Zagadnienie właściwego wykorzystania odpadków, mających wartość pokarmową dla zwierząt hodowlanych, powinno być potraktowane na rów-

ni z ważnością akcji zbierania odpadków dla przemysłu.

W miastach naszych marnują się ogromne ilości obierzyn ziemniaczanych. Zaledwie około 3% tej paszy odbiera się do tuczarni, lub podmiejskich gospodarstw rolnych. Pozostała część paszy wędruje wraz z popiołem do śmietników. Na każde 100 kg jadalnych ziemniaków odpada w obierzynach około 10—15 kg. Gdy przyjmiemy, że rodzina miejska spożywa w ciągu roku około 500 kg ziemniaków, to równocześnie zdolna jest ona odstawić 75 kg odpadków ziemniaczanych, przedstawiających dobrą karmę tłuszczotwórczą.

W praktyce żywieniowej oblicza się, że 15 kwintali obierzyn w zupełności wystarcza (nie licząc pasz dodatkowych) do wytuczenia świni o wadze 170—200 kg.

Przystępując do zbierania obierzyn należy wiedzieć, że muszą one być czyste, wolne od wszel-

kich zanieczyszczeń nie przedstawiających wartości pokarmowej, a może nawet szkodliwych dla zdrowia zwierząt (szkło, drut, niedopałki papierosów, papier itp.). Gromadzenie większych ilości obierzyn może być jedynie połączone z ich masowym parowaniem i kwaszeniem albo suszeniem.

Dla celów propagandowych zalecić należałoby zorganizowanie wymiany obierzyn i odpadków chleba za produkty mięsne.

Poważne zasoby pokarmowe przedstawiają odpadki kuchenne. Pasza ta zawiera duże ilości składników odżywczych jak białko, węglowodany i tłuszcze. Daje się jednak zauważyć, że często odbiera się tę karmę już sfermentowaną, co w konsekwencji ujemnie odbija się na zdrowiu zwierząt. Zanimotowano poza tym wypadki, że przy skarmianiu odpadków kuchennych przedostały się do chlewni choroby zaraźliwe jak pomór i czerwotka, przy czym były one powodem dużych strat. Dlatego należałoby ostrzec, aby kierownicy stołówek i zakładów zbiorowego żywienia nie pozwalali na zlewanie wody z opłukanego mięsa, albowiem może być ona siedliskiem bakterii wspomnianych chorób. Poza tym odbiorcy odpadków powinni przed skarmianiem ich przegotować w kotłach pod ciśnieniem. Zabieg ten niszczy wszelkie drobnoustroje chorobotwórcze.

W wielu naszych miastach, a zwłaszcza w małych prowincjonalnych, gdzie są prymitywne urządzenia do uboju zwierząt, nie wykorzystuje się w pełni bogactwa białkowego, jakie w dużych ilościach znajduje się w krwi zwierzęcej. O ile krew świńska jest na ogół wykorzystywana, to krew z uboju innych zwierząt, mimo że jest odbierana dla celów przemysłowych — nadal jeszcze marnuje się i to nawet w dużej ilości. Brak tej krwi, to jednoczesna strata jednej z najwartościowszych pasz.

Wiele jest jeszcze odpadków z przemysłu, które wykorzystuje się nieracjonalnie. Tak cenne karmy jak kielki słodowe i młóto z browarów, zamiast trafić do obór mlecznych, trafiają do chlewni. Zachodzą też wypadki, że w mleczarniach marnuje się serwatka, która nie tylko nadaje się do dalszego przerobu, ale również daje znakomite rezultaty w żywieniu trzody chlewnej.

Nie docenia się ważności wykorzystania odpadków z przemysłu winiarskiego. Wytłoczyny jabłeczne, które mogą być doskonałą karmą, o ile się je zakwasi z paszami zielonymi — dotychczas marnowały się w setkach ton.

W okresie kwaszenia kapusty marnuje się ogromne ilości liści. Liście kapuściane jako kiszonka, to doskonała mlekopędna karma dla krów dojnych. Wartość pokarmowa tych liści odpowiada wartości pokarmowej kapusty pastewnej.

Wiele jest również odpadków z przemysłu spożywczego i tłuszczowego, które wykorzystuje się tylko sporadycznie i w sposób nieracjonalny.

W tym krótkim przeglądzie wskazaliśmy tylko na najważniejsze niedoceniane elementy paszowe, jakie kryją się w wielu miastach.

Te cenne zasoby pokarmowe nie powinny marnować się. Dlatego należy zorganizować akcję odbioru odpadków paszowych i właściwego dalszego przerobu.

Pewna część zakładów przemysłowych posiada w użytkowaniu gospodarstwa rolne. Zakłady te mają również stołówki, rozporządzające odpadkami kuchennymi. Spotyka się nawet zakłady przemysłowe, w których sama produkcja dostarcza wiele cennych odpadków paszowych. W wypadkach tych można by na miejscu zorganizować punkty obserwacyjno-doświadczalne, dla ustalenia właściwego wykorzystania odpadków, tak pod względem technicznym jak i żywieniowym.

Kazimierz Jankiewicz

Nowa forma handlu odzieżą

NASZ uspołeczniony handel detaliczny, a w szczególności jego najmłodsze organizacje, wyzbywszy się pozostałości burżuazyjnej ekonomiki handlu, począł od zarania sześciolletniego planu organizować sieć punktów detalicznej sprzedaży na zasadach planowości, w oparciu o przesłanki ekonomiczne i polityczne socjalizmu. Niezastąpioną pomoc w tej dziedzinie stanowiły doświadczenia handlu radzieckiego, gdzie zagadnienie organizacji sieci detalicznej zarówno miejskiej jak i wiejskiej doczekało się wnikliwych opracowań naukowych. Zgodnie z Serebriakowem (Organizacja i technika handlu radzieckiego) wypracowano

tam trzy zasadnicze systemy organizowania sieci detalicznej. Są to: 1 — system koncentracji, 2 — system równomiernego rozmieszczenia, czyli rozproszenia, 3 — system zgrupowania. Każdy z tych systemów dysponuje szerokim wachlarzem założeń ściśle specyficznych i stanowi jedynie podział ramowy.

Obecnie — gdy regulująca rola państwa w handlu jest bezsporna, gdy jednym z zadań organizacji handlowych jest systematyczne podnoszenie poziomu kultury handlowej — mamy możliwość stwierdzić, że nasz handel uspołeczniony nie potrafił jednak dotychczas w pełni wykorzystać zdo-

byczy handlu radzieckiego względnie dostosować ich do naszych warunków w odniesieniu do sieci.

Szczególnie jaskrawo występowało to w dziedzinie handlu odzieżą. Nie zawsze właściwie pojęta zasada specjalizacji spowodowała, że w miastach naszych, często w sposób żywiołowy powstawały sklepy odzieżowe rozproszone po całym jego terenie. W wielu przypadkach uruchamiano je w lokalach domów już istniejących, przeważnie zatem małych. Jest więc rzeczą niewątpliwą, że o kompletności asortymentu w tych sklepach, a czasami sklepikach, nie mogło być mowy. Skutek był taki, że sklep tego rodzaju nie wykazywał przewidywanej wysokości sprzedaży, a ludzie w dalszym ciągu chodzili po mieście z jednego krańca na drugi. Przedsiębiorstwo — chcąc ratować plan sklepu — dobranżawiało go i w ten sposób wytworzyły się typy miniaturowych punktów wielobranżowych, wcale nie reprezentujących socjalistycznej formy handlu detalicznego. A przecież właśnie branża odzieżowa, jako jedna z najbogatszych w asortyment, wymaga szczególnie wnikliwej analizy rynku.

Stalinogrodzki MHD wspólnie z Centralą Odzieżową oraz przy pomocy Prezydium WRN zainicjował na szeroką skalę nową formę handlu artykułami odzieżowymi. W olbrzymiej hali targowej, na sześciu wyspach ustawiono około 100 estetycznie wykonanych stojaków, z których każdy mieści 80 sztuk konfekcji. Dwa stojaki tworzą stoisko obsługiwane przez jednego sprzedawcę. Estetyczna reklama jak i fakt, że odzież, którą konsument ogląda z bliska przy naturalnym, niemal dziennym świetle, jest odprasowana — wszystko to sprawia, że zainteresowanie tą formą sprzedaży jest wielkie.

Jakie są najważniejsze walory tego rodzaju sprzedaży?

1. Frekwencja kupujących jest większa niż w sklepie, gdyż stoiska z odzieżą na hali są bardziej dostępne niż wnętrza sklepów.

2. Cały towar przeznaczony do sprzedaży znajduje się na widocznym dla konsumenta miejscu, a więc wachlarz asortymentowy jest poszerzony i występuje masowo, podczas gdy w sklepach towar znajdujący się w magazynie jest dla konsumenta niewidoczny, a nie zawsze powierzchnia sklepu zezwala na pełnię asortymentu.

3. Liczna ilość stoisk dopuszcza do specjalizacji w ich ramach. A więc jedna grupa posiada tylko ubrania męskie, inna chłopięce, dalsza płaszcze, następna suknie itd., podczas gdy w sklepie jedna grupa towarowa nie mogła mieć tyle miejsca.

4. Największym jednak sukcesem w stalinogrodzkiej hali targowej jest to, że odzież jest na-

leżycie odprasowana. Jest to najefekowniejszą reklamą. Wprawdzie każdy sklep odzieżowy może mieć prasowaną konfekcję, ale niestety nie zawsze tak bywa i dlatego hala targowa tym się od sklepu różni.

Inne udogodnienia jak kabiny do przymiarki, dokonywanie drobnych poprawek na miejscu — są to zjawiska na ogół spotykane w sklepach.

A teraz kilka cyfr. Sprzedaż w hali targowej rozpoczęto w dniu 16 lutego. Jeżeli przyjmiemy, że obroty sklepów MHD w Stalinogrodzie w branży odzieżowej kształtowały się w dniach od 10 do 15 stycznia br. na wysokości 100, to w identycznych dniach miesiąca lutego, a więc przed rozpoczęciem sprzedaży w hali, osiągnęły 113,3. Porównanie zaś obrotów miesięcy lutego i stycznia za czas od 15 do 18 wskazuje, że w lutym wzrosły one do wskaźnika 142,9. Faktem jest, że wskaźnik sezonowości w roku bieżącym jeszcze nie wpłynął na ożywienie sprzedaży konfekcji w miesiącu lutym w stosunku do stycznia. Faktyczny wzrost, który wynosi 26,1% spowodowany został wprowadzeniem nowej formy sprzedaży, która jest przejawem troski władzy ludowej o konsumenta. Szukanie nowych form handlu, stałe podnoszenie jego kultury na coraz to wyższy poziom — to są właśnie między innymi zadania organizacji handlu detalicznego wypływające z uchwały Prezydium Rządu z dnia 3 stycznia br. O tym należy nieustannie pamiętać.

Oczywiście nie oznacza to, że wszystko co dotychczas wykonano w dziedzinie zbliżenia towaru do konsumenta, owo rozproszenie sieci, uruchamianie jej na peryferiach — jest złe. Bynajmniej. Uchwała Prezydium Rządu z 3 stycznia ustawiła nową, właściwą proporcję w podziale dochodu narodowego, stworzyła realne warunki wzrostu siły nabywczej mas pracujących. I dlatego w tej nowej sytuacji handel uspołeczniony powinien pogłębiać metody swej pracy i organizacji. Serebriakow mówi — „Socjalizm nie oznacza zrównania potrzeb — na odwrót, w miarę dalszego stałego podnoszenia się materialno-kulturalnego poziomu mas pracujących, potrzeby ludności będą się powiększały, stale będą wzrastać rozmiary produkcji i asortyment produkowanych towarów. Zwiększająca się ilościowo i pod względem asortymentu produkcja towarów i wzrost potrzeb ludności — wymagają takiego aparatu rozprowadzającego towary, który by brał pod uwagę wszelkie właściwości popytu ludności...“.

Doświadczenia stalinogrodzkie mówią, że „taki aparat rozprowadzający“ można i należy zorganizować.

(as)

Łódzkie MHD walczy skutecznie z brakami towarowymi

KAŻDE niemal przedsiębiorstwo handlu uspołecznionego boryka się z zagadnieniem mank towarowych. Najbardziej niebezpiecznym zjawiskiem są przy tym te braki, które wynikają z nieuczciwego stosunku pracownika do powierzonych mu pieczy własności socjalistycznej. Z tego też względu zagadnienie mank towarowych wiąże się nierozdzielnie z jedną stroną ze sprawą kadr, z drugiej zaś ze sprawą kontroli wewnętrznej. Dyrekcje przedsiębiorstw, które pragną zlikwidować u siebie plagę mank, zwracać muszą baczną uwagę, jakim ludziom powierzają towar oraz nieustannie kontrolować remanenty sklepowe, ich zgodność z pozycjami książkowymi itp.

W szczególnie trudnej sytuacji znajdują się pod tym względem przedsiębiorstwa MHD, które od początku swego istnienia nie posiadają aparatu kontroli wewnętrznej. Z tego też względu MHD „przoduje” pod względem rozmiarów mank pośród innych przedsiębiorstw handlu uspołecznionego. Szczególnie złe wyniki mają przy tym przedsiębiorstwa MHD na terenie Warszawy i Łodzi. Podkreślić należy jednak, iż rok 1952 był okresem przełomowym w dziedzinie mank. Ostra walka z mankowiczami, troska o wyprowadzenie księgowości na bieżąco, odpowiednia selekcja przy przyjmowaniu nowych pracowników, zaostreżenie odpowiedzialności za manka — wszystkie te środki wpłynęły na fakt, że braki towarowe przy końcu r. 1952 zaczęły się zmniejszać. Przyjrzyjmy się na przykładzie łódzkiego MHD, jak niektóre przedsiębiorstwa skutecznie przeprowadzają walkę z mankami na swoim terenie.

Wspomnieliśmy już, że łódzkie przedsiębiorstwo MHD było jednym z najgorszych, jeśli idzie o nieuzasadnione braki towarowe. W r. 1952 globalna suma mank stanowiła 0,52% obrotu i sięgała setek tysięcy złotych. W I kwartale 1952 r. przeciętne manko na jeden rozliczony sklep stanowiło 2.083 zł. Wśród sklepów MHD były jednak i takie, w których manka wynosiły ponad 100 tys. zł.

Dyrekcja łódzkiego MHD podjęła w pierwszych miesiącach 1952 r. energiczną walkę z brakami towarowymi. Walka ta szła równocześnie trzema torami. Po pierwsze położono duży nacisk na selekcję kadr wypowiadając walkę nieuczciwym elementom, po drugie wyprowadzono na bieżąco księgowość, w której były wielomiesięczne zaległości, po trzecie wreszcie zorganizowano komórkę kontroli mającą zastąpić aparat kontroli wewnętrznej.

Omówimy kolejno wszystkie te czynniki.

Na początku roku 1952 i w latach poprzednich nierzadkie były wypadki lekkomyślnego przyjmo-

wania do pracy ludzi całkowicie nieznanych. Co gorsza, ludziom tym powierzano niejednokrotnie kierownictwo sklepów. Oczywiście powodowało to liczne nadużycia. Do MHD napływali bowiem między innymi pracownicy wyrzuceni z innych przedsiębiorstw z powodu mank. Na mocy wewnętrznego zarządzenia z czerwca ub. r. dyrekcja MHD wezwwała dział kadr do porzucenia szkodliwej praktyki angażowania ludzi zupełnie nieznanych. Obecnie przed przyjęciem do pracy nowego pracownika dział kadr zasięga o nim opinii w poprzednim miejscu zatrudnienia oraz żąda od kandydata zaświadczenia o miejscu zamieszkania wystawionego przez administrację domu. Ponieważ zdarzały się wypadki, iż osoby zwalniane karnie za manka w jednym przedsiębiorstwie MHD, zgłaszały się do przedsiębiorstwa w innej dzielnicy i niekiedy wskutek nieporozumienia zostawały przyjęte, obecnie po reorganizacji wszystkie branżowe przedsiębiorstwa MHD prowadzą wspólny rejestr osób zwolnionych za manka, który wyklucza wszelkie pomyłki.

Gdy w III kwartale ub. r. walka z mankami w łódzkim MHD osiągnęła swój zenit, nie cofano się przed wypadkami przejściowego zamknięcia sklepów wskutek trudności kadrowych. Na miejsce dyscyplinarnie zwolnionych kierowników sklepów nie można było znaleźć następców, a praktyka wykazała, że jeśli po ujawnieniu manka kierownikamankowicza pozostawia się na dotychczasowym stanowisku choćby na kilka dni, manko niepomiernie rośnie. Dopiero zmiany w polityce kadrowej polegające na racjonalnym przyjmowaniu pracowników i zasięganie o nich opinii przed powierzeniem majątku społecznego wpłynęły na zaniknięcie wypadków tego rodzaju.

Drugim momentem, który poważnie wpłynął na zmniejszenie się mank, było wyprowadzenie księgowości na bieżąco. W r. 1951 i w pierwszym półroczu r. 1952 przez kilkomiesięczne zaległości rozliczenie sklepów następowało ze znacznym opóźnieniem, co dawało nieuczciwym kierownikom możliwość ukrycia nadużyć. Dzięki wysiłkom działów księgowości wszystkie zaległości wyrównano i w listopadzie 1952 r. łódzkie MHD zajęło pierwsze miejsce w skali krajowej pod względem prowadzenia rachunkowości.

Duży wpływ na zmniejszenie się mank miało również zorganizowanie we własnym zakresie komórki kontroli w przedsiębiorstwie. Lustratorów sklepowych, których zadaniem było kontrolowanie ksiąg sklepowych, powiązano organizacyjnie

z pracownikami, którzy przeprowadzali remanenty w sklepach. Poprzednio ekipy remanentowe pracowały na własną rękę, lustratorzy sklepowi byli pracownikami działu księgowości. Obecnie zatarcie różnic między tymi funkcjami i połączenie ich we wspólnej komórce daje doskonałe wyniki. Komórki kontrolne w ciągu kilku miesięcy swego istnienia ujawniły szereg afer, a nawet powiązań nieuczciwych pracowników księgowości i działu personalnego z mankowiczami. Wiele spraw przekazano prokuraturze.

Poważne znaczenie dla zmniejszenia się mank miało również powołanie pełnomocników do walki z mankami, na których wybrano najlepszych ludzi z załogi przedsiębiorstwa o wysokich kwalifikacjach fachowych. Do obowiązków pełnomocników należało nadzorowanie akcji przeciwmankowej oraz przestrzeganie wszystkich przepisów wydanych w tej dziedzinie.

Energiczna walka z mankami towarowymi przyniosła pomyślnie rezultaty. W II kwartale przeciętne manko na jeden rozliczony sklep zmalało z 2.083 zł do 1.536 zł, w III kwartale podniosło się wprowadzie znów do 1.747 zł, ale w IV kwartale spadło do 858 zł.

Nie bez wpływu na kształtowanie się wysokości mank pozostała reorganizacja MHD pod kątem branżowości. O ile bowiem jedno przedsiębiorstwo obejmowało przedtem ponad 200 sklepów, obecnie ma ich około 50, co umożliwia dyrekcji lepsze poznanie personelu sklepowego oraz bolączek i trudności każdej placówki.

Osiągnięcia łódzkiego MHD na polu zwalczania braków towarowych wydają się interesujące i mogą posłużyć za przykład innym przedsiębiorstwom, które nie umieją się uporać z niebezpiecznym zjawiskiem mank.

Wanda Falkowska

Skrócić czas trwania spisów remanentowych

REMANENT sklepowy, ten niezastąpiony środek kontroli i sprawdzian faktycznego stanu towarowego, powoduje konieczność wstrzymania handlu w miejscu jego przeprowadzania i zamknięcie sklepu na pewien okres czasu. Zależnie od wielkości, a przede wszystkim jego branży, sklep jest nieczynny kilka godzin, dni, a nawet i tygodni. Fakt przedłużającej się inwentaryzacji godzi w klienta, personel sklepowy, przedsiębiorstwo; jest czynnikiem hamującym rozwój handlu i powoduje często jego dezorganizację.

Jakże często człowiek pracy nie może nabyć potrzebnych mu artykułów, gdyż sklep jest nieczynny, a innego tej samej branży nie ma w najbliższej okolicy. Ileż to razy klient dopytuje się przez zamknięte drzwi o termin zakończenia remanentu i przychodząc po kilku dniach zastaje ten sam napis: „Remanent, sklep nieczynny“.

Są inspektorzy sporządzający szybko remanent i inni — rozwlekający go niewspółmiernie długo. Ponieważ tych ostatnich jest olbrzymia większość, więc przedsiębiorstwo traci na tym przez zmniejszenie obrotów. Niewątpliwie czynniki miarodajne zwróciły na to uwagę i usiłowano poprawić ten stan poprzez normy i współzawodnictwo pracy. Środek ten nie jest jednak dostatecznie rozpowszechniony, zresztą jest absolutnie niewystarczający. Współzawodnictwo może podnieść poziom pracy, może w konsekwencji przynieść pewne usprawnienia, które pozostaną własnością jednostki, czy też gru-

py pracowników, ale środkiem decydującym będzie odpowiednie wyszkolenie inwentaryzatorów.

Zastanawiając się nad szybkością pracy różnych inwentaryzatorów stwierdziłem, że czas ich pracy niekoniecznie lub nie zawsze szedł w parze z ich energią i sumiennością. Pracownicy uważani za dobrych inwentaryzatorów, robili w pewnych sklepach remanenty o wiele szybciej niż inni, uznani za pracowników słabych, natomiast w innych sklepach nieznacznie ich prześcigali, a nawet czasami pozostawali za nimi w tyle. Jaka jest tego przyczyna? Otóż każdy prawie inwentaryzator ma pewien tryb postępowania przy remanentach, trzyma go się stale i według niego postępuje. Pomijając zdolności indywidualne, zdawało by się, że im lepsza jest ta recepta, tym szybciej i składniej pójdzie remanent. W istocie jednak recepta jest bardzo skomplikowana, składa się z wielu wariantów zmieniających się nieraz kilkakrotnie podczas tego samego remanentu w zależności od różnych czynników wchodzących w grę. Obok samego systemu, a raczej systemów różnie stosowanych zależnie od jakości i ilości personelu, branży, gatunku towarów, warunków lokalnych itp., istnieje jeszcze wiele innych, drobnych pozornie bez wielkiego znaczenia czynności, które właściwie wykorzystane dają w sumie poważną oszczędność czasu pracy.

Jak wygląda przygotowanie pracownika do pracy inwentaryzatorskiej? Schematycznie odbywa się to w sposób następujący: nowoprzy-

jęty pracownik wchłania w siebie mnóstwo wiadomości teoretycznych z zakresu księgowości i całej papierkowej gospodarki sklepu, zapoznaje się ze wszystkimi okólnikami, instrukcjami i zarządzeniami. Jakże rzadko natomiast (zwłaszcza jeśli chodzi o artykuły przemysłowe) zapoznawany jest inwentaryzator z artykułami branżowymi, ich gatunkiem, jakością i cenami. Prawie nigdy nie uczy się go przeprowadzenia inwentaryzacji praktycznie. Jedy-
na nauka -- to dwu lub trzykrotna obecność młodego pracownika przy remanencie prowadzonym przez starszego kolegę. Taki nowicjusz, traktowany jako pomocnik właściwego inwentaryzatora, jeśli jest spostrzegawczy, to zapamięta sobie coś niecoś ze sposobu pracy. O jakimś świadomym szkoleniu nie ma mowy.

Pytanie teraz czego się nauczy taki praktykant? Choćby był bardzo zdolny, to nie dowie się prawie niczego, choćby z tego względu, że należy prowadzić remanenty różnie, zmieniając metody zależnie od okoliczności. Z reguły zaś ten „doświadczony” inwentaryzator w gruncie rzeczy jest przeważnie tylko rutyniarzem, który ma zwykle swoje i skostniałe sposoby postępowania, wśród których są oczywiście i pociągnięcia właściwe, jakimi się jednak z nim nie dzieli.

Istniejące szkolenie daje niewątpliwie wyniki, jeśli chodzi o zagadnienie księgowości i różne niezbędne wiadomości teoretyczne, ale jest kompletnie niewystarczające z zakresu praktycznego. Nie daje ono wskazówek jak usprawniać pracę spisową, aby była wykonana dokładnie i szybko, nie zapobiega marnotrawstwu czasu z powodu nieumiejętności dostosowania pracy do warunków, nie skraca remanentów nawet o minutę.

Jeszcze jeden czynnik mógłby z powodzeniem dać wkład w trud szkoleniowy, a mianowicie kierownik komórki inwentaryzacyjnej. Człowiek, który prowadzi ewidencję, który ma możliwość porównania czasu pracy większej ilości inwentaryzatorów, który ma nie tylko sposobność ale i obowiązek kontrolowania pracy podczas remanentów, mógłby przynajmniej na tym niewielkim odcinku przeanalizować sposoby prowadzenia spisów, stwierdzić błędy i osiągnięcia, podnieść wydajność pracy przez bezpośrednie interesowanie się i dyskusyjne prowadzenie odpraw w tym zakresie. Przyniosłoby to poprawę choćby na wąskich odcinkach.

Gdyby natomiast można było pokazać wszystkie doświadczenia, mniejszej czy większej wagi pomysły racjonalizatorskie w pracy remanentowej wszystkim inwentaryzatorom na te-

renie całego kraju, efekt nie dałby na siebie długo czekać. Na podstawie blisko rocznej obserwacji popartej szczegółowymi danymi liczbowymi, mogłem stwierdzić, że inwentaryzator uchodzący za dobrego pracownika, przy tym samym tempie pracy co dotychczas, może skrócić przeciętny swój czas trwania remanentu o 25%, a słaby pracownik nawet o 50%. Im większy jest sklep i jego personel, im dłużej musi w nim trwać praca spisowa, tym bardziej zastosowanie racjonalnych metod daje pożądany efekt tak w dokładności, jak i w skróceniu czasu pracy. Udowodnienie mych twierdzeń przekraczałoby znacznie ramy artykułu—trzeba by na to napisać całą broszurę. Zresztą szczegóły techniczne zainteresowałyby jedynie fachowców.

Akcja spisu towarów składa się z wielu drobnych czynności i zastosowanie ekonomicznych środków daje kilkusekundowe oszczędności czasu, które urastają w godziny. Najdonioślejszym jednak osiągnięciem w tym względzie jest właściwe zorganizowanie pracy i odpowiednie zużytkowanie ludzi biorących udział w akcji remanentowej. Często się zdarza, że kilka osób personelu sklepowego obserwuje remanent podpierając ściany, gdyż przewodniczący komisji nie przydzielił im pracy, nie potrafiąc wykorzystać pracowników będących do jego dyspozycji. Jest to błąd zasadniczy. Każdy człowiek musi być wciągnięty do współpracy, a zajęcia dla nikogo nie zbraknie. A oto przykład. Niejednokrotnie przy pewnym układzie stosunków i charakterze towarów, inwentaryzator czyni przerwy w pracy, podczas których przemnaża się pozycje i sumuje strony. Czynność ta trwa dość długo, zależnie od wprawy rachujących i wielkości liczb. Jeśli przyjęlibyśmy ją na 25 minut od stronicy, to przy remanencie 30 stronicowym ten nieproduktywny okres wyniosłoby 1000 minut, czyli przeszło 2 ośmiodzinne dni pracy. Zużytkowanie do czynności wyliczenia personelu niezatrudnionego i prowadzenie spisu bez wyżej podanych przerw dla wyliczenia stron, skróci czas trwania remanentu o całe 2 dni.

Skrócenie czasu spisowywania remanentu jest rzeczą ważną, stanowi bowiem miliony oszczędności w skali państwowej. Sprawą tą warto się zająć, warto ruszyć ją z martwego punktu. Zamiast improwizacji w sprawach remanentowych każdy inwentaryzator powinien działać świadomie, stosować rozumnie i powszechnie ulepszenia i przodujące metody.

Jan Hermanowski

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

Metoda szybkościowego skrawania tokarza Kolesowa

W ZWIĄZKU RADZIECKIM, w kraju przodującej techniki przed kilku laty rozwinął się z inicjatywy tokarzy Bykowa, Bortkiewicza i innych ruch o wprowadzenie obróbki metali metodą szybkościowego skrawania*). Metoda ta daje wspaniałe efekty gospodarcze, podnosi bowiem znacznie wydajność pracy i umożliwiając przyspieszenie procesu technologicznego, pozwala na wzrost produkcji bez potrzeby powiększania parku maszynowego.

Obróbka metali na tokarni polega w zasadzie na dwóch ruchach: na ruchu obrotowym obrabianego przedmiotu i na ruchu wzdłużnym noża tokarskiego, tj. na posuwie. Wydajność więc obrabiarki uzależniona jest od dwóch czynników: od szybkości skrawania i od wielkości posuwu.

Dotychczasowe wysiłki tokarzy stosujących metody szybkościowego skrawania szły przede wszystkim w kierunku przyspieszenia ruchu obrotowego obrabianego przedmiotu tj. zwiększania obrotów tokarni.

Rozwiązanie tego zagadnienia nie było sprawą prostą. Trzeba było każdorazowo badać moc silnika i wytrzymałość obrabiarki na zwiększone obroty i w niektórych wypadkach zmienić silnik na mocniejszy względnie wzmocnić fundamenty obrabiarki. Należy przy tym brać pod uwagę, że nie na wszystkich typach obrabiarek, jak również nie przy wszystkich operacjach można stosować maksymalne szybkości, badania więc zmierzające do wprowadzenia metody szybkościowego skrawania musiały być dokładne i wszechstronne. Największą jednak trudność sprawiała wytrzymałość noża tokarskiego na zwiększone obroty obrabiarki. Trzeba było zastosować noże ze specjalnych stopów, których wytrzymałość byłaby dostatecznie wysoka aby zużycie ich przy szybkich obrotach nie było nadmierne i zbyt szybkie. Dlatego też przy szybkościowym skrawaniu używa się noży ze szczególnie twardych stopów, specjalnie hartowanych. Poza tym, duże zastosowanie mają noże o ujemnym kącie skrawania, gdyż doświadczenie wykazało, że taka geometria noża pozwala na zastosowanie znacznie większej ilości obrotów obrabiarki, nie powodując szybkiego zużycia noża.

*) Opracowano na podstawie artykułów redakcyjnych z nr 35 i 44 z 1953 r. dziennika „Trud” i artykułów W. Kolesowa w nr 47/1953 dziennika „Prawda” i nr 55/1953 r. dziennika „Trud”.

Młodemu tokarzowi Środkowo-wołżańskich Zakładów Budowy Obrabiarek w Kujbyszewie Wasylemu Kolesowowi, który wszelkimi możliwymi sposobami starał się zwiększyć wydajność pracy, nie dawała spokoju myśl, że nie wszystkie rezerwy wydajności są przez niego wykorzystane.

Początkowo poszedł on w kierunku zwiększenia obrotów obsługiwanej przez siebie tokarni DIP-300. Po przeprowadzeniu modernizacji obrabiarki osiągnął on szybkość skrawania 500 m na minutę, która była wprawdzie wyższą od metod technologicznych stosowanych w zakładach, jednakże nie zadowoliła jego ambicji. Dalsza modernizacja zwiększyła ilość obrotów do 700 na minutę. I to jednak nie było dla Kolesowa wystarczające. Po powtórnym sprawdzeniu wspólnie z inżynierami obliczeń zainstalowano na obrabiarce nowy silnik i wzmocniono fundament. Liczba obrotów wzrosła do 800 na minutę. Zdawałoby się, że granica zwiększenia wydajności w danych warunkach została osiągnięta. „Więcej szybkości nie zwiększysz — mówiono Kolesowowi — na tym kończą się twoje możliwości”. Zgodził się on z tym, że ilości obrotów obrabiarki powiększyć mu się nie uda, jednakże nie dał za wygraną. Postawił sobie za zadanie znalezienie innych możliwości, innych rezerw wydajności pracy. Zaczął on ich szukać usilnie, z pełną wytrwałością, nie zrażając się trudnościami i początkowymi nieudanymi wynikami.

Po wyczerpaniu jednego źródła zwiększenia wydajności pracy przez powiększenie obrotów obrabiarki zwrócił on uwagę na drugi czynnik wpływający na przyspieszenie procesu technologicznego — na wielkość posuwu noża.

Dotychczas — mimo że wpływ wielkości posuwu na przyspieszenie obróbki metali był doskonale znany — wielkości tej nie powiększano. Dzięki możliwości stosowania noży z twardych stopów zwiększano ilość obrotów obrabiarki i to stanowiło właśnie metodę szybkościowego skrawania. Wielkości zaś posuwu nie można było zwiększyć z tej prostej przyczyny, że cierpiała na tym jakość obróbki. Przy zwiększeniu bowiem posuwu obrabiana powierzchnia nie była dostatecznie gładka i produkowane części nie były dostatecznie wysokiej jakości. Dlatego też wielkość posuwu dotąd była taka sama jak przed pięćdziesięciu laty.

Główna więc trudność polegała na tym, aby znaleźć taką geometrię noża, która pozwoliłaby na zwiększenie posuwu przy zachowaniu najwyższej gładkości obrabianej powierzchni. Zadanie nie było łatwe. W literaturze fachowej zagadnienie to nie było dotąd opracowane, jak również nieznane były jakiekolwiek metody stosowane w praktyce dla zwiększenia wielkości posuwu. Kolesow nie cofnął się przed stojącymi trudnościami. Przy pomocy inżynierów L. Katkowej i A. Kaszajewej z zakładów kujbyszewskich i pracowników naukowych Kujbyszewskiego Instytutu Przemysłowego przeprowadził Kolesow dokładne studia i badania nad geometrią noża tokarskiego, wypróbował dziesiątki wariantów konstrukcyjnych. I w rzeczywistości, w wyniku długotrwałych badań i licznych doświadczeń znaleziono najwłaściwszą konstrukcję noża, która pozwala na pracę tokarni przy zwiększonym posuwie, nie powodując pogorszenia gładkości obrabianej powierzchni.

Jaka jest konstrukcja noża Wasylego Kolesowa? Wyposażony jest on w nakładkę z twardego stopu i posiada trzy krawędzie tnące. Nachylona krawędź tnąca wrzyna się w obrabiany przedmiot i ścina podstawową warstwę metalu. Dodatkowa krawędź tnąca, która położona jest równolegle do powierzchni obrabianego przedmiotu, zdejmuje pozostałą warstwę metalu, wskutek czego uzyskuje się czystą, gładką powierzchnię. Dla ułatwienia pracy noża wprowadzono jeszcze uzupełniającą krawędź pośrednią, która łączy dwie pierwsze krawędzie i chroni koniec noża od stępienia się. Celem lepszego odprowadzenia wióra przednia krawędź posiada kanalik, przez który przechodzi wiór.

Nowy nóż może pracować przy różnej głębokości skrawania i przy różnym posuwie. Kolesow rozpoczął swe poszukiwania od posuwu noża 0,25 mm i doprowadził go do 3 mm, podnosząc jednocześnie jakość i czystość obróbki. Wydajność pracy kilkakrotnie wzrosła i Kolesow, stosując nową metodę, przekraczał normę 7,5-krotnie.

Podobne wyniki uzyskują inni tokarze środково-wołżańskich zakładów, jak również tokarze innych przedsiębiorstw, którzy poszli za przykładem Kolesowa. W samym dziale tokarza Kolesowa około 40% tokarzy pracuje nową metodą, osiągając wysokie efekty gospodarcze.

Prace radzieckich racjonalizatorów idą w kierunku dalszego usprawnienia metody Kolesowa. Doświadczenia laboratorium Moskiewskiej Wyższej Szkoły Technicznej wykazały, że dla zwiększenia posuwu można z powodzeniem stosować noże z nakładkami ceramicznymi, które przy zwiększonym posuwie są trwalsze niż przy małych posuwach,

zapewniają przy tym doskonałą czystość powierzchni. Noże takie są poza tym ekonomiczniejsze, gdyż dla ich konstrukcji nie potrzeba deficytowych metali i produkcja ich jest tańsza.

Wielką zaletą metody Kolesowa jest ta okoliczność, że dla jej zastosowania nie potrzeba nowych obrabiarek, lecz w zupełności wystarczy stosunkowo nieznaczna modernizacja istniejącego parku maszynowego.

Obawy niektórych techników, że metodę Kolesowa można stosować tylko przy obróbce części o nieskomplikowanym kształcie okazały się płonne, gdyż wszelkie próby i doświadczenia wykazały, iż najbardziej nawet skomplikowane przedmioty dają się toczyć przy zwiększonym posuwie i szybkich obrotach.

Doświadczenia przeprowadzone przez Doświadczalny Instytut Naukowo-Badawczy dla Obrabiarek wykazały, że metoda Kolesowa ma przed sobą wspaniałe perspektywy. Nie ma żadnych obaw, by mechanizmy istniejących obrabiarek nie wytrzymywały obróbki przy zwiększonych posuwach. Przeciwnie, nie ma przeszkód do powiększenia posuwu do 6 a nawet do 8 mm. Poza tym metoda ta będzie mogła znaleźć zastosowanie nie tylko dla tokarek, lecz również dla innych obrabiarek, jak frezarki zwykle i do nacinania kół zębatych przeciągarki, rewolwerówki i temu podobne maszyny.

Jakkolwiek przechodzenie na pracę przy zwiększonym posuwie nie powinno postępować gwałtownie, z natychmiastowym przestawieniem maszyny na maksymalny posuw, jednakże efekty gospodarcze nowej metody są ogromne, jeśli wziąć pod uwagę, że nawet tylko dwukrotne powiększenie posuwu pozwoli na znacznie lepsze wykorzystanie parku obrabiarkowego i poważnie zwiększy moc produkcyjną zakładówomal bez żadnych nakładów inwestycyjnych.

Toteż inicjatywa Kolesowa spotkała się z ogromnym zainteresowaniem ze strony wszystkich pracowników przemysłu metalowego. Za przykładem Kolesowa poszły setki tokarzy innych radzieckich przedsiębiorstw przemysłu maszynowego, osiągając niegorsze od niego wyniki.

W zakładach „Czerwony Proletariusz” wskutek zastosowania metody Kolesowa wydajność pracy znacznie wzrosła, a czas maszynowy został 8-krotnie skrócony. Tokarz Zakładów Budowy Parowozów w Woroszyłowgradzie, Włodzimierz Ustimienko, stosując metodę Kolesowa, obtoczył na tokarni o 450 obrotach na minutę przy posuwie 3 mm część długości 170 mm w ciągu 8 sekund, co spowodowało 12-krotne zwiększenie wydajności pra-

cy. Przykładów takich można by przytoczyć znacznie więcej. Faktem jest, że nowa metoda znajduje coraz więcej zwolenników i przynosi poważne efekty gospodarcze.

Doświadczenia radzieckie szybko zostały podchwyczone przez polskich metalowców. Jako pierwsi zainteresowali się metodą Kolesowa pracownicy „Ursusa”. Pod kierownictwem inżynierów Stefana Rozpędka i Stanisława Hennela skonstruowano nóż systemu Kolesowa, przy użyciu którego tokarz Kazimierz Siech, powiększając posuw z 0,1 mm do 2,13 mm, a następnie nawet do 4 mm na 1 obrót, toczy wałek, dla którego dawniej potrzebował 7 minut przy 320 obrotach wrzeczona, w ciągu 1 minuty, bez powiększenia obrotów. Czystość toczenia i gładkość obtoczonej powierzchni była bez zarzutu. Również w Zakładach Naprawczych Tabo-

ru Kolejowego w Oleśnicy przeprowadzono z powodzeniem próby toczenia metodą Kolesowa, przez co można było zlikwidować wąskie gardło, jakie dotychczas stanowił dział obróbki mechanicznej. W Pafawagu i Zakładach im. Dzierżyńskiego we Wrocławiu przystąpiono już do próbnej produkcji noży systemu Kolesowa.

Przed nową, przodującą metodą radziecką stoi wielka przyszłość. Upowszechnienie jej we wszystkich zakładach posiadających obrabiarki przyczyni się do znacznego podniesienia wydajności pracy, a więc do zwiększenia produkcji przemysłu budowy maszyn. Metoda Kolesowa powinna być jak najszerszej propagowana i popularyzowana, gdyż powszechne jej stosowanie pomoże nam do przedterminowego wykonania zadań planowych.

(jh)

ZE ŚWIATA

NOWE WALCARKI W HUTNICTWIE RADZIECKIM

HUTNICTWO radzieckie zajmuje ważną pozycję w walce o zrealizowanie planów budownictwa komunistycznego w ZSRR. Produkcja hutnictwa stanowi, jak wiadomo, „podstawową siłę gospodarki narodowej” (Stalin). Od rozwoju hutnictwa w decydującej mierze uzależniony jest rozkwit wszystkich gałęzi przemysłu, transportu, rolnictwa, jak również pomyślne wykonanie ogromnych zadań piątej pięciolatki.

Dyrektywy XIX Zjazdu KPZR w sprawie piętego pięcioletniego planu rozwoju ZSRR przewidują na lata 1951—1955 wzrost wytopu surówki w przybliżeniu o 76%, stali — o 62%, produkcji wyrobów walcowanych — o 64%.

Warunkiem zaplanowanego wzrostu produkcji hutnictwa żelaza jest dalsze podniesienie stopnia wykorzystania czynnej mocy produkcyjnej przedsiębiorstw hutniczych. W tym celu zostaną przeprowadzone prace nad dalszym przyspieszeniem procesów hutniczych, automatyzacją kontroli tych procesów i mechanizacją pracochłonnych robót. Zadanie to w zakresie produkcji wyrobów walcowanych będą mogły w dużym stopniu spełnić nowe walcarki-olbrzymy, wyprodukowane przez konstruktorów radzieckich.

Nowe walcarki zapewniają całkowitą mechanizację pracy w ciągu całego cyklu produkcyjnego. Nowoczesna radziecka walcarka — to swego rodzaju zautomatyzowany system maszyn o łącznej długości kilkuset metrów.

W ostatnich latach konstruktorzy radzieccy opracowali dla zakładów hutniczych i walcowni wiele maszyn uniwersalnych o najwyższym poziomie techniki. Na szczególne wyróżnienie zasługują walcarki udoskonalonej konstrukcji, przewyższające ze względu na swe możliwości eksploatacyjne wszelkiego rodzaju walcarki zagraniczne. Tak na przykład, zakłady budowy maszyn w Nowo-Kramatorsku (Donbas) zbudowały nowy bluming typu „1000”. W blumingu tym zastosowano mechanizmy o oryginalnej konstrukcji, zapewniające pełną mechanizację, wysoką wydajność i łatwość obsługi.

Bardzo ciekawie przedstawia się walcarka produkująca cienkościenne rury stalowe systemem automatycznego spiralnego spawania. Walcarkę tę oddano do użytku w jednej z radzieckich fabryk rur. Na walcarce produkuje się rury o średnicy do 650 mm i długości do 18 m.

Jak stwierdził na łamach „Prawdy” radziecki prof. A. Celikow, przez długi czas utrzymywał się pogląd, że drogą walcowania można uzyskać jedynie półfabrykaty, czyli wyroby o najprostszej formie. Obecnie ten punkt widzenia można uważać za przestarzały, ponieważ w rzeczywistości przy pomocy nowoczesnych walcarek radzieckich można otrzymywać wyroby gotowe lub części o różnorodnych kształtach. Doniosły ten problem został częściowo już rozwiązany. Po raz pierwszy w historii techniki radzieckiej i światowej zbudowano w ZSRR nowe urządzenia, które od podstaw zmieniają technologię produkcji m. in. szeregu części samochodowych, łożysk itp.

(p)

OGÓLNOKRAJOWE WSPÓŁZAWODNICTWO PRACY W CZECHOSŁOWACJI

W ROKU 1952, czwartym roku pięciolatki czechosłowackiej, socjalistyczne współzawodnictwo pracy rozwija się w Czechosłowacji pod znakiem wykonania i przekroczenia zadań państwowego planu gospodarczego. Ilość zobowiązań załóg, jak np. Zakładów Przemysłowych Buzuluk w Komarowie, Poljana w Opatowej, Kowosmalt w Trnawie oraz wezwanie komunistów okręgu praskiego stały się bodźcem do rozwinięcia socjalistycznego współzawodnictwa o terminowe wykonanie zadań czwartego roku pięciolatki i o wszechstronne zracjonalizowanie produkcji.

Zeszloroczną inicjatywę mas pracujących w zakresie współzawodnictwa pracy rozpatrzył obecnie rząd czechosłowacki i na wniosek czechosłowackiej Centralnej Rady Związków Zawodowych powziął uchwałę, zawierającą ogólne wytyczne, którymi kierować się będzie ogólnokrajowa akcja socjalistycznego współzawodnictwa pracy w Czechosłowacji.

Zgodnie z powziętą uchwałą wszystkie ministerstwa i resorty gospodarcze, jak również Ministerstwo Informacji i Oświaty, Ministerstwo Obrony Narodowej, Ministerstwo Spraw Wewnętrznych, Ministerstwo Zdrowia, Ministerstwo Siły Roboczej i inne dokonają szczegółowej oceny wyników dotychczasowego współzawodnictwa w obrębie swych resortów i ogłoszą w porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych warunki ogólnokrajowej akcji socjalistycznego współzawodnictwa.

Uchwała rządu czechosłowackiego ustala, że zwycięzcą socjalistycznego współzawodnictwa w skali ogólnokrajowej będzie załoga tego przedsiębiorstwa poszczególnej gałęzi przemysłu, która w poprzedzającym kwartale osiągnęła najlepsze wyniki w zakresie:

1) wykonania i przekroczenia planu produkcji pod względem wartości i nomenklatury przy dotrzymaniu planowych wskaźników na odcinku jakości i asortymentu oraz przy równoczesnym jak największym wzroście produkcji w porównaniu z wykonaniem planu w poprzednim kwartale;

2) wykonania i przekroczenia planu wydajności pracy przy równoczesnym największym jej wzroście w porównaniu z poprzednim kwartałem;

3) wykonania i przekroczenia planu obniżenia kosztów własnych produkcji porównywalnych gatunków wyrobów oraz planu akumulacji, uzyskanej z dochodów produkcji;

4) najlepszego wykorzystania podstawowych urządzeń produkcyjnych;

5) obowiązkowego i jak największego obniżenia ilości braków i odpadków w porównaniu z poprzednim kwartałem;

6) największych oszczędności surowców, materiałów i półfabrykatów, osiągniętych przez racjonalizację i usprawnienie produkcji;

7) stosowania nowych technologicznych sposobów produkcji, postępowych metod pracy i organizacji pracy.

Dla zwycięskich załóg w ogólnokrajowym współzawodnictwie pracy uchwała rządu czechosłowackiego przewiduje ufundowanie przez każde ministerstwo przechodniego czerwonego sztandaru rządu oraz odpowiednią ilość przechodnich czerwonych sztandarów ministerstw i zarządu głównego branżowych związków zawodowych.

Oceny wyników ogólnokrajowej akcji socjalistycznego współzawodnictwa i przyznania przechodnich sztandarów dokonywać będzie kolegium właściwego ministerstwa przy udziale przedstawicieli zarządu głównego branżowego związku zawodowego najpóźniej do 26 dnia następnego miesiąca po upływie kwartału kalendarzowego, za który dokonuje się oceny wyników ogólnokrajowego współzawodnictwa pracy. Po uchwale kolegium ministerstwa ostateczną analizę wyników współzawodnictwa przeprowadza Centralna Rada Związków Zawodowych.

Uchwała rządu czechosłowackiego przewiduje również szczegółową procedurę wręczania i odbierania przechodnich czerwonych sztandarów. Uchwała uprawnia poszczególnych ministrów do wprowadzenia w porozumieniu i przy współpracy z Centralną Radą Związków Zawodowych (i właściwymi zarządami głównymi związków zawodowych) odznaki honorowej najlepszego pracownika danej gałęzi produkcji oraz udzielania jej pracownikom, którzy w szczególny sposób odznaczyli się w socjalistycznym współzawodnictwie pracy.

Zaznaczyć wreszcie należy, że omówiona w skrócie uchwała rządu czechosłowackiego nie zastępuje ani nie anuluje socjalistycznych zobowiązań, podjętych dotychczas przez załogi poszczególnych przedsiębiorstw lub jego ogniw.

(b)

ROŚNIE WYDOBYCIE WĘGLA NA WĘGRZECH

SZYBKI rozwój przemysłu węgierskiego i nieustanny wzrost stopy życiowej węgierskich mas pracujących dyktują konieczność osiągnięcia wysokiego tempa wydobycia węgla.

Trzyletni plan odbudowy gospodarki węgierskiej (1947—1949) na odcinku przemysłu węglowego przyniósł pełny sukces. W 1949 roku wydobycie węgla na Węgrzech przekroczyło o 25% poziom przedwojenny. Pierwszy pięcioletni plan rozwoju gospodarki węgierskiej (1950—1954) przewiduje wzrost wydobycia węgla z 11,5 mln ton w 1949 roku do 27,5 mln ton w 1954 roku. W ciągu roku 1952 wydobycie węgla na Węgrzech wzrosło o 25%, tzn. o 3,5 mln ton. W porównaniu z rokiem 1938 wydobycie węgla podwoiło się. Jeśli chodzi o wydobycie w obliczeniu na jednego mieszkańca, to w 1952 roku na Węgrzech przekroczyło ono o 40% wydobycie węgla we Francji.

W ciągu roku 1953 górnicy węgierscy podnieśli wydobycie węgla w porównaniu z rokiem ubiegłym o 4,6 mln ton.

Zrealizowane i zaplanowane na najbliższe lata wskaźniki wydobycia węgla świadczą wymownie o niezwykle szybkim rozwoju węgierskiego przemysłu węglowego.

Wzrost wydajności pracy w kopalniach węgierskich jest wynikiem konsekwentnie przeprowadzanej mechanizacji. W pierwszych latach po wyzwoleniu węgierski przemysł węglowy wyposażony został w nowoczesny sprzęt górniczy dostarczony przez Związek Radziecki. Z rozwojem węgierskiego przemysłu maszynowego zaczął rozwijać się krajowy przemysł budowy maszyn górniczych. Dziś Budapeszteńskie Zakłady im. Jacques Duclos produkują seryjnie najbardziej nowoczesne maszyny górnicze. Inne dwa zakłady rozwijają produkcję wszystkich niezbędnych narzędzi i przyrządów górniczych. Inżynierowie węgierscy Zoltan Ajtay i Józef Szilard są konstruktorami ruchomej wręboladowarki, wprowadzonej masowo do kopalń zagłębia Dorog. Kombajny typu F-4, produkcji seryjnej, są rozpowszechnione we wszystkich kopalniach węgla na Węgrzech. Podobnie sprawa przedstawia się z wrębiarką, konstrukcji mechanika Istwana Szemana.

Stopień mechanizacji w kopalniach węgierskich jest już wysoki. W 1954 roku prace przy urabianiu węgla będą w 75% zmechanizowane, zaś transport podziemny ulegnie mechanizacji w 90%. Opanowanie techniki i wykorzystanie maszyn w kopalniach węgierskich nie osiągnęło jeszcze właściwego poziomu. W tym kierunku jednak czynione są duże postępy dzięki masowemu szkoleniu górników.

Zwiększenie wydobycia węgla osiąga się również dzięki budowie nowych kopalń. W roku 1953 uruchomione będą 4 całkowicie zmechanizowane szyby w kopalni Komlo (Węgry południowe).

Nowe kopalnie będą stopniowo uruchamiane w zagłębiach węglowych Balinka, Tata i Petofi.

PRZEMYSŁ I HANDEL NIEMIEC ZACHODNICH W 1952 ROKU

EKONOMIKA Niemiec zachodnich w 1952 roku jak i w latach poprzednich kształtowała się pod przemożnym wpływem polityki amerykańskiej, tzn. pod kątem widzenia rychłej odbudowy niemieckiego potencjału wojennego, potrzebnego imperialistom amerykańskim do wojennej agresji.

Przy wydatnej „pomocy” amerykańskiej wskaźnik produkcji przemysłowej Niemiec zachodnich w 1952 roku wzrósł o 7% w porównaniu z rokiem poprzednim, osiągając wysokość 142,5% w stosunku do 1936 roku.

Szczególnie szybko wzrastała produkcja stali. Z 3 mln ton w 1947 roku podniosła się ona do 13,29 mln ton w 1951 roku i 15,55 mln ton w 1952 roku, a w styczniu 1953 osiągnęła 1483 tys. ton, co w stosunku rocznym czyni 18,8 mln ton. Pod względem rozmiarów produkcji stali Niemcy zachodnie nie tylko pozostawiły daleko w tyle Francję razem z zagłębiem Saary, ale zaczynają również wyprzedzać Anglię, która w 1947 roku produkowała 12,7 mln ton stali, w 1952 roku — 16,14 mln ton, a w styczniu 1953 roku — 346 tys. ton tygodniowo, co w stosunku rocznym czyni 18 mln ton.

Duży wzrost uzyskały Niemcy zachodnie w przemysłach związanych z produkcją wojenną, jak np. w przemyśle elektrotechnicznym (287% w stosunku do 1936 roku), samochodowym (196%), budowy maszyn (193%). Natomiast w wielu gałęziach przemysłu pokojowego, jak skórzano-obuwiany, tekstylny, nie osiągnięto jeszcze poziomu przedwojennego. Co więcej, w szeregu gałęzi przemysłu pracującego na potrzeby ludności cywilnej nastąpił w 1952 roku znaczny spadek produkcji w porównaniu z rokiem poprzednim, np. ogólna wartość tekstyliów wyprodukowanych w 1952 roku wyniosła 11 mld marek wobec 12,8 mld w 1951 roku, w przemyśle drzewnym produkcja spadła o 11% itd.

Według dziennika „Frankfurter Allgemeine Zeitung” spadek wytwórczości objął ostatnio produkcję wyrobów metalowych wszelkiego rodzaju, a przede wszystkim sprzętu kuchennego i domowego.

Jednocześnie z odbudową przemysłu wojennego rozszerza się handel zagraniczny. Eksport w 1952 roku wyraża się sumą 16,9 mld a import 16,2 mld marek, tzn. Niemcy zachodnie zapewniły sobie nadwyżkę w kwocie 700 mln marek (60 mln funtów ang.), konkurując z Francją i Anglią w Europie, Afryce, na Bliskim Wschodzie, a w Ameryce Łacińskiej również z USA. Konkurencja ta daje się

we znaki zwłaszcza Anglii, gdzie w kołach kapitalistycznych mówi się coraz głośniejsze o „wojnie ekonomicznej” z Niemcami zachodnimi.

Głównym czynnikiem powodzenia Niemiec zachodnich w walce konkurencyjnej z Anglią są gorsze warunki płacy i pracy robotników Niemiec zachodnich, czyli po prostu wzmożona eksploatacja klasy robotniczej, co m. in. czyni z Niemiec zachodnich teren bardzo atrakcyjny dla „inwestycji” kapitału amerykańskiego.

Pomimo rozbudowy przemysłu wojennego bezrobocie wzrasta. Według danych agencji ADN liczba bezrobotnych w Niemczech zachodnich i w zachodnim Berlinie na dzień 15 lutego wynosiła 2161 tys. osób. Do tej liczby należy jeszcze dodać 800 tys. młodzieży nie mającej pracy i nie zarejestrowanej w urzędach pracy oraz setki tysięcy częściowo bezrobotnych. Wskutek zastoju w przemyśle pokojowym liczba bezrobotnych w Niemczech zachodnich w grudniu 1952 roku wzrosła o 440 tys. osób, w pierwszej połowie stycznia — o 182 tys., a w pierwszej połowie lutego — o 79 tys.

Pogarszanie się sytuacji materialnej robotników w połączeniu z remilitaryzacją wytwarza wśród ludności coraz potężniejszy ruch oporu przeciwko pro-amerykańskiej polityce rządu Adenauera. Dynamizm tego ruchu jest tak duży, że pociągnął za sobą znaczną część kół katolickich, która także występuje przeciwko tzw. układowi ogólnemu i remilitaryzacji Niemiec oraz domaga się zjednoczenia narodu niemieckiego w drodze pokojowej, ale tego właśnie reakcja niemiecka najbardziej się obawia.

Zjednoczenie Niemiec oznacza bowiem początek końca panowania burżuacji w Niemczech zachodnich.

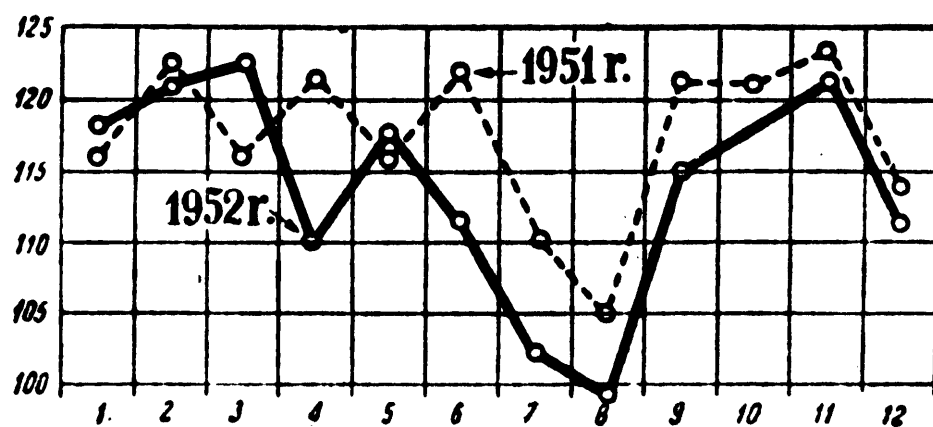
(nm)

SPADEK PRODUKCJI PRZEMYSŁOWEJ W ANGLII

NASTAWIENIE ekonomiki angielskiej na produkcję zbrojeniową doprowadziło w roku 1952 do tak znacznego spadku produkcji cywilnej, że wskaźnik globalnej produkcji przemysłowej obniżył się w roku 1952 do 113,5 wobec 117,3 w roku 1951 (rok 1948 = 100).

Nierównomierny przebieg produkcji przemysłowej w Anglii za dwa ubiegłe lata charakteryzuje zamieszczony wykres, podany przez londyński „Financial Times” z 30 stycznia 1953 roku.

Według oceny organu finansjery londyńskiej niekorzystne ukształtowanie się poziomu globalnej produkcji przemysłowej w Anglii jest wynikiem szeregu ujemnych zjawisk, do których w pierwszym rzędzie zaliczyć należy kurczenie się popytu zarówno na rynku wewnętrznym, jak i na rynku zewnętrznym. Pod wpływem kurczenia się popytu, poziom produkcji przemysłowej zaczął się obniżać w Anglii już z początkiem roku 1951. Na rynku wewnętrznym spadek produkcji znalazł swój szczególnie ostry wyraz w przemyśle włókienniczym i bieliźnianym. Na rynkach zewnętrznych zbyt towarów angielskich zmniejszył się w wyniku ograniczeń importowych, wprowadzonych przez wszystkie dominia i kolonie brytyjskie w związku z niezwykle ciężką sytuacją finansową krajów strefy szterlingowej. Eksport angielski napotkał również poważne trudności na odcinku zbytu maszyn. Brak stali spowodował poważne komplikacje w przemyśle budowy okrętów, silników i wielu innych gałęzi.



„Financial Times” stwierdza, że zapowiedzi brytyjskiego ministra finansów Butlera o możliwościach podniesienia produkcji przemysłowej w Anglii zawiodły w r. 1952 na całej linii. Jeżeli w I kwartale 1952 roku wskaźnik globalnej produkcji przemysłowej ukształtował się na stosunkowo wysokim poziomie (w następstwie wzrostu produkcji w przemyśle maszynowym, budowy okrętów i elektrotechnicznym), to już w II i III kwartałach zaczął się spadek niemal we wszystkich gałęziach przemysłowych. W IV kwartale wprawdzie wskaźnik produkcji przemysłowej podniósł się w nieznacznym stopniu, nie osiągnął jednak poziomu IV kwartału roku poprzedniego i w rezultacie za cały rok 1952 produkcja przemysłowa obniżyła się o 3% w porównaniu z poziomem 1951 roku.

Zejsście Anglii na odcinku produkcji przemysłowej poniżej poziomu 1951 roku wbrew urzędowym zapowiedziom i wysiłkom podjętym w roku 1952

w kierunku osiągnięcia wyższego poziomu produkcji przemysłowej (co najmniej o 5%), świadczy nie-
zbicie o tym, że pogłębia się kryzys światowego sy-
stemu kapitalistycznego na tle rozpadnięcia się jed-
nolitego wszechogarniającego rynku światowego na
dwa równoległe rynki światowe.

W obecnej chwili ekonomikę angielską najlepiej
charakteryzuje fakt ubiegania się w Waszyngtonie
o pomoc dolarową, bez której angielskie koła rzą-
dzące nie widzą możliwości wyjścia z kryzysu. Ko-
ła te nie widzą, że wzrastające kurczenie się świa-
towego rynku kapitalistycznego i rosnące niewy-
korzystywanie zdolności produkcyjnej przedsię-
biorstw przemysłowych prowadzą do pogłębiania
się sprzeczności i wzrostu wścieklej konkurencji
między wszystkimi krajami obozu kapitalistyczne-
go. Nie widzą lub nie chcą widzieć oczywistych
faktów, jak nie chcą widzieć dalszego spadku sto-
py życiowej mas pracujących w Anglii.

Według komunikatu angielskiego Ministerstwa
Pracy z 25 lutego br., bezrobocie wzrosło w ciągu
stycznia o 58.224 osoby i przekroczyło ogółem pół
milionu osób. Świadczy to, że przemysł angielski
rozpoczął I kwartał 1953 roku w warunkach znacz-
nie cięższych niż w roku ubiegłym.

(h)

KRYZYS PRZEMYSŁU TEKSTYLNEGO W USA

W WYNIKU przedstawienia ekonomiki na tory
wojennej produkcji udało się monopolom
USA chwilowo zahamować zaczynający się w 1948
roku kryzys gospodarczy. Jednakże już w końcu
1951 roku zaczęły występować objawy osłabienia
aktywności gospodarczej, a tak zwana recesja
w przemyśle tekstylnym nabrała charakteru praw-
dziwego kryzysu.

Na międzynarodowej konferencji w sprawie
wełny, która odbyła się w Londynie w czerwcu
1952 roku, przemysłowcy amerykańscy przyznali,
że „jesienią 1951 roku w przemyśle tekstylnym
USA rozpoczął się kryzys, który w chwili obecnej
wzmaga się”.

Sprawozdanie amerykańskiego Instytutu baweł-
nianych przedsiębiorstw przemysłowych przedsta-
wione Urzędowi mobilizacji obronnej USA w III
kwartale 1952 roku stwierdza, że produkcja prze-
mysłu bawełnianego w USA znacznie spadła i że
spada nadal w tempie przyspieszonym.

Dziennik „New York Times” wskazując, że
w drugiej połowie 1951 roku produkcja tkanin
wełnianych spadła o 25%, a nylonowych o 14%
w porównaniu z odpowiednim okresem roku po-
przedniego, zwrócił uwagę, że spadek ten nastą-

pił w momencie, kiedy 10% całej produkcji zaku-
pił rząd USA na potrzeby wojska, a eksport teks-
tyliów za granicę był o 14% wyższy niż w 1950
roku.

W 1952 roku kryzys w przemyśle tekstylnym
USA pogłębił się znacznie. W II kwartale 1952
roku zdolności produkcyjne zakładów tekstylnych
były wykorzystywane zaledwie w 30—50%. W III
kwartale pomimo sezonowego zwiększenia zapo-
trzebowania produkcja ukształtowała się o 4%
poniżej poziomu z odpowiedniego okresu w roku
poprzednim.

Zdolność produkcyjna amerykańskich fabryk
sztucznego jedwabiu była wykorzystana tylko
w 25%. Tak samo produkcja gotowych ubrań
męskich w 1952 roku w porównaniu z 1951 rokiem
spadła o 30—40%.

W związku z sytuacją w przemyśle tekstylnym
Urząd do spraw produkcji zarządził zmniejszenie
produkcji urządzeń tekstylnych o 55%. Gwałtownie
też wzrosło bezrobocie.

Według oficjalnych danych liczba robotników
w przemyśle tekstylnym i przemysłach pokrew-
nych USA zmniejszyła się o pół miliona. Ponadto
setki tysięcy robotników pracują niepełny tydzień.

Najmocniej kryzys daje się we znaki sześciu
północno-wschodnim stanom USA, noszącym na-
zwę Nowej Anglii, gdzie w ciągu ostatnich trzech
lat zamknięto 35 fabryk wełnianych oraz kilka
dziesiątków fabryk bawełnianych i sztucznego jed-
wabiu, a w pozostałych ograniczono pracę. W mia-
stach i miasteczkach Nowej Anglii bezrobocie stało
się zjawiskiem powszechnym i chronicznym, np.
w jednym tylko mieście Lawrence na 47 tys.
robotników przeszło 20 tys. nie ma pracy. Toteż
nawet pismo „United States News and World Re-
port”, związane blisko z Wall Street, zamieściło
artykuł pt. „Czy Nowa Anglia wymiera?”

Wyzyskując ciężką sytuację na rynku pracy, ka-
pitaliści amerykańscy podjęli generalny atak na
płace. W początkach 1952 roku jedno z najwięk-
szych przedsiębiorstw tkanin wełnianych „Ameri-
can Woolen Co” obniżyło znacznie płace swoim
robotnikom. W ślad za wymienionym koncernem
56 kompanii bawełnianych zażądało obniżki płacy
robotników o 25%. Tymczasem zyski kapitalistów
wcale się nie zmniejszyły, lecz przeciwnie wzrosły.
„American Woolen Co” w 1949 r. miała zysku
2,2 mln dolarów, w 1950 r. — 5,1 mln, w 1951 r.
— 10 mln dolarów. Co się tyczy całego amerykań-
skiego przemysłu tekstylnego, to według danych,
opublikowanych przez sekcję ekonomiczną związ-
ku zawodowego robotników tekstylnych, zyski
kompanii tekstylnych w 1951 roku wyniosły 1.300
mln dolarów.

(nm)

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

PRZEGLĄD CZASOPISM

W związku ze zmianą podstaw prawno-ustrojowych kontroli państwowej w Polsce Ludowej redakcja miesięcznika „PRZEGLĄD USTAWODAWSTWA GOSPODARCZEGO” w Nr 2 (luty 1953) uprzednia w przekładzie obszernie wyjątki z artykułu W. J. Gostiewa pt. „Towarzysz Stalin — twórca i organizator socjalistycznej kontroli państwowej”, opublikowanego w Nr 10 z r. 1952 mies. „Sowieckiego Gosudarstwa i Prawa”. Autor, omawiając organizację i zasady działania kontroli państwowej w Związku Radzieckim, wskazuje, że Stalin wniósł w pracę kontroli państwowej ducha bolszewickiej partyjności i niezłomności. W oparciu o jego wskazania wypieniono z korzeniami tradycje starej carskiej kontroli: martwy formalizm, obłudę, służalczość wobec przełożonych i obojętność wobec istotnych zagadnień życia państwowego. Szereg dekretów i zarządzeń wydanych za podpisem Stalina w toku organizacji socjalistycznej kontroli państwowej stało się trwałą podstawą dalszego rozwoju aparatu kontroli państwowej, którego znaczenie jeszcze bardziej wzrasta w świetle historycznych dyrektyw XIX Zjazdu KPZR.

Ten sam numer czasopisma zawiera m. in. artykuły: Edwarda Drabienko — O niektórych zasadach ustawy o prawie autorskim; Mirosława Gersdorfa — Funkcje i realizacja zabezpieczeń bankowych w gospodarce socjalistycznej; Henryka Popławskiego — Fałszowanie danych sprawozdawczo-statystycznych jako przestępstwo gospodarcze; Józefa Sciborskiego — Sytuacja prawna głównego księgowego w przedsiębiorstwie państwowym. Ten ostatni stanowi w pewnym sensie rekapitulację problematyki związanej z rolą głównego księgowego i jest zamknięciem dyskusji prowadzonej na ten temat na łamach czasopisma.

W nr 4/1953 dwutygodnika „GOSPODARKA MATERIAŁOWA” warto zwrócić uwagę na dwa dyskusyjne artykuły.

Pierwszy z nich Władysława Dzluby — Z zagadnień planowania zaopatrzenia — zawiera propozycje wprowadzenia zmian w metodzie opracowania planu zaopatrzenia, oparte na doświadczeniach praktycznych.

Drugi — mgr J. Dobrzyckiego: O właściwe normatywy zapasów w przemyśle sezonowym — porusza sprawę ustalania dla przemysłu sezonowego różnych wskaźników zapasów materiałowych w poszczególnych kwartałach. Proponowana zasada sprzeczna jest z obowiązują-

cymi przepisami systemu finansowego, jednakże logiczny tok rozumowania autora zasługuje na wypowiedzenie się zainteresowanych fachowców.

Opublikowanie artykułów tych ma na celu rozwinięcie dyskusji na te ważne dla zaopatrzeniowców tematy.

W nr 2 (luty 1953) miesięcznika „INWESTYCJE I BUDOWNICTWO” szczególnie interesujące są artykuły:

Dr Kazimierza Secomskiego — Plan inwestycyjny na rok 1953, analizujący wyniki realizacji planu inwestycyjnego na rok 1952 i omawiający zadania inwestycyjne czwartego roku planu 6-letniego.

Inż. Mateusza Malachowskiego — Ogólne proporcje planu budownictwa na rok 1953, omawiający plan produkcji budowlano-montażowej, zagadnienia wydajności pracy i zatrudnienia oraz zadania planowe z punktu widzenia zaopatrzenia materiałowego. Redakcja awizuje opublikowanie w następnym numerze dalszego ciągu artykułu, omawiającego środki realizacji planu budownictwa oraz planu technicznego.

Nr 2 (luty 1953) miesięcznika „RACHUNKOWOŚĆ” zawiera m. in. następujące godne uwagi opracowania:

M. Bojarczyka — Zatwierdzanie bilansów, w którym autor omawia zasady zatwierdzania bilansów i przeprowadzania ich kontroli.

M. Mamczarczyka — Analiza ekonomiczna na przykładzie kopalni węgla. Dalszy odcinek pracy, której publikację rozpoczęto w nr. 1. Tematem pracy jest przedstawienie opartej na konkretnym przykładzie metody analizy gospodarczej, stosowanej w przemyśle węglowym oraz omówienie jej charakterystycznych cech.

Miesięcznik „PRZEGLĄD BUDOWLANI” w nr 1 (styczeń 1953) m. in. zamieszcza artykuły:

Władysława Andrzejewskiego — Zagadnienie planowania w budownictwie w ujęciu rzeczowym. Artykuł dyskusyjny, w którym autor proponuje, aby szczegółowe planowanie rzeczowe (w odniesieniu do większych placów budowy) z podziałem na asortymenty robót odbywało się na budowie, przy współpracy inwestora bezpośredniego. Następnie, według propozycji autora, planowanie rzeczowe — zbiorcze na szczeblu resortu sprowadza się do przygotowania planów oddawania do użytku poszczególnych obiektów w określonych terminach tak w całości, jak i fragmentami. Autor nie porusza zagadnienia planowania w ujęciu rzeczowym na najwyższym szczeblu — PKPG.

Mieczysława Zajberta — Działalność Instytutu Organizacji i Mechanizacji Budownictwa w r. 1952 i zamierzenia na rok następny. Omówienie dotychczasowej działalności Instytutu oraz naświetlenie jego zamierzeń w związku z opraco-

waniem metodyki projektowania organizacji pracy na obecnym etapie, w oparciu o wytyczne VII Plenum KC PZPR.

WYDAWNICTWA KSIĄŻKOWE

PRAWO AUTORSKIE (Zbiór przepisów). Opracował Edward Drabienko według stanu na dzień 1.XII.1952 r. Wydawnictwo Prawnicze, Warszawa 1952. Str. 207.

Działalność naukowa i twórcza w Polsce Ludowej spotęgowała się do rozmiarów dotychczas u nas nie spotykanych. O osiągnięciach naszych w tej dziedzinie świadczą m. in. takie cyfry, jak 26.000 bibliotek publicznych, 85.000 punktów bibliotecznych z ilością tomów 53.000.000. Zaznaczyć przy tym należy, że w bibliotekarstwie zajmujemy po Związku Radzieckim drugie miejsce na świecie.

Na terenie kraju działają 84 teatry, 5 oper, 3 operetki i 14 orkiestr filharmonicznych, tj. z górą 2 razy więcej niż przed wojną.

Gdy w r. 1938 było w Polsce 807 kin, to obecnie jest ich 1.550 oraz 1.200 kin wiejskich stałych i 220 kin objazdowych, czyli ogółem 2.970 kin.

Nadto mamy 147 muzeów i 22.000 świetlic miejskich i wiejskich.

W r. 1952 do teatrów zawodowych uczęszczało 9.500.000 widzów, na widowiska amatorskie około 10.000. Przez wszystkie kina w r. 1951 przewinęło się 123.000.000 widzów, muzea odwiedziło około 7.000.000 osób.

Burzliwy wzrost widoczny jest również we wszystkich pozostałych dziedzinach działalności kulturalnej, jak w radio, kinematografii, wydawnictwach, wystawiennictwie, a zwłaszcza w niezawodowych ośrodkach pracy kulturalnej. Cyfry te świadczą równocześnie o stale rosnącym tempie kulturalnej funkcji państwa ludowego.

Naturalnym odpowiednikiem tego wzrostu jest zwiększone zainteresowanie prawem autorskim i przepisami związanymi z wykonaniem ustawy o prawie autorskim oraz zasadami wynagrodzeń za prace naukowe i twórcze.

Dobrze się stało, że Wydawnictwo Prawnicze pokusiło się o wydanie opracowania E. Drabienki, w jednym zbiorze, obejmującym przepisy normujące zasady zawierania umów o wykonanie dzieł naukowych i twórczych. W zbiorze zostały umieszczone wszystkie stosowane przepisy, z pominięciem przepisów w praktyce już nie stosowanych, chociaż formalnie obowiązujących. Ponieważ jednak szereg przepisów umieszczonych w zbiorze jest przedmiotem krytyki, np. zasady zawierania umów i określania wynagrodzeń za prace w zakresie plastyki, cennik fotograficzny itp., zmiany tych przepisów będą wymagały umieszczenia w suplemencie.

Za pozytywne posunięcie należy uznać fakt, że na końcu zbioru umieszczono przepisy o opodatkowaniu działalności naukowej, oświatowej, artystycznej, literackiej i publicystycznej podatkiem od wynagrodzeń oraz przepisy wykonawcze i wyjaśniające dotyczące tego zarządzenia. W ten sposób zestawiona całość niechybnie odda usługi zarówno twórcom, jak i pracownikom jednostek, które korzystają ze świadczeń tych osób.

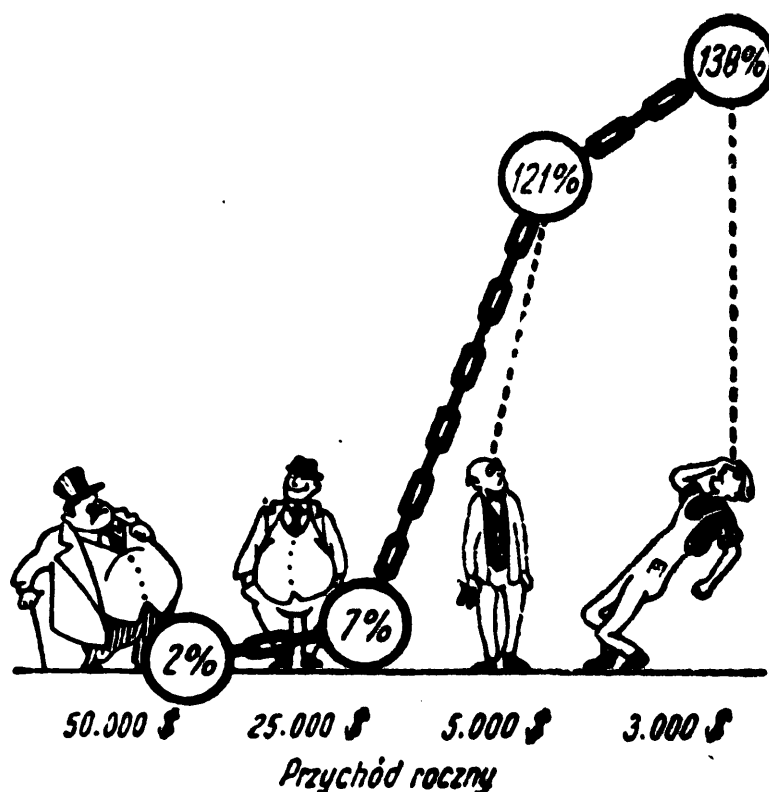
PRZEZ PRYZMAT STATYSTYKI

NIEZALEŻNIE od znacznej części dochodu narodowego przeznaczanej u nas na inwestycje, na rozszerzoną reprodukcję socjalistyczną, poziom zaspokajania potrzeb materialnych i kulturalnych mas pracujących jest coraz wyższy. Wyrazem podnoszenia się poziomu życiowego ludności polskiej jest przedstawiony obok na wykresie wzrost wydajności pracy w przemyśle, w ślad za którym następuje wzrost realnych zarobków.

Nie tylko jednak wzrastające płace świadczą o lepszym zaspokajaniu potrzeb mas pracujących. Świadczą o tym również inne wskaźniki obrazujące zaspokajanie potrzeb zbiorowych ludności. Rośnie liczba uczniów szkół ogólnokształcących i zawodowych, zwiększają się zastępy studentów wyższych uczelni, coraz sprawniej pracuje służba zdrowia, nastąpił również poważny rozwój wszelkiego rodzaju urządzeń kulturalnych.

Jakże odmienna jest sytuacja klasy robotniczej w krajach kapitalistycznych. Przedstawione obok w postaci graficznej wskaźniki świadczą, że koszty utrzymania w USA wzrosły blisko 3-krotnie w porównaniu z okresem przedwojennym, przy czym wysokość zarobków nie stoi w żadnym do tego wzrostu stosunku. Świadczą również o tym, że np. we Francji płace realne są obecnie o połowę niższe niż w roku 1938. Zwłaszcza charakterystyczna dla ekonomiki kapitalistycznej jest polityka podatkowa. Jak wynika z wykresu, w okresie ostatnich 10 lat stopa podatku dochodowego w USA w ogromnym stopniu podwyższona została dla najniższych dochodów (osiąganych przez drobnych wytwórców i rzemieślników), dla wielkich zaś kapitalistów wzrost stopy podatkowej był minimalny.

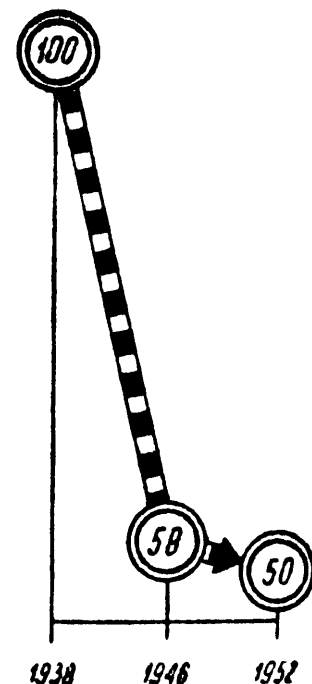
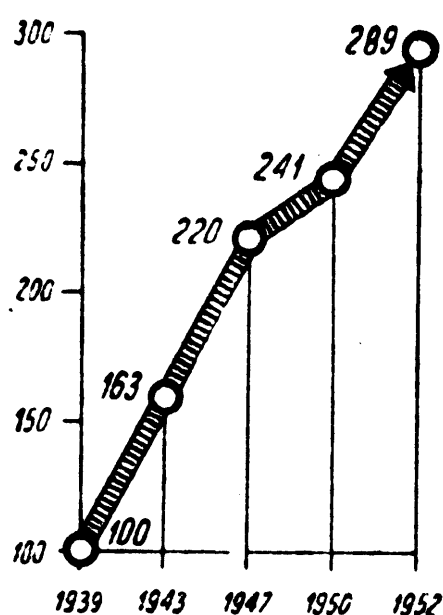
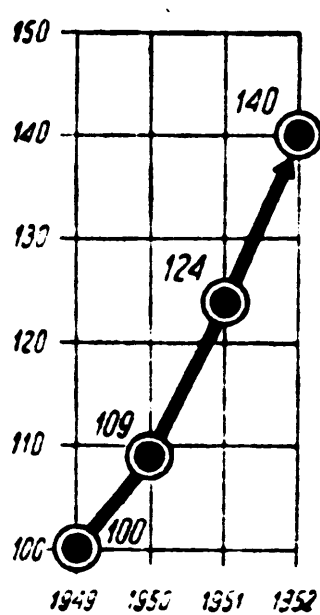
Wzrost stopy podatku dochodowego w USA w latach 1941—1951



Wzrost wydajności pracy w przemyśle polskim

Wzrost kosztów utrzymania w USA

Realne płace we Francji



WYDAWCA: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze”. Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa ul. Poznańska 15 — RELAGUJE KOLEGIUM — Red. Nacz. — Jan WERNER — Redakcja: Warszawa, ul. Koszykowa 54, tel. 8-20-22. Godz. przyjęć: 8.30—9.30. — Warunki Prenumeraty: rocznie 96 zł, półrocznie 48 zł, kwartalnie 24 zł, miesięcznie 8 zł. Prenumerate przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Zam. PWG. CP1—P/C24/53. Podp. do druku 19.III.53. Druk. uk. 20.III.53. Nakł. 7468. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g. Ark. wyd. 4,2 Zakłady Graficzne i Wydawnicze Dom Słowa Polskiego, Zam. Nr. 1232/C. Warszawa. 4-B-12591