

ŻYCIE GOSPODARCZE

Rok VIII Nr 26 (196)

DWUTYGODNIK

20 września 1953 r.

Treść

Zadania kolei i jej użytkowników w okresie jesiennych szczytów przewo- zowych — Józef Popielas	978
Trzeba odrobić zaniedbania w upowszechnianiu przodujących metod pracy — Tadeusz Lipski	981
Plan obrotu towarowego kompleksem ważnych zadań gospodarczych — Wiesław Fihel	984
O ściślejszą współpracę naukowców z racjonalizatorami — Czesław Cirut . .	988

MATERIALY I PRZYCZYNKI

Z zagadnień organizacji pracy w hucie im. Bieruta — Marian Sikora . . .	990
O właściwy stosunek do metody Kolesowa — Michał Sadulski	992
Znaczenie zelektryfikowanych odcinków kolei głównych w komunikacji miej- skiej — Stanisław Kuczborski	994
Rola i zadania księgowych - rewidentów — Władysław Świątlicki	997
O systematyczną i planową mechanizację rachunkowości — Kazimierz Sowa .	999
Właściwe rozmieszczenie punktów usługowych warunkiem usprawnienia ich organizacji — Antoni Peryt	1001

KORRESPONDENCI „ŻYCIA GOSPODARCZEGO” PISZĄ

Usprawnienie organizacji pracy w przetwórstwie rybnym — Anna Pęczalska .	1004
--	------

REPORTAŻE

Stocznia Gdańska znowu wykonuje plany produkcyjne — Franciszek Stefański .	1005
--	------

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH I BUDOWNICTWA SOCJALIZMU

Wytwarzanie i spożycie w warunkach socjalizmu — K. Ostrawitianow . . .	1009
Nowe zadania spółdzielczości rzemieślniczej w ZSRR — (s)	1012
Wzrost dobrobytu mas pracujących Bułgarii — (h)	1013
Ekonomika Wietnamskiej Republiki Demokratycznej — (nm)	1015

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Uwagi o zyskach monopolii amerykańskich — Leon Siennicki	1016
„Wojna stalowa” między kartelami Niemiec zachodnich i Francji — (stb) . .	1019
Wpływ militaryzacji na ekonomikę Szwecji — (af)	1020

BIBLIOGRAFIA

Wydawnictwa książkowe	1022
---------------------------------	------

PRZEZ PRYZMAT STATYSTYKI

26
1953

Zadania kolei i jej użytkowników w okresie jesiennych szczytów przewozowych

PRZEWOZY jesienne są dla transportu kolejowego szczególnie napiętym okresem pracy. W trzech ostatnich miesiącach roku rosną znacznie potrzeby transportowe naszej gospodarki narodowej. Na kolei jako głównym przewoźniku ciąży wykonanie tych zadań.

Przewozy kolejowe w miesiącach jesiennych rosną nie tylko ilościowo, ale zmienia się również ich charakter. W tym okresie ożywiają się mało ruchliwe stacje na drugorzędnych liniach kolejowych, gdzie ładuje się duże ilości ziemio-
płodów. Ze szczególną intensywnością pracują stacje obsługujące cukrownie i zakłady przetworów ziemniaczanych.

Szczytowe nasilenie tych przewozów występuje w październiku i listopadzie. Jest to tzw. okres szczytów przewozowych.

Zjawisko szczytów przewozowych jest wywołane koniecznością przewiezienia obok nie malejących normalnych zadań przewozowych, określonych potrzebami naszej gospodarki narodowej, wielkich ilości towarów sezonowych, jakimi są przede wszystkim ziemniaki, zboże, buraki cukrowe.

Cała trudność wykonania zadań w tym okresie wynika z trudności pokonania szczytowego okresu przewozów, w których kolej pracuje bez jakichkolwiek rezerw, a nawet wyżej swych zdolności przewozowych.

Szczytów przewozowych nie można zlikwidować, można je jednak ograniczyć przez odpowiednią organizację przewozów w ciągu całego roku, a w szczególności w okresie jesiennym. W związku z tym konieczne jest wprowadzenie pewnych ograniczeń przewozowych na towary, które nie wymagają przewożenia ich właśnie w okresie jesiennym. Z podstawowych grup towarów przewożonych koleją w okresie całego roku nie można ograniczać przewozów węgla z uwagi na bardzo ograniczone możliwości składowania przy kopalniach, jak również ze względu na wzrastające potrzeby przemysłu, konieczność zaopatrzenia ludności w opał i zobowiązania eksportowe. W bardzo niewielkim stopniu możliwe jest ograniczanie przewozu materiałów przemysłowych, surowców i półfabrykatów. Ponieważ zaś bezwzględnie muszą być w całej pełni wykonane przewozy materiałów sezono-

wych jak: buraki, ziemniaki, zboże, pasze itp. oraz wszystkich towarów służących do bieżącego zaopatrywania ludności, dlatego niewiele pozostaje takich towarów, które mogą podlegać ograniczeniom przewozowym. Do takich towarów należą jednak bezwzględnie materiały budowlane, jak żwir, piasek, kamień, cegła, drewno budulcowe i inne oraz grupa drobnych asortymentów towarowych, których przewóz może być rozłożony w czasie.

Walka o zmniejszenie szczytów przewozowych jest prowadzona w naszej gospodarce już od szeregu lat. Jakkolwiek wyniki tej walki są jeszcze daleko niedostateczne, szczyty przewozowe w poszczególnych latach mają tendencję malejącą. I tak szczyt przewozowy (stosunek nasilenia przewozów w miesiącach szczytowych do wielkości przewozów w pozostałych miesiącach roku) wynosił w 1949 r. — 24%, w 1950 r. — 21%, w 1951 r. — 18,3%, w 1952 r. — 12%, a przewidziany na 1953 r. szczyt przewozowy charakteryzować będzie wskaźnik 13,4%.

Nie oznacza to, że zmniejszanie szczytów przewozowych zawdzięczać należy wyłącznie lepszej organizacji przewozów. Duży wpływ na kształtowanie się szczytów przewozowych ma wielkość przewozów sezonowych pochodzących ze zbiorów jesiennych. W różnych latach wielkość tych przewozów, w zależności od urodzajów, była różna. W pewnych latach, a szczególnie w 2 ostatnich, mimo stosunkowo słabego urodzaju buraka cukrowego i ziemniaków, spadek szczytu przewozowego nastąpił głównie w wyniku niewykonania wówczas wszystkich zadań przewozowych, jakie nakładała na kolej gospodarka narodowa. I tak, niezależnie od poważnych ograniczeń w przewozie materiałów budowlanych, kolej nie przewiozła w miesiącach jesiennych węgla, drzewa, rudy i innych materiałów, powodując tym sztuczne obniżenie szczytu i szkodliwe dla gospodarki narodowej nadmierne ograniczenia przewozowe.

Trzeba jednak tutaj dodać, że wielkość przewozów rośnie z roku na rok. W roku bieżącym kolej przewiezie w tym okresie o 18,2% towarów więcej aniżeli w roku 1952 i o 43,2% więcej jak w roku 1950. W tych warunkach, nawet przy malejącym szczycie przewozowym zada-

nia kolei w okresie jesiennym są coraz trudniejsze do wykonania.

Zdolność przewozowa kolei wzrasta z roku na rok na skutek stosunkowo nieznacznego wzrostu taboru nowego oraz dzięki usprawnieniu swej pracy, która wyraża się w poprawie wskaźników techniczno-ekonomicznych, przede wszystkim wskaźnika obrotu wagonów.

Kolej staje corocznie w tym okresie przed trudnymi do wykonania zadaniami przewozowymi, których wykonanie w decydującym stopniu uzależnione jest od odpowiedniego przygotowania kolei do zwiększonych przewozów jesiennych. Słusznie też mówi się, że okres przewozów jesiennych jest dla kolejnictwa egzaminem sprawności przewozowej.

Od sprawności transportu kolejowego w tym okresie jest zależne nieprzerwane tempo pracy naszej gospodarki, jej zaopatrzenie i rozwieszenie gotowej produkcji, tempo naszego budownictwa, a nadto jedno z podstawowych zadań tego okresu — sprawne zaopatrzenie ludności w miastach i osiedlach robotniczych w produkty okopowe na zimę oraz zwieźienie do zakładów przetwórczych buraków cukrowych i ziemniaków.

Polskie koleje mają za sobą dwa przykre lata niewykonania planów przewozowych — rok 1951 i 1952. Poza szeregiem przyczyn niezależnych od kolei na niewykonaniu planów przewozowych w tych latach zaciążyła poważnie zła praca samej kolei.

Kolej nie uzyskała w tych latach założonej w planach rocznych poprawy podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych, a szczególnie współczynnika obrotu wagonów. Czas założony w planie na obrót wagonu od chwili jego podstawienia pod naładunek, poprzez ładowanie, przewiezienie ładunku, aż do wyładowania i ponownego podstawienia pod naładunek został wydłużony o 0,59 doby. Zmniejszyło to w poważnym stopniu zdolność załadunkową kolei i przyczyniło się do poważnych zaległości w przewozie masy towarowej. W sumie plan przewozów towarowych w roku 1952 został wykonany tylko w 92,5%, a plan IV kwartału w 86,6%.

Jednak obok złej pracy kolei, poważny wpływ na niewykonanie zadań przewozowych w roku ubiegłym mieli również jej użytkownicy. Od pierwszych miesięcy r. ub. zaczęła gwałtownie wzrastać ilość wagonów przetrzymywanych przez użytkowników kolei pod czynnościami naładunkowymi i wyładunkowymi. W poszczególnych miesiącach ub. roku przetrzymywano

do 140 tys. wagonów na ponad 3 mln godzin łącznie. Sam tylko resort hutnictwa przetrzymywał do 35 tys. wagonów miesięcznie. Opłaty z tytułu postojowego ponoszone przez poszczególne zakłady za wagony przetrzymane dochodziły do kilku milionów złotych miesięcznie. Nadto, użytkownicy nie wykorzystywali często kroć ładowności wagonów, nie ładowali równomiernie w ciągu całego miesiąca, powodując w pierwszych dniach tygodni i miesięcy powstawanie dużych rezerw wagonowych, przy braku wagonów w końcowych dniach miesiąca, nie wykorzystywali do naładunku (poza węglem) niedziel i świąt, powodowali częste reekspedycje wagonów itp., przyczyniając się do obniżenia zdolności załadunkowej kolei i niewykonania przez nią zadań przewozowych.

Mimo poważnego wzrostu zadań przewozowych i istniejących trudności pracą kolei w roku bieżącym cechuje systematyczna poprawa. W poszczególnych miesiącach i kwartałach bieżącego roku kolej wykonuje nie tylko zadania przewozowe ustalone w Narodowym Planie Gospodarczym, ale nawet zadania wynikające ze znacznie podwyższonych planów operatywnych kwartalno-miesięcznych. Na wykonanie planów przewozowych przez kolej wpłynęło usprawnienie jej pracy, które odbiło się głównie na poprawie wskaźnika obrotu wagonów.

Dużym bożdzem a zarazem wielką pomocą w podniesieniu poziomu pracy na kolei były słowa towarzysza Bolesława Bieruta wypowiedziane na naradzie aktywu gospodarczego górnictwa w Stalinogrodzie w styczniu rb. Za przykładem górników, których wyniki pracy są bezpośrednio związane ze sprawną pracą kolejnictwa, kolejarze dokonali poważnego przełomu na odcinku walki o wykonywanie planów przewozowych, podnosząc swoją pracę na coraz wyższy poziom.

W oparciu o te osiągnięcia i doświadczenia lat ubiegłych, kolej przygotowuje się do wykonania przewozów jesiennych roku 1953. Biorąc pod uwagę wzrost przewozów w okresie IV kwartału o ponad 18% w stosunku do roku 1952 i znacznie wyższe ilości masy towarowej przewożonej we wszystkich miesiącach pierwszych 3 kwartałów rb., przewidywany szczyt przewozowy tego roku stanowiący 13,4% należy raczej oceniać jako szczyt zdolności przewozowej kolei, aniżeli jako szczyt podaży masy towarowej do przewozu w tym okresie. Ta sytuacja może pociągnąć za sobą — poza stosowaniem innych środków organizacyjnych na odcinku przewozów — pewne ograniczenia przewozowe towa-

rów niższego priorytetu aniżeli węgiel i ziemio-
plody. Niewątpliwie takim ograniczeniom uleg-
ną przewozy materiałów budowlanych, co
z uwagi na możliwości wcześniejszego zaopa-
trzenia się w te materiały nie powinno jednak
zawążyć na tempie budownictwa.

Wzorem lat ubiegłych, Prezydium Rządu pod-
jęło w dniu 12 sierpnia 1953 r. uchwałę w spra-
wie zapewnienia wykonania przewozów jesien-
nych przez Polskie Koleje Państwowe w roku
1953.

Stwierdzając na wstępie, że „zwiększone za-
dania Polskich Kolei Państwowych w okresie
przewozów jesiennych w r. 1953 wymagają dla
ich wykonania pełnej mobilizacji całego aparatu
kolejowego, mobilizacji komórek transporto-
wych resortów korzystających z usług kolei, jak
również pomocy resortów zaopatrujących kole-
je“, uchwała nakłada tak na kolej jak i na jej
użytkowników konkretne zadania warunkujące
sprawne wykonanie przewozów tegorocznych.

Przygotowanie kolei do przewozów jesien-
nych trwające już od czerwca, poza przeprowa-
dzoną szeroką akcją mobilizującą do oczekują-
cych zadań przewozowych, ma na celu:

1) zabezpieczenie maksymalnej ilości wago-
nów i parowozów do wykonania zwiększonych
zadań przewozowych przez: a) ograniczenie do
niezbędnego minimum ilości wagonów wyłącz-
onych z ruchu dla innych celów oraz b) przyspie-
szenie remontu parowozów i wagonów oczeku-
jących naprawy.

2) dalsze poprawienie współczynnika obro-
tu wagonu towarowego przez podniesienie regu-
larności biegu pociągów oraz przestrzeganie
planów przejścia wagonów na węzłach i pla-
nów obsługi bocznic i punktów ładunkowych.

Niezależnie od tego, w celu umożliwienia
jednostkom gospodarczym, korzystającym z
usług kolei, terminowego dokonywania czyn-
ności ładunkowych, nastąpi przedłużenie czyn-
ności ekspedycyjnych na stacjach kolejowych
odpowiednio do potrzeb, aż do 24 godzin na do-
bę łącznie.

Tam, gdzie zajdzie tego potrzeba, ekspedycje
towarowe i stacje kolejowe będą czynne w nie-
dziele i święta dla pełnienia czynności handlo-
wych. W jak najszerszym stopniu będzie stoso-
wana przedawizacja przesyłek celem przygoto-
wania się odbiorców do wyładunku, zostaną
stworzone warunki do wykonywania czynności
ładunkowych w porze nocnej na torach ogólna-
ładunkowych.

Przed rozpoczęciem przewozów jesiennych
kolej zakończyła większość prac kapitalnego re-

montu torów, które w poważnym stopniu ogra-
niczały zdolność przelotową linii, powodując
trudności ruchowe.

Na większości węzłów i stacji zostały podjęte
zobowiązania załóg w ramach współzawodnic-
twa do jak najsprawniejszego wykonania prze-
wozów jesiennych. Kolejarze na stacjach i wę-
złach postawili sobie za zadanie maksymalnie
skrócić postoje wagonów na stacjach i podnieść
regularność pociągów.

Uchwała Prezydium Rządu nakłada na użyt-
kowników kolei szereg obowiązków w kierun-
ku zaostrezenia dyscypliny przewozowej w okre-
sie przewozów jesiennych, a mianowicie:

1) terminowe składanie na stacjach planów
pięciodniowych i miesięcznych, co pozwoli kolei
lepiej zaplanować swoją pracę;

2) wykorzystanie wszystkich godzin ustalo-
nych dla czynności ładunkowych na poszczegół-
nych stacjach;

3) zorganizowanie dyżurów w zakładach pra-
cy dla odbioru zawiadomień o przybyciu prze-
syłek — odpowiednio do żądania stacji;

4) bezwzględne przestrzeganie terminowego
załadunku i wyładunku wagonów (nieprzetrzy-
mywanie wagonów pod wyładunkiem);

5) przestrzeganie równomierności załadunku
w ciągu tygodnia, miesiąca i kwartału, co po-
ważnie wpłynie na wykorzystanie pełnej zdol-
ności przewozowej kolei;

6) stosowanie w najszerszym zakresie rela-
cyjnego ładowania wagonów (ładowanie wago-
nów grupowo do jednej stacji, lub w jednym
kierunku);

7) przestrzeganie norm ładunkowych;

8) eliminowanie przewozów nieekonomicz-
nych (krzyżujących się, na zbyt krótkie lub
długie odległości) oraz przeekspediowań prze-
syłek.

W czasie trwania przewozów jesiennych re-
sorty gospodarcze, korzystające z usług kolei,
zobowiązane są do zorganizowania specjalnych
akcji inspekcyjnych w celu zwalczania przeja-
wów łamania dyscypliny przewozowej w podle-
głych jednostkach wykonawczych. Nadto
uchwała upoważnia Ministra Kolei do zmniej-
szania w porozumieniu z Przewodniczącym
PKPG limitów wagonowych tym resortom
(podległym im zakładom), które przez narusze-
nie dyscypliny przewozowej zmniejszają zdol-
ność przewozową kolei.

Doświadczenia lat ubiegłych wykazują, że
brak dyscypliny przewozowej u użytkowników
i niezadowolająca współpraca z koleją w po-
ważnym stopniu może zawążyć na wykonaniu

zadań przewozowych przez kolej, a tym samym na zaspokojeniu w pełni potrzeb transportowych naszej gospodarki narodowej.

Przed koleją, przed komórkami transportowymi w zakładach pracy, korzystających z usług kolei, stoją poważne zadania w zbliżającej się kampanii jesiennej. Zlikwidować dotychczasowe niedomagania w tej pracy, podnieść ją na jeszcze wyższy poziom — powinno być naczelnym hasłem wszystkich kolejarzy i pracowników transportowych w zakładach.

Poważną pomocą dla kolei w przygotowaniu się do przewozów jesiennych były analizy tych przygotowań przeprowadzone na specjalnych

egzekutywach Komitetów Wojewódzkich Partii, oraz podjęte uchwały zobowiązujące podległe instancje oraz organizacje partyjne tak na kolei, jak i w zakładach przemysłowych do przeprowadzenia akcji mobilizacyjnej wśród załóg i czuwania nad sprawnym przebiegiem przewozów.

Ścisła współpraca organizacji partyjnych węzłów i stacji kolejowych z organizacjami partyjnymi w zakładach przemysłowych niejednokrotnie pozwoliła usuwać powstające przeszkody przewozowe. Z tym większą uporczywością należy zacieśniać tę współpracę w okresie rozpoczynających się przewozów jesiennych.

Tadeusz LIPSKI

Trzeba odrobić zaniedbania w upowszechnianiu przodujących metod pracy

W DZIEDZINIE upowszechniania przodujących metod pracy i wykorzystania nowej techniki mamy niewątpliwie ogólne osiągnięcia. Nie powinny nam one jednak przesłaniać braków i niedomagań, które hamują dalszy postęp. Jest to tym bardziej ważne zagadnienie, że obecnie obserwujemy pewien zastój w upowszechnianiu przodujących metod, a co gorsza — gdzie indziej i cofanie się w osiągniętym rozwoju. Wynika to w głównej mierze z niedostatecznego zainteresowania się popularyzacją przodujących metod przez aktyw gospodarczy, kierownictwa zakładów i personel techniczny. Do tego dołącza się spotykana często obojętność aktywu związkowego, który w zasadzie powinien czuwać nad popularyzacją przodujących metod.

Najlepsze wyniki uzyskane zostały w rozpowszechnianiu metody inż. Kowalowa. Szkolenie metodą inż. Kowalowa zastosowano dotychczas w 500 zakładach różnych branż, a przede wszystkim w przemyśle włókienniczym, chemicznym, metalowym i leśnym. Szczególnie dobre wyniki uzyskano we włókiennictwie, gdzie łącznie przeszkolono metodą inż. Kowalowa około 40 tys. przadek i tkaczy, przy czym w samym tylko 1953 r. ilość przeszkolonych sięga około 21 tys. Rezultaty tak masowo podjętej popularyzacji metody uwidoczniły się wyraźnie w wykonywaniu i przekraczaniu norm przez przeszkolonych. Np. w 1953 r. w przemyśle bawełnianym średnio przekroczenie norm u przedzal-

ników wzrosło o 9,3%, a u tkaczy o 12,1%. Wiąże się to naturalnie ze wzrostem zarobków, który u przedzalników waha się w granicach 10%, a u tkaczy 14%.

Osiągnięcia te uzyskano dzięki temu, że zarówno Związek Zawodowy Pracowników Przemysłu Włókienniczego, jak i administracja zakładów oraz Stowarzyszenie Inżynierów Przemysłu Włókienniczego zajęły się zorganizowaniem szkolenia w sposób planowy i przemysłowy, że zainteresowano tą ważną sprawą administracyjne komórki szkolenia zawodowego. Ale o powodzeniu nie zdecydowała jedynie administracyjna sprawność w przygotowaniu i prowadzeniu szkolenia metodą inż. Kowalowa. Dobre wyniki uzyskano dzięki temu, że w przemyśle podjęta została szeroka akcja politycznego wyjaśniania, uświadamiania włóknarzy jako wyraz polityczny stosowania nowych metod pracy. W licznych odczytach urządzanych w świetlicach związkowych, w naradach aktywu, w czasie pokazów samego szkolenia w gabinetach metodycznych — unaoczniono włókniarzom jak szkodliwy jest konserwatyzm, trzymanie się starych nawyków i metod pracy.

Weźmy z kolei inną przodującą metodę — metodę radzieckich stachanówek Żandarowej i Agafonowej. Sprawa wykorzystania maszyn — to problem niezmiernie istotny dla naszego przemysłu. O tym ile strat przynoszą zakładom nieusprawiedliwione przestoje maszyn, świadczy, że sprawa ta często stoi w ognisku zainte-

resowań i konieczności rozwiązań przez aktyw gospodarczy. Tam, gdzie zastosowano metodę Zandarowej, gdzie robotnicy faktycznie przejmują w ruchu maszyny od swych poprzedników i nie mają kłopotów z przygotowaniem ich do pracy — widać szybko pomyślne rezultaty.

Nie inaczej jest ze stosowaniem noża Kolesowa. Podjęta stosunkowo niedawno akcja popularyzacji tego usprawnienia dała w przemyśle metalowym widoczne rezultaty, chociaż znaczne są różnice w nasileniu popularyzacji i zachęcaniu tokarzy do stosowania noża pomysłu radzieckiego nowatora. M. in. wyróżniające się wyniki uzyskano w „Ursusie“.

Mamy również pewne osiągnięcia w popularyzowaniu metod pracy i twórczych inicjatyw naszych przodowników, którzy czerpiąc z doświadczeń radzieckich nowatorów i stachanowców — zastosowali usprawnienia na swoich stanowiskach roboczych, rzucając jednocześnie wezwanie do innych robotników.

Taką ze wszechmiar pożyteczną inicjatywą jest np. wystąpienie młodego starachowickiego montera Wiktora Saja, który rzucił hasło: „ja nie wypuszczę braku“. Hasło Saja zdobyło naśladowców w różnych branżach przemysłowych. Dość powiedzieć, że we współzawodnictwie o produkcję bez braków w przemyśle metalowym bierze udział około 11 tys. robotników, we włókiennictwie — ponad 21 tys., w chemicznym — 12 tys. robotników.

Z tej inicjatywy zrodziła się metoda prądki Wandy Sygdiak, która w ZPB im. Marchlewskiego wystąpiła z projektem stworzenia tzw. pionów bezbrakowych, czuwających i walczących o jakość produkcji, począwszy od czynności wstępnych procesu wytwórczego, aż do wykańczalni. O korzyściach tego systemu pracy świadczą osiągnięte wyniki. Oto w II kwartale br. zakłady te uzyskały 84,2% I gatunku przy 0,5% braków, gdy w I kwartale br. uzyskano I gatunku — 82,3% przy 0,6% braków.

Przemyśl włókienniczy jest terenem, na którym podjęto dwie dalsze inicjatywy: kierownik oddziału obrączkowego przedzalni średnio-przednej ZPB im. Marchlewskiego — Marian Morawski wezwał do współzawodnictwa pod hasłem: „ani jednego robotnika nie wykonującego norm w moim zespole“, a majster tkacki Zygmunt Stopczyk z ZPB im. Okrzei wystąpił z inicjatywą przedłużenia okresu międzyremontowego maszyn.

Obie inicjatywy znalazły zastosowanie w różnych zakładach, a o ich znaczeniu świadczą

mogą osiągnąć wyniki. Już np. w stosunkowo krótkim okresie 10 dni w oddziale Morawskiego liczba robotnic, które nie osiągają 100% wykonania normy, zmniejszyła się o przeszło 50%. W innych zakładach uzyskano podobne rezultaty. Korzystając z inicjatywy Stopczyka zaczęto w niektórych zakładach włókienniczych stosować przeprowadzanie remontów średnich. Przystoje maszyn następują więc nie co 6 miesięcy, a raz w roku. Odbija się to dodatnio na wykonaniu planu.

Tak wyglądają niektóre pozytywne osiągnięcia akcji upowszechniania przodujących, radzieckich metod pracy i wykorzystania twórczej inicjatywy naszych przodowników i racjonalizatorów. Jak już powiedzieliśmy, nie mogą one jednak przesłaniać nam faktu istnienia poważnych niedomagań i zaniedbań, z natury rzeczy prowadzących do cofania się. Bo jakże inaczej, jak nie cofaniem się określić obserwowany w niejednym zakładzie fakt powracania robotników do starych, zacofanych metod pracy? Tak jest np. w „Pafawagu“, gdzie w bieżącym roku o 12% ludzi mniej spośród załogi pracuje przodującymi metodami. Również w Elbląskich Zakładach im. Świerczewskiego zmniejszyła się liczba robotników, stosujących przodujące metody pracy.

Jeżeli weźmiemy przy tym pod uwagę, że w przemyśle metalowym, po regulacji norm sprawa stosowania przodujących metod jest szczególnie aktualna, to bezsprzecznie obserwowane objawy powinny zastanowić każdego aktywistę gospodarczego i związkowego, każdego inżyniera i technika.

Czyż nie jest zastanawiająca obecnie sytuacja w budownictwie, gdzie także ostatnio dokonana została regulacja norm? W ustaleniu stawek, płac i norm specjalnie uwzględniono pracę zespołową, umożliwiającą łatwiejsze wykonanie planu i zwiększanie zarobków robotników budowlanych. Czymże więc wytłumaczyć fakt, że tylko znikomy procent robotników budowlanych pracuje metodami zespołowymi, a pozostali, mimo że przeważnie uczestniczą we współzawodnictwie — stosują dawny system pracy, który naturalnie utrudnia wykonanie norm i osiągnięcie przewidzianych zarobków?

Czymże tłumaczyć fakt nawrotu do starych metod pracy wielu tokarzy, którzy porzucili noż Kolesowa, chociaż w początkowym okresie jego stosowania sami zastanawiali się nad wynikami swej pracy, znacznie przewyższającymi poprzednie osiągnięcia?

Źródła niedomagań i zaniedbań są różnorakie.

Pierwszym podstawowym brakiem w upowszechnianiu przodujących metod i popularyzowaniu słusznych inicjatyw naszych przodowników i nowatorów produkcji jest kampanijność. Na ogół prawie zawsze popularyzacja nowej metody traktowana jest jako akcja. Tak było z metodą Żandarowej, czy z nożem Kolesowa, a także ze szkoleniem według metody inż. Kowalowa. Zarówno związki zawodowe, jak i administracja godzą się z tym stanem, toteż po pewnym okresie natężenia w akcji popularyzacyjnej następuje zastój. W niejednym zakładzie o stosowaniu metody Żandarowej, czy noża Kolesowa świadczą obecnie jedynie tabliczki z napisami: „pracuję metodą Żandarowej“, czy „stosuję nóż Kolesowa“. Takie tabliczki nad unieruchomionymi maszynami w czasie zmian (co przeczy metodzie Żandarowej) spotkać można w niejednym zakładzie, a m. in. w zakładzie mechanicznym w Nowej Hucie.

Fakty z codziennej pracy mówią o tym, że niektórzy aktywiści gospodarczy i pracownicy inżyniersko-techniczni uważają sprawę upowszechniania przodujących metod i podchwytywanie inicjatywy robotników za wyłączny obowiązek ogniw związkowych. W rezultacie nie czynią oni nieraz żadnych wysiłków w kierunku spopularyzowania danej metody. Wskutek tego nawet w „Ursusie“, gdzie personel techniczny niemal w całości pozytywnie potraktował stosowanie noża Kolesowa, istnieją obok doskonale postawionej akcji popularyzacyjnej w I oddziale mechanicznym, oddziały, w których w stosowaniu noża Kolesowa nastąpił wyraźny zastój.

W Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego w Mielcu w początkowym okresie żywo zainteresowano się stosowaniem noża Kolesowa.

Wydelegowano nawet do „Ursusa“, a następnie do „Stalowej Woli“ tokarzy, aby zajęli się tym systemem pracy i nowym rodzajem noża. Pierwsze próby dały dobre rezultaty. Później jednak zmalało zainteresowanie i nastąpił zanik nowej metody. Wytłumaczono to brakiem noży, ale faktem jest, że nikt nie zajął się usunięciem trudności i stworzeniem robotnikom warunków do podjęcia inicjatywy tokarzy z „Ursusa“.

Faktów kampanijności lub obojętnego przechodzenia obok cennych inicjatyw i dających wielkie efekty gospodarcze metod można by przytoczyć wiele. Wszystkie one wskazują na

potrzebę dokonania pewnego przełomu w ustosunkowaniu się do tak ważnego problemu, jakim jest upowszechnianie przodujących metod.

Wśród części personelu technicznego i administracji istnieje nieraz przekonanie, że ta czy inna metoda nie znajduje warunków zastosowania w danej gałęzi przemysłu. W związku z tym np. obserwujemy nasilenie szkolenia metodą inż. Kowalowa w przemyśle włókienniczym, a słabsze zainteresowanie dla tej metody np. w przemyśle metalowym, chociaż potrzeby tego przemysłu w podnoszeniu umiejętności zawodowych robotników i istniejące możliwości nie są wcale mniejsze i gorsze. Takim stanowiskiem aktywu gospodarczego tłumaczy się fakt słabego zainteresowania metodą Kowalowa w przemyśle hutniczym i budowlanym, w przedsiębiorstwach usługowych jak poczta i telekomunikacja, chociaż istnieją w nich warunki do podjęcia tej inicjatywy.

Ponadto w organizowaniu szkolenia metodą inż. Kowalowa obserwowane są pewne wypaczenia, które hamują osiągnięcie większego wzrostu wydajności pracy. Najważniejszym brakiem jest to, że jako instruktorzy wykorzystywani są przodujący robotnicy, którzy uczą słabiej wykwalifikowanych robotników pracować jedynie swoją metodą, a nie metodami najlepszymi, przeanalizowanymi na podstawie metod co najmniej kilku przodujących robotników, co przecież stanowi o faktycznej istocie i wartości metody inż. Kowalowa. Ten brak występuje w przemyśle włókienniczym i w innych gałęziach produkcji.

Również niewłaściwie postępują administracje i personel techniczny w tych zakładach, gdzie szkoleniem metodą inż. Kowalowa objęci są przede wszystkim uczniowie i nowoprzyjmowani do pracy robotnicy. Wyłączenie ze szkolenia starszych, wykwalifikowanych co prawda robotników, pracujących starymi metodami — jest całkowicie niesłuszne. Przecież przed całą załogą stoi zadanie zwiększania wydajności.

Dalszym niedomaganiem w upowszechnianiu przodujących metod pracy i cennych inicjatyw robotniczych jest niedocenianie przez aktyw potrzeby przeprowadzania stałej kontroli i unaczyniania robotnikom osiągniętych wyników. W rezultacie tego, chociaż robotnicy stosują daną metodę, osiągnięcia są o wiele mniejsze od tych, które można by przy prowadzeniu systematycznej kontroli i usuwaniu trudności — uzyskać.

Takim charakterystycznym przykładem służy nam Starachowicka Fabryka Samochodów,

w której Saj rzucił hasło pracy bez braków. W początkowym okresie zorganizowano systematyczną kontrolę wyników pracy, założono specjalne zeszyty kontrolne, gdzie notowano ilości braków na każdym stanowisku roboczym. Dało to dobre wyniki i procent braków malał. Po pewnym czasie i personel techniczny i aktyw związkowy zaniedbał przeprowadzania kontroli, co spowodowało zwiększenie się ilości braków, mimo że ponad 2 000 robotników podjęło hasło Saja. Kierownictwo zakładu zrozumiało swój błąd i obecnie czynione są wysiłki, aby odrobić zaległości. A przecież można było tego uniknąć przez systematyczną kontrolę i współpracę administracji, personelu technicznego i aktywu związkowego.

Brak systematycznej kontroli spowodował również wydatne zmniejszenie się liczby pracowników przemysłu metalowego — stosujących szybkościową obróbkę metali. Obecnie w całym przemyśle metalowym pracuje tą metodą niewiele ponad 1 600 pracowników, mimo odpowiedniej ilości stanowisk roboczych, na których mogłoby pracować nową metodą znacznie więcej.

Palącą staje się sprawa wpojenia we wszystkich pracowników administracji przemysłowej, inżynierów i techników przekonania, że od ich aktywności i zrozumienia zależy szerokie upowszechnienie przodujących metod pracy i popularyzacja inicjatywy czołowych robotników, takich jak Saj, Morawski, Sygdzik, czy Stopczyk.

Konieczna jest przy tym stała, systematyczna współpraca z aktywem związkowym, który powołany jest do tego, aby czuwał nad rozwojem nowych metod, gwarantujących realizację pla-

nu, a co z tym wiąże się nierozzerwalnie, poprawę bytu ludzi pracy.

Trzeba, aby robotnicy pracujący nowymi metodami mieli zapewnione sprawne zaopatrzenie w materiały i narzędzia. Zwrócił na to ostatnio uwagę Sekretariat Centralnej Rady Związków Zawodowych, polecając wszystkim ogniom związkowym zajęcie się problemem upowszechniania przodujących metod pracy. Zwrócono również uwagę na słuszność łączenia inicjatyw robotniczych, a więc walki z brakami (Saj), z wykonywaniem norm (Morawski) i walką o należyłą konserwację maszyn (Stopczyk). Łączenie tych ważnych inicjatyw w pracy każdego robotnika przyczyni się do zwiększenia jej efektów, ułatwi walkę o plan.

Obecnie związki zawodowe wspólnie z administracją przemysłową analizują rezultaty długookresowego współzawodnictwa, zapoczątkowanego rzuceniem pamiętnego wezwania przez robotników starachowickich i załogi czterech innych zakładów pracy, a m. in. huty „Pokój” i ZPA im. Dzierżyńskiego w Tarnowie. W tej analizie znaleźć się powinno miejsce, zgodnie ze wskazaniami CRZZ, na omówienie stosowania i upowszechniania przodujących metod pracy. Jednocześnie analiza skłonić powinna aktyw gospodarczy do wysnucia wniosków na przyszłość. Stoimy przecież w obliczu końcowych zadań tegorocznego planu. Powinniśmy więc pamiętać, że w dążeniu do uzyskania pełnego sukcesu nie należy pomijać ani jednego czynnika. A takim czynnikiem, który poważnie zażyży na sprawności wykonania planu są przodujące metody pracy i stopień upowszechniania twórczej inicjatywy przodujących robotników.

Wiesław FIHEL

Plan obrotu towarowego kompleksem ważnych zadań gospodarczych

HANDEL socjalistyczny spełnia w gospodarce narodowej poważne i wielorakie funkcje.

Przede wszystkim jest on ogniwem łączącym wzajemnie produkcję z konsumpcją. Tę najważniejszą zresztą funkcję spełnia handel socjalistyczny poprzez rozwój i nieustanne doskonalenie pracy prawidłowo zorganizowanej i właściwie uzbrojonej w wyposażenie materialno-techniczne sieci hurtowej i detalicznej, kierowanej przez państwowe i spółdzielcze przedsiębiorstwa handlowe.

Jednym z podstawowych zadań handlu socjalistycznego, którego ostrość w naszych warunkach wystąpiła szczególnie mocno w świetle wytycznych VII Plenum KC PZPR a następnie uchwały Rady Ministrów z dnia 3 stycznia br., jest rozwijanie obrotu między miastem i wsią, jako istotnego elementu umacniania spójni gospodarczej i zacieśniania sojuszu robotniczo-chłopskiego.

Realizując łączność wzajemną między produkcją i spożyciem, handel socjalistyczny

w oparciu o znajomość istotnych potrzeb rynku oddziałuje na aparat wytwórczy w kierunku kształtowania właściwego profilu produkcyjnego i nieustannego polepszania jakości wyrobów.

Handel socjalistyczny jest również istotnym elementem prawidłowego podziału dochodu narodowego. Zabezpiecza tę prawidłowość planowa polityka cen uwzględniająca zachowanie właściwego stosunku między akumulacją i spożyciem.

Handel socjalistyczny wreszcie pracuje nie tylko w sferze czystego obrotu. Włącza się on aktywnie bowiem do procesów produkcyjnych, przyczyniając się wydatnie do zwiększania zasobów towarowych w kraju.

W naszych warunkach poważnie jest rozwinięta własna działalność produkcyjna przedsiębiorstw i organizacji handlu uspołecznionego, a specjalnie spółdzielczości wiejskiej i miejskiej.

Codzienna realizacja tych wszystkich zadań handlu socjalistycznego służy sprawie nieustannego wzrostu dobrobytu materialnego i poziomu kulturalnego mas pracujących.

Obrót towarowy jest więc w państwie typu socjalistycznego, bez względu na etap, na którym się ono znajduje, ważną dziedziną gospodarki narodowej. Praca handlu zazębia się bowiem o wszystkie pozostałe gałęzie życia gospodarczego. Wyrazem tych zazębień, powiązania obrotu towarowego z całą gospodarką narodową, udziału handlu w harmonijnym, opartym na ustalonych proporcjach jej rozwoju, jest właśnie plan obrotu towarowego.

Tę prostą i zrozumiałą prawdę znają wprawdzie kierownictwa poszczególnych szczebli i ogniw aparatu handlu, ale niestety znają ją w wielu wypadkach tylko teoretycznie. Wielu ludzi, zajmujących w obrocie towarowym kierownicze stanowiska, nie potrafi zorganizować walki o wykonanie całości zadań planu, nie potrafi dostrzec szkodliwych gospodarczo i politycznie skutków swej niezaradności, nie potrafi — do tego sprowadza się zagadnienie — powiązać posiadanych wiadomości teoretycznych z codzienną praktyką, wykorzystać ich w konkretnych sytuacjach życiowych.

Najbardziej jaskrawo występuje to zagadnienie w przebiegu walki o plan. W wielu, jeżeli nie w większości wypadków, kierownictwa organizacji i przedsiębiorstw handlu uspołecznionego niesłusznie zwążają walkę o zadania planu do realizacji dyrektyw planu zakupu — sprzedaży. Wykonują oni wprawdzie tym sa-

mym gorzej lub lepiej podstawową funkcję handlu socjalistycznego, jaką jest zaopatrzenie mas pracujących w niezbędne im artykuły, ale zaspokajając potrzeby ludności niejednokrotnie nie widzą ścisłego związku między ich pracą i rozwojem produkcji, sprawnością transportu, prawidłowością obiegu pieniężnego, budownictwem mieszkaniowym, rozwojem urządzeń socjalnych, kulturalno-oświatowych itd.

Istota pracy handlu socjalistycznego polega oczywiście na coraz sprawniejszym zaopatrzeniu konsumenta, ale praca ta powinna być wykonana przy użyciu planowanych środków. To znaczy, że pomyślnej realizacji planu sprzedaży musi towarzyszyć surowa dyscyplina w dziedzinie przestrzegania granic zatrudnienia i funduszu płac, terminowego odprowadzania planowanych sum do kas państwowych, korzystania z kredytu bankowego, przestrzegania wysokości wydatków rzeczowych itd. Dopiero przy zachowaniu tych wszystkich warunków można mówić o prawdziwym wykonaniu zadań.

Dopiero wówczas, przy takiej realizacji planu obrotu towarowego, jego wykonawcy zabezpieczają zgodną z planami prawidłowość rozwoju gospodarki narodowej.

Realizując równocześnie z planem zakupu — sprzedaży i rozwoju sieci pozostałe dyrektywy w zakresie wzrostu wydajności pracy, zatrudnienia, gromadzenia środków i obniżki kosztów własnych, przyczyniają się oni wydatnie do wielu osiągnięć, zapewniających ciągłość postępu naszego budownictwa. Tak np. uzyskując i przekraczając planowaną wydajność pracy umożliwiają co roku postawienie wielu tysięcy pracowników handlu do dyspozycji kierownictwa gospodarki narodowej, które kieruje je na odcinki odczuwające poważne braki kadrowe. W ten sposób więc wpływają na poprawę bilansu siły roboczej.

Przestrzegając dyscypliny zatrudnienia i funduszu płac, stosując surowy, ale przemyślany reżym oszczędnościowy w każdej dziedzinie pracy wypracowują ponadplanowe środki zabezpieczające planowy postęp inwestycji, decydujących o dalszym rozwoju przemysłu i postępie rolnictwa, o nieustannym wzroście produkcji, o istotnej poprawie warunków bytowych ludzi pracy.

Osiągnięcie jednak istotnych rezultatów na tym polu jest uwarunkowane wszechstronnością, a nie jednostronnością walki o plan. Nadanie takiego kierunku zmaganiom o wykonanie planu wymaga pogłębienia świadomości

powiązania planu obrotu towarowego z innymi dziedzinami gospodarki narodowej, wnikliwe go wejrzenia w całokształt życia gospodarczego województwa, powiatu, miasta, gminy, ciągłej konfrontacji jego przejawów, zwłaszcza niekorzystnych, z pracą handlu, wymaga umiejętności analizowania i wyciągania słusznych wniosków.

Na naradzie przewodniczących WRN i przewodniczących WKPG, która odbyła się w tym roku, przytaczano wiele przykładów konieczności kompleksowego działania aparatu obrotu towarowego. Zdawałoby się pozornie, że np. sprawa zakupu i wywózki drewna z województw o bogatym drzewostanie do województw deficytowych nie ma nic wspólnego z handlem. A jednak tak nie jest. Łączy się z tym bowiem ściśle sprawa kuźni i kucia koni, naprawy wozów itd. To znaczy, że ta pozornie oderwana od pracy handlu akcja gospodarcza nie może być sprawnie przeprowadzona, jeżeli nie włączy się do niej aparat obrotu towarowego i usług. Trzeba bowiem dostarczyć odpowiednią ilość podków i haceli, gwoździ i części do wozów, artykułów spożywczych, by nie stanąć w pewnym momencie wobec trudności paraliżujących wywóz drzewa.

Tak samo nie jest i nie powinno być obce kierownictwu aparatu obrotu towarowego zagadnienie podatków wiejskich. To tylko pozornie wydaje się, że sprawa ta nie dotyczy handlu uspołecznionego.

Praktyka dnia codziennego mówi nam bowiem, że zaległości w ściąganiu podatku gruntowego wpływają bardzo niekorzystnie na stosunki rynkowe. Opieszałość we wpłatach tego podatku hamuje walkę o realizację planu skupu, a pośrednio i walkę o wzrost produkcji rolnej tak, jak wykonanie zadań podatkowych wpływa na wzrost skupu i towarowości produkcji rolnej, zabezpieczając prawidłowość przebiegu zaopatrzenia.

Konieczność terminowego wywiązywania się z obowiązków wobec państwa rozumie dobrze chłopstwo pracujące. Traktuje ono ten obowiązek obok obowiązku dostaw jako swój wkład w dzieło naszego budownictwa. Wypełnia go szczególnie chętnie po uchwale styczniowej, która zapewniając możliwość swobodnego zbytu nadwyżek produkcji rolnej po wykonaniu dostaw obowiązkowych stworzyła poważny bodziec do wzrostu produkcji rolnej, mającego istotny wpływ na wzrost produkcji przemysłowej, na coraz lepsze zaspokajanie potrzeb ludności, na poprawę jej warunków bytowych.

Handel uspołeczniony, szczególnie na wsi, musi więc rozumieć głęboki sens polityki ekonomicznej władzy ludowej i dostrzegać związek między skupem i zaopatrzeniem a wpłatami podatków wiejskich. Musi rozumieć perfidność oporu kułaka przeciw terminowemu płaceniu podatków. Opór ten bowiem zmierza do wywołania zakłóceń w obrocie towarowym, w obiegu pieniężnym, do szerzenia spekulacji w oparciu o nadmiar posiadanej gotówki.

Dlatego jest tak ważne zagadnienie powiązania planowania obrotu towarowego, w tym skupu i handlu detalicznego na danym terenie z planowaniem kasowym, dzięki któremu — przytaczając słowa min. Szyra — „można o wiele łatwiej i szybciej zrozumieć zagadnienie i mechanizm działania prawa wartości, zagadnienie planowania i regulowania emisji pieniężnej, zagadnienie praktycznego oddziaływania na procesy rynkowe“.

Plany kasowe w województwach, kwartalne i w rozbiciu miesięcznym, ujmując z dość dużą ścisłością operacje gotówkowe na danym terenie, są opracowywane przez oddziały Narodowego Banku Polskiego. Sprawą wydziałów rad narodowych i kierownictw organizacji handlu na szczeblu wojewódzkim jest nawiązanie i ciągłe pogłębianie współpracy w tej dziedzinie z placówkami bankowymi. Współpraca taka stanie się pierwszorzędą szkołą ekonomiczną dla ludzi odpowiedzialnych za pracę obrotu towarowego, ułatwiając im opanowanie sztuki łączenia teorii z praktyką.

Rozległe, daleko wykraczające poza zakup — sprzedaż, zadania handlu socjalistycznego dyktują konieczność zainteresowania się jego kierownictwa szerokim wachlarzem zagadnień gospodarczych i politycznych. Jest to niezbędny warunek kompleksowości działania, warunkujący z kolei pomyślną realizację nie poszczególnych wycinków, ale całości planu.

Przyswojenie sobie umiejętności kompleksowego traktowania planu nie jest bynajmniej łatwe, a najlepszym tego świadectwem jest przebieg wykonania zadań zakupu — sprzedaży.

Krytykując dotychczasową pracę handlu uspołecznionego zwracaliśmy uwagę na jej jednostronność. Otóż nawet ta jedna strona działalności pozostawia wiele do życzenia. Nawet w dziedzinie zaopatrzenia niestety w wielu wypadkach nie możemy doszukać się cech kompleksowego działania.

Wskaźniki wykonania planu sprzedaży nie mówią nam o zasadniczych niedociągnięciach,

o oderwaniu sprawy zaopatrzenia od wielu ważnych politycznych i gospodarczych zagadnień.

Myślimy tu przede wszystkim o wszelkich wadach i brakach dotychczasowej pracy w dziedzinie mobilizowania masy towarowej. Generalny zarzut sprowadza się do stwierdzenia, że zadanie zaopatrzenia mas pracujących handel socjalistyczny realizuje dotąd niemal wyłącznie w oparciu o zasoby planowane centralnie, nie wykazując przy tym należytej energii o wytyczenie właściwego, uwzględniającego istotne potrzeby i upodobania konsumenta, kierunku produkcji przemysłu.

Trzeba stwierdzić, że pomysły na ogół wykonanie planów sprzedaży osiągnęły poszczególne centrale i centralne zarządy podległe MHW dzięki zasobom planowanym centralnie, dzięki ponadplanowej produkcji przemysłu socjalistycznego. Własny trud i wysiłek w mobilizowaniu towarów ze źródeł miejscowego zaopatrzenia jest minimalny. Poważne rezerwy tkwiące w źródłach zdecentralizowanych nie są wykorzystane. Fakt, że np. spółdzielczość pracy wprowadziła w jednym tylko roku 1952 prawie 500 nowych pozycji do produkcji, ale w tym tylko 127 artykułów masowego spożycia, ma swoją wymowę.

A sprawa aktywizacji źródeł zdecentralizowanych to znów nie tylko sprawa poprawy zaopatrzenia ludności. Jest to zagadnienie, z którym wiążą się ważne dla państwa ludowego problemy polityczne i gospodarcze, w których rozwiązaniu handlowi przypada poważna rola.

To nie idzie tylko o to — nie pomniejszając wagi zagadnienia zaopatrzenia — by robotnikowi i chłopu pracującemu umożliwić kupno wszelkich potrzebnych mu artykułów, przemysłowych i spożywczych, nabywanych co pewien okres czasu i co dzień, luksusowych i zwykłych.

Idzie również o to, by w drodze nieustannego usprawniania zaopatrywania się w źródłach lokalnych, organizowania produkcji miejscowej, wypierać z naszej gospodarki elementy kapitalistyczne, by aktywizować rejony gospodarczo zacofane, by pomniejszać straty gospodarki narodowej.

„Niski poziom produkcji w zakresie drobnej wytwórczości — mówił min. Szyr — obciąża kraj dlatego, że przy ogromnym zatrudnieniu w tym dziale gospodarki, obejmującym kilkaset tysięcy robotników, można by otrzymać znacznie większą produkcję lub też przy utrzymaniu poziomu produkcji zwolnić siłę roboczą, której tak dotkliwy brak odczuwa dziś przemysł i budownictwo“.

Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że odpowiedzialność za ten niezadowalający stan rzeczy, za ogromne luzy produkcyjne, za poważną ilość maszyn produkcyjnych stojących w wielu województwach bezczynnie, w dużej mierze ponosi kierownictwo aparatu obrotu towarowego. Idzie ono nadal drogą najmniejszego oporu — rozprowadzania towarów przydzielanych centralnie — zamiast rozpocząć zdecydowaną, zorganizowaną kampanię o wykorzystanie miejscowych mocy produkcyjnych, o zmobilizowanie całości rozporządzalnych zasobów lokalnych.

Dotychczasowe, więcej niż nikłe wyniki handlu uspołecznionego na polu aktywizowania źródeł zdecentralizowanych świadczą, że jego kierownictwo nie dostrzega powiązania obrotu towarowego z wieloma wpływającymi stąd zagadnieniami politycznymi i gospodarczymi lub też nie potrafi ustawić swej pracy pod kątem widzenia interesu ogólnego.

Jednostronne traktowanie planu obrotu towarowego jest udziałem nie tylko kierownictwa administracji handlowej, ale również organizacji związkowych.

Najlepszym wyrazem tego jest socjalistyczne współzawodnictwo pracowników handlu w ogóle, a pracowników spółdzielczości samopomocowej w szczególności. Wykazuje ono tendencje do „rozbranzowienia“ tzn. obejmowania swym zasięgiem pracowników jednej służby lub działu. Tak np. w CRS „Samopomoc Chłopska“ pracownicy zaopatrzenia współzawodniczą „sobie“, a pracownicy skupu „sobie“, nie interesując się wzajemnie wynikami swej pracy tak, jak gdyby nie zachodził żaden związek między zaopatrzeniem i skupem.

Rozumiemy, że odrębność specyfiki zagadnień zaopatrzenia i skupu skłoniła zarząd CRS do rozgraniczenia tych dwu służb. Z punktu widzenia organizacji pracy jest to słuszne. Ale rozgraniczenie nie oznacza wcale braku ich powiązania w specjalnym ogniwie, jakim jest zarząd CRS oraz zarządy wojewódzkich i powiatowych związków GS.

Brak jest dotąd tego powiązania w ogniwach ZZPH. Na ostatnio odbytej naradzie krajowej spółdzielczości zaopatrzenia i skupu sprawa ta została postawiona przez przewodniczącego Zarządu Głównego ZZPH, który uznając samokrytycznie niewłaściwość dotychczasowego prowadzenia współzawodnictwa, zapowiedział dokonanie w najbliższym już czasie zmian, uwzględniających konieczność kompleksowego traktowania planu.

Konieczność taką uznał zresztą cały aktyw spółdzielczości samopomocowej, wysuwając na plan pierwszy zagadnienie rentowności i gospodarności GS. A wiemy przecież, że wiąże się ono ściśle z wykonaniem zadań w dziedzinie obniżki kosztów własnych, których nie można pomyślnie zrealizować bez równoczesnego zwrócenia uwagi na wszystkie wycinki planu.

Sprawa kompleksowego traktowania planu powinna stać w centrum uwagi kierownictwa wszystkich ogniw aparatu obrotu towarowego, w mieście i na wsi, w hurcie i w detalu.

Szczególnie duża rola przypada tu w udziale podstawowym organizacjom partyjnym, Związkowi Zawodowemu, Lidze Kobiet, ZSch itd.

Czesław CIRUT

O ściślejszą współpracę naukowców z racjonalizatorami

AKTYWNY kontakt naukowców z racjonalizatorami i nowatorami, przyczyniający się do popularyzowania i upowszechniania nauki i nowoczesnej techniki, jest bardzo ważnym elementem postępu technicznego i pozytywnym wkładem w dzieło podciągnięcia kultury narodowej na wyższy poziom.

Naukowcy coraz aktywniej współpracują z ruchem racjonalizatorskim, zacieśniając więź nauki polskiej z pracą milionów robotników i chłopów, z twórczą inwencją naszych przodków, racjonalizatorów i wynalazców.

Dla ilustracji wymienić można szereg praktycznych rezultatów współpracy naukowców z ruchem racjonalizatorskim na terenie Warszawy. Na przykład opracowanie pełnej dokumentacji technicznej urządzenia produkcyjnego według pomysłu racjonalizatora-robotnika przez zespół zorganizowany w Katedrze Maszyn Budowlanych i Drogowych Politechniki Warszawskiej w składzie: a) robotnik, twórca pomysłu racjonalizatorskiego, b) studenci, c) asystenci i profesor I. Brach. Prototyp włączony już został do produkcji.

Udział Katedry Obróbki Metali wraz z prof. L. Uzarowiczem w akcji popularyzacji i wprowadzenia metody szybkościowego skrawania w zakładach pracy.

Analiza stanu organizacji pracy w narzędziowni FSO wraz z postawieniem wniosków zmierzających do wprowadzenia usprawnień — wy-

Wszystkie te czynniki w zgodnej z sobą współpracy realizując co dzień zasady socjalistycznego zarządzania przedsiębiorstwem, muszą ukazać szerokim zastępom pracowników handlu istotny sens ich pracy, jej związek z rozwojem całej gospodarki narodowej, jej poważne znaczenie polityczne.

Tylko na drodze zrozumienia i przyswojenia przez cały aparat obrotu towarowego politycznej i gospodarczej roli handlu można podnieść na wyższy poziom jego pracę, zabezpieczając prawidłowość przebiegu wykonania Narodowych Planów Gospodarczych, dalszy, nieustanny postęp budownictwa socjalistycznego w naszym kraju.

konana przez Zakład Ekonomiki Przemysłu pod kierunkiem prof. Guzickiego.

Współpraca Katedry Organizacji i Mechanizacji Budownictwa z ruchem racjonalizatorskim realizowana przez prof. A. Dyżewskiego.

We współpracy naukowców z racjonalizatorami trzeba przestrzegać jedynie słusznej zasady obsługiwanie racjonalizatora w miejscu jego pracy produkcyjnej, w którym na tle potrzeb — np. rozszerzenia wąskiego przekroju produkcyjnego — powstaje twórcza myśl racjonalizatorska. Należy radykalnie zerwać z biurokratyzmem i obsługą ruchu racjonalizatorskiego zza biurka. Do racjonalizatora trzeba zgłosić się i udzielić mu potrzebnej pomocy nie czekając aż on sam się o nią upomni.

Koła zakładowe NOT mają — jako najpilniejsze zadanie — włączyć do swych planów pracy, zagadnienie pełnej obsługi technicznej racjonalizatorów oraz klubów techniki i racjonalizacji na terenie swoich zakładów pracy.

Wynikiem dobrej pracy kół zakładowych NOT oraz wszystkich komórek powołanych do współpracy z ruchem racjonalizatorskim będzie spełnienie zasadniczego warunku wydajności ruchu racjonalizatorskiego — warunku polegającego na tym, by każdy wniosek racjonalizatorski stał się realny i by dobrze został opracowany. W ten sposób usunie się marnotrawstwo czasu i sił racjonalizatorów pracujących w osamotnieniu i dlatego często źle.

Jedną z przyczyn niechętnego korzystania przez racjonalizatorów z pomocy klubów techniki i racjonalizacji, jest wciąż jeszcze biurokratyczny i formalny stosunek zarządu klubu, czy doradcy technicznego do zagadnień związanych z obsługą racjonalizatorów. W szczególności brak praktycznej pomocy technicznej, kreślarskiej itp. jest powodem omijania lokali klubu techniki i racjonalizacji. Wynikiem tego stanu jest, że doradcy techniczni klubu techniki i racjonalizacji czekają bezskutecznie na racjonalizatorów potrzebujących pomocy, podczas gdy ci ostatni pracując samotnie, schodzą często na

manowce nierealnych pomysłów i błędnych rozwiązań. Wszystkie instytucje, powołane do obsługi ruchu racjonalizatorskiego, powinny uświadomić i przekonać samotnie pracujących racjonalizatorów o wyższości pracy zespołowej nad indywidualną oraz zachęcić ich do korzystania z pomocy KTiR, inżynierów i naukowców.

Bardzo duże osiągnięcia na tym odcinku mają racjonalizatorzy Warszawy i okręgu warszawskiego.

Dla przykładu wymienić można nazwiska niektórych przodujących racjonalizatorów:

Lp.	Nazwisko i imię	Zakład pracy	Suma uzyskanych rocznych oszczędności w zł
1.	Inż. Ziemkiewicz Jerzy	U r s u s	2.974.715
2.	Technik Wolman Ryszard	Zjedn. Bud. Miejskiego W-wa 7	1.000.000
3.	Monter Musiał Edward	W-wskie Zakł. Napr. Sam.	560.000
4.	Tokarz Sochaczyński Jerzy	U r s u s	312.000
5.	Gł. mech. Walaszczyk Jan	W-wska Fabr. Przyrz. i Uchwytów	240.000
6.	Technik Urbański Anioła	F-ka masz. żywnych im. Nowolki	205.000
7.	Mistrz Cieślak Stanisław	Miejskie Przeds. Komun.	159.000
8.	Robotnik Sobelman Jakub	FSO — Żerań	101.000

Wnikliwa opieka roztaczana nad racjonalizatorami, wyeliminuje w przyszłości nieporozumienia, jakie powstają niekiedy między racjonalizatorem a zakładem pracy i komisją wynalazczości na tle rozpatrywania wniosku o wątpliwej wartości; nieporozumienia te często są powodem zniechęcenia racjonalizatorów do zgłaszania nowych wniosków. W wypadku powstałych nieporozumień, zakłady pracy mają obowiązek zwracać się do wyższych uczelni lub poradni NOT o zaopiniowanie wniosku, szczególnie wtedy, gdy w zakładzie pracy nie ma inżyniera odpowiedniej specjalności. W okolicznościach uzasadnionych racjonalizatorzy powinni zwracać się o pomoc i interwencję do gabinetów technicznych. Gabinety techniczne mają skuteczniej niż dotychczas zająć się koordynowaniem pracy rad zakładowych, klubów techniki i racjonalizacji oraz pozostałych ogniw obsługi ruchu racjonalizatorskiego, a to celem uaktywnienia całego aparatu i zapewnienia skutecznej obsługi racjonalizatorów. Obowiązkiem naukowców jest pomagać klubom techniki i racjonalizacji w opracowaniu i realizowaniu planów. Gabinety techniczne powinny inicjować wymianę doświadczeń oraz rozpowszechniać nowe metody pracy na bazie najwyższej techniki i przenosić opracowane pomysły racjonalizatorskie na inne zakłady pracy, celem zastosowania ich w produkcji.

Kierowanie, planowanie, koordynacja i kontrola wyników pracy wszystkich komórek obsługujących ruch racjonalizatorski powinna być wykonywana przez etatowy personel instruktorowo-inspekcyjny gabinetów technicznych. Całością prac dotyczących społecznego ruchu racjonalizatorskiego może i powinna kierować instytucja społeczna, jaką są związki zawodowe. Gabinet Techniczny Warszawskiej i Okręgowej Rady Związków Zawodowych ma duże osiągnięcia na tym odcinku, lecz jeszcze w niektórych zakładach sprawa ta leży odłogiem i wymaga energicznej interwencji celem zapewnienia harmonijnej i skutecznej pomocy, na jaką często bezskutecznie oczekują racjonalizatorzy. Wielu zakładowym komórkom powołanym do obsługi ruchu racjonalizatorskiego można postawić zarzut, że nie potrafią stworzyć atmosfery koniecznej dla pracy zespołowej, jaka powinna być wykonywana przez wszystkie ogniwa obsługujące racjonalizatorów. Te poważne niedociągnięcia należy szybko usunąć wciągając do ruchu racjonalizatorskiego całą techniczną kadrę zakładu pracy.

Wspólny wysiłek racjonalizatorów, techników, inżynierów i naukowców powinien być zwrócony przede wszystkim na tematykę związaną z mechanizacją procesów pracochłonnych, a w pierwszym rzędzie uciążliwych i szkodliwych dla zdrowia robotników.

Celem przyspieszenia opracowania nowych projektów racjonalizatorskich należy szybko rozpowszechnić dotychczasowe osiągnięcia racjonalizatorskie oraz stale pogłębiać wiadomości z zakresu postępu technicznego wszystkich robotników, chłopów i inteligencji pracującej. Należy odważnie atakować przestarzałą technikę, aby na jej miejsce wprowadzać najnowocześniejsze zdobycze i postępowe metody pracy.

Dotychczasowe osiągnięcia na drodze współpracy naukowców z racjonalizatorami należy uwielokrotnić przez organizowanie nowych brygad robotniczo-inżynierskich i wprowadzenie nowych form pracy ruchu racjonalizatorskiego.

Nieustannie należy udoskonalać formy obsługi ruchu racjonalizatorskiego i pogłębiać więź racjonalizatorów z naukowcami. Ruch racjonalizatorski, otoczony troskliwą techniczną opieką i dobrze obsłużony, jeszcze bardziej uaktywni się, w wyniku czego dotychczasowi i przyszli racjonalizatorzy opracują tysiące nowych pomysłów, które przyniosą gospodarce narodowej wielomilionowe oszczędności oraz przyspieszą wykonanie porywających zadań planu 6-letniego, zwiększą siłę gospodarczą Polski Ludowej oraz przyczynią się do wzmocnienia obronności naszego kraju i sił obozu pokoju.

MATERIAŁY I PRZYCZYNNKI

Z zagadnień organizacji pracy w hucie im. Bieruta

SYSTEMATYCZNY i stały rozwój przemysłu wymaga stosowania najnowszych zdobyczy techniki, pełnego i racjonalnego wykorzystywania maszyn oraz surowców, szukania coraz lepszych form pracy i precyzyjnego planowania. Im dalej postępuje rozwój przemysłu, tym pilniejsze staje się stosowanie nowoczesnych zasad organizacji pracy. Dobrze przemyślana organizacja pracy, terminowa dostawa surowców, materiałów pomocniczych i narzędzi są nieodzownym warunkiem umożliwiającym rytmiczne wykonywanie zadań produkcyjnych.

Poważne osiągnięcia w zakresie sprawnej i właściwie ustawionej organizacji pracy ma kombinat hutniczy im. Bolesława Bieruta. W roku bieżącym zreorganizowano tutaj gospodarkę materiałową i magazynową. W nowej stalowni i walcowni wprowadzono nową organizację i przodujące metody pracy.

W kombinacie hutniczym im. B. Bieruta zagadnienie gospodarki materiałowej w nowej stalowni było jeszcze do niedawna wąskim gardłem. Przede wszystkim czas sadzenia pieca przedłużała nieprawidłowa gospodarka złomem, surówką oraz innymi materiałami wsadowymi. Poważnym niedociągnięciem była zła organizacja ruchu na torach materiałów wsadowych, powodująca, że suwnice czekały na wtaczanie wagonów z materiałami wsadowymi często do 90 minut w ciągu jednej zmiany. Nadmierny liczebnie skład wagonów wydłużał drogę suwnicy dla wyładowania materiałów do koryt lub na halę. Daleki wreszcie dojazd

suwnicy po materiał znajdujący się w wagonach i z powrotem ze wsadem do koryta, przedłużał ładowanie koryta przez suwnicę.

Nielepsza była organizacja na hali materiałów wsadowych, wyglądającej jak składowisko pomieszanego różnorodnego złomu i surówki, nie ułożonych na specjalnych zasobnikach. Powodowało to przedłużenie czasu ładowania koryt przez suwnicę, a zarazem niemożność rozliczenia się z zużycia tych materiałów. Ustawiania koryt dokonywano niezgodnie z instrukcją sadzenia, przy czym nie zwracano uwagi na pełne wykorzystywanie pojemności koryt.

Po zbadaniu przyczyn niedociągnięć i braków w hucie, oparto ruch wagonów na ścisłym harmonogramie, a zarazem ustawiono prawidłowo skład pociągu na punkcie rozdzielczym. Równocześnie przeprowadzono odpowiednie rozmieszczenie materiałów wsadowych na hali. Koryta zostały ustawione w kolejności przewidzianej instrukcją sadzenia i w pełni wykorzystywana jest ich pojemność.

Omówiony projekt zmian organizacji częściowo już zrealizowano. Pełne wprowadzenie go w życie pozwoli racjonalnie wykorzystać tory na hali materiałów wsadowych, planowo rozładowywać wagony, szybko wykonywać przeładunki, przetrzymywać stały zapas odpowiedniego złomu oraz innych materiałów wsadowych, zbliżyć koryta do pieców do 12 m, skrócić załadunek pieca, zwiększyć ciężar objętościowy złomu, zmniejszyć ilość koryt ze 150 do 70 oraz skrócić czas wytopu.

Poprawa organizacji pracy w kombinacie wymagała jednak rewizji całokształtu zagadnień produkcyjnych nowej stalowni, nie tylko zaś gospodarki materiałowej i magazynowej. Sama nowa stalownia, mimo posiadania najnowocześniejszych agregatów i urządzeń do marca bieżącego roku nie wykonała planu produkcyjnego. Złożył się na to przede wszystkim brak rozpowszechnienia metod pracy przodujących stalowników, brak ścisłej współpracy między krygadami różnych zmian oraz słaba więź personelu inżynieryjno-technicznego z robotnikami.

Na wniosek pracowników naukowych Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu postanowiono na nowej stalowni wprowadzić metodę inż. Kowalowa. W tym celu powołana została komisja metodyczna, w skład której weszli: przodujący pracownicy, brygadziści, majstrowie, przedstawiciele organizacji partyjnych i związkowych, pionu technicznego, pracownicy IEiOP oraz przedstawiciele szkolenia zawodowego.

Na aktywie partyjnym i związkowym huty społeczę zadanie mobilizacji załogi do współpracy przy wprowadzaniu metody Kowalowa. Pracownicy IEiOP wraz z personelem inżynieryjno-technicznym przeprowadzili badania metod pracy przodujących wytapiaczy Synakiewicza, Wyżykowskiego i Stolarczyka oraz przeanalizowali wąskie gardła produkcji.

Jedną z największych bolączek stalowników w kombinacie im. B. Bieruta było otwieranie i zamykanie otworu spustowego. Nieprawidłowe zamknięcie otworu spustowego przedłużało jego przebicie, powodowało niepotrzebne zużycie tlenu do wypalania tegoż otworu, zagrażało bezpieczeństwu i higienie pracy. Przedłużanie operacji przebicia otworu spustowego ujemnie wpływało na uzyskanie właściwej analizy chemicznej, na temperaturę stali w kadzi, powodowało powiększenie się ilości nietraflonych wytopów, a zatem obniżanie produkcji stali z powodu wybraków.

W nowej stalowni przez dłuższy czas nie zwracano dostatecznej uwagi na zagadnienie wytopu. 30% nietraflonych wytopów w tej walcowni powstawało głównie z powodu zbyt długiego przebijania otworu spustowego. Toteż na tę czynność zwrócono szczególną uwagę przy wprowadzaniu metody Kowalowa. Organizacja pracy w nowej stalowni została oparta na wzorach pracy przodujących stalowników z huty Kościuszko.

Przeciętny czas przebicia otworu spustowego w hucie Kościuszko wynosi 13 minut, a przodujący wytapiacze wykonują go w czasie 6,84 minut.

Średni czas zamknięcia otworu wynosi 26,8 minut. Drugi wytapiacz stalowni huty Kościuszko,

Humel, który wykonuje tę czynność w 12,68 minut, nie przystąpi do zamykania otworu spustowego dopóki nie stwierdzi, że poziom otworu spustowego jest poniżej trzonu i że przed otworem nie ma zagłębień. Jak tylko zauważy wgłębienie, z pierwszym wytapiaczem usuwa gracz stal i żużel, po czym wgłębienie wyrównuje dołomitem prążonym, ponieważ stal, względnie żużel znajdujące się we wgłębieniu podczas narzucania dołomitu na otwór spustowy powodują rozprysk i zażuzlenie otworu spustowego.

Po takim skontrolowaniu Humel wraz z mistrzem pilnują prawidłowego zarzucenia otworu spustowego z przodu pieca dużym kawałkiem wapna oraz 3 do 6 łopatami mieszanki rudy przed ostatecznym zamknięciem otworu spustowego. Następnie wraz z pomocnikiem usuwają resztki stali, zarzucają otwór spustowy przesianym suchym dołomitem oraz czarną masą i ubijają na dwie trzecie lub trzy czwarte długości tak, ażeby wytrzymał ciśnienie stali z pieca, a jednocześnie mógł być szybko otworzony.

Przy otwieraniu otworu spustowego wytapiacz Humel podkopuje otwór spustowy równomiernie na całym przekroju aż do ukazania się koloru czerwonego. Z kolei przebija otwór drągiem wyszukując miejsca miękkie. Przebicie trwa około 1 minuty. Humel bardzo rzadko używa tlenu do otwierania otworu spustowego. Cała czynność zamykania i otwierania otworu spustowego trwa u niego przeciętnie 19,56 minuty, gdy dotychczasowa średnia tej czynności na nowej stalowni wynosiła 42 minuty.

Jak stwierdzono szybkie przebicie otworu spustowego zależy od prawidłowego przeczyszczenia i zamknięcia tego otworu. Zagadnienie to okazało się możliwe do zrealizowania w nowej stalowni, pod warunkiem, że wytapiacze będą współpracować nie tylko między sobą, ale i przy zmianie dokładnie zapoznają się ze stanem otworu spustowego. Załogi pieców muszą mieć głębokie poczucie kolektywnej odpowiedzialności za każdy wytop. Załoga opuszczająca w końcu zmiany piec musi go pozostawić w takim stanie, ażeby zmiana obejmująca nie miała trudności z dalszym prowadzeniem wytopu. Każdy członek załogi musi przekazywać swemu następcy z następnej zmiany wszelkie uwagi i spostrzeżenia odnośnie prowadzenia wytopu.

Upowszechnienie między wytapiaczami nowej stalowni racjonalnej metody operacji zamykania i otwierania otworu spustowego przyczyniło się do zmniejszenia ilości nietraflonych wytopów, do skrócenia czasu trwania wytopu przy zmniejszonych kosztach własnych. A trzeba pamiętać, że

każdy trafiony wytop daje około 10% więcej stali.

W nowej stalowni w pierwszym rzędzie wprowadzono proste usprawnienia, które w krótkim czasie umożliwiły stalownikom podniesienie wydajności pracy. Stopniowo wprowadzane są metody pracy przodujących wytapiaczy. W tym celu nowa stalownia przystąpiła do szkolenia drugich wytapiaczy metodą Humla oraz pierwszych wytapiaczy metodą najlepszego wytapiacza huty Kościuszko — Imiołczyka.

Wprowadzenie w nowej walcowni metody Kowalowa oparto na wykryciu wąskich gardeł walcowania i wykańczania, które opóźniały produkcję, na kolejnym, szczegółowym zbadaniu metod pracy wytypowanych stanowisk oraz na opracowaniu sposobów usuwania trudności.

Produkcja na nowej walcowni nie domagała przede wszystkim z powodu złej organizacji pracy pieca grzewczego, który nie nadążał z dostawą nagranych wlewków dla ciągłej produkcji. Wiele kłopotu nastroczała również obsada klatki walcowniczej w czasie ruchu.

Dla podniesienia wydajności nowej walcowni usunięto przerwy powstające na skutek wyczekiwania na dogrzanie materiału na stanowisku klatki walcowniczej. Przerwy te dochodziły na obu zmianach do około 3,5 godzin, co stanowiło 23% czasu pracy. Przerwy następowały na początku i w środ-

ku zmiany. Przerwę przed pierwszą zmianą w pracy dwuzmianowej usunięto przez wcześniejsze sadzenie materiału do pieca. Natomiast pozostałe przerwy, a zatem powstające w czasie pierwszej zmiany, na początku drugiej i w środku drugiej zmiany, spowodowane małą wydajnością pieca w stosunku do wydajności dalszych urządzeń, usunięte zostały odpowiednimi usprawnieniami technicznymi.

Celem dalszego usprawnienia wydajności nowej walcowni zwiększona została ilość grzanych wlewków w jednym cyklu pracy pieca.

Po przeszkoleniu pracowników metodą Kowalowa, wydajność walcowni poważnie zwiększył się przy jednoczesnym zmniejszeniu wysiłku robotników.

W kombinacie hutniczym im. Bolesława Bieruta tak administracja, jak i organizacja partyjna i zawodowa jasno zdają sobie sprawę, że bez racjonalnej i celowej organizacji pracy niepodobna pokonywać trudności wzrostu wynikających z nieustannego rozwoju produkcji, niepodobna opanować skomplikowanych zagadnień związanych z nowoczesną produkcją. Dlatego w hucie toczy się walka o rozpowszechnienie wśród załogi kombinatu przodujących metod pracy, doświadczeń najlepszych organizatorów oraz przodowników pracy.

Marian Sikora

O właściwy stosunek do metody Kolesowa

JEDNĄ z form postępu technicznego w przemyśle metalowym jest szybkościowe skrawanie metali. Metody szybkościowego skrawania przestały być osiągnięciem instytutów, laboratoriów, czy poszczególnych jednostek, a stały się własnością tysięcy radzieckich tokarzy począwszy od Bortkowicza, Markowa, Lipkowa, Kułagina, Bykowa.

W celu zwiększenia wydajności skrawania wymienieni radzieccy tokarze podwyższyli znacznie prędkość i głębokość skrawania. Naturalnie było to możliwe jedynie przy szybkobieżnych tokarkach posiadających silniki o dużej mocy. Byli oni jednak ograniczeni posuwem w uzyskaniu odpowiedniej gładkości obrotowej. Skoro bowiem próbowano przekroczyć normalny posuw wynoszący około 0,2 mm na 1 obrót wrzeciona, na obrabianej powierzchni powstawały nierówności.

Zadanie to rozwiązał dopiero Wasyli Kolesow. Po dokładnych badaniach i przy pomocy inżynierów Katkowej i Kaszajowej znalazł on właściwą geometrię ostrza. Przy stosowaniu dotychczasowej geometrii ostrza dla uzyskania gładkiej powierzchni musiano stosować małe posuwy, co nawet przy

dużej głębokości skrawania dawało niewielki przekrój wióra, a tym samym słabą wydajność pracy. Nóż Kolesowa pozwala na uzyskanie gładkiej powierzchni obrabianego przedmiotu przy kilkakrotnie zwiększonym posuwie.

Nie zatrzymując się nad szczegółami technicznymi noża Kolesowa, trzeba stwierdzić, że jest on prosty i może być wykonany bez trudności przez każdego szlifierza.

Zalety noża Kolesowa polegają na dużej wydajności skrawania przy równoczesnym zwiększeniu posuwu i gładkości powierzchni obrabianego przedmiotu, na dokładności i wysokim wykorzystaniu mocy maszyny. Dalszą zaletą noża Kolesowa jest jego powszechna zastosowalność. Przy wprowadzeniu go do produkcji nie zachodzi potrzeba żadnych przeróbek przy obrabiarkach, a jednocześnie może on być użyty na tokarkach, rewolwerówkach, pół-automatach, oczywiście o ile posiadają odpowiednie posuwy i moc silnika. We wszystkich wypadkach potrzebny jest tylko przegląd maszyn w celu zmniejszenia ewentualnych luzów, wyregulowania sprzęgła i naciągnięcia pasów napędowych.

W zależności od obrabianego metalu i mocy obrabiarki trzeba odpowiednio dobrać posuw i głębokość skrawania. Należy podkreślić, że stosowanie 2 lub 3-krotnie zwiększonego posuwu przy mniejszej szybkości skrawania pozwala poważnie skrócić czas pracy maszyny.

Pracując nożem Kolesowa można maksymalnie wykorzystać obrabiarki bez ich przeciążania, przez co osiąga się zwiększenie wydajności pracy, co rzutuje na podniesienie zarobków, obniżenie kosztów własnych produkcji, a zarazem pozwala przekraczać zadania planowe.

Użytkowanie noża Kolesowa nie wymaga specjalnych przygotowań fachowych. Należy jedynie postawić na odpowiednim poziomie ostrzalnie narzędzi, opanować i dostosować geometrię ostrza do pracy nową metodą. Nóż Kolesowa dzięki nowej geometrii ostrza zużywa się o 20 do 30% wolniej niż zwykły nóż tokarski. Naturalnie wpływa to na skrócenie czasu pomocniczego obróbki, związanego z wymianą narzędzi.

Próby i doświadczenia nożem Kolesowa w ZSRR wykazały, że można nim toczyć najbardziej nawet skomplikowane przedmioty.

Jako pierwsza zastosowała nóż Kolesowa załoga Zakładów Mechanicznych „Ursus”, a w ślad za nią poszła załoga Fabryki Samochodów Ciężarowych im. Bolesława Bieruta w Lublinie.

W zakładach „Ursus” nożem i metodą Kolesowa zajęły się dyrekcja, organizacja partyjna, a popularyzowała ją rada zakładowa. Do przygotowania odpowiedniej ilości noży przystąpił dział narzędziowni, a dział głównego technologa do typowania maszyn i detali nadających się do obróbki metodą Kolesowa.

Nowa metoda szybko zdobyła sobie miejsce w zakładach „Ursus”. Tokarze po przejściu na skrawanie nożem Kolesowa osiągnęli coraz lepszą wydajność pracy, skracając wielokrotnie czas obróbki.

Ekonomiczne efekty zastosowania metody i noża Kolesowa są poważne, a potwierdzają je następujące dane: jakkolwiek nóż Kolesowa został w „Ursusie” wprowadzony tylko w 4 wydziałach, to przecież ilość wykonywanych tą metodą operacji z miesiąca na miesiąc rośnie. I tak w maju wynosiła ona 58, w czerwcu — 72, w lipcu — 81, w sierpniu — 98. Czas obróbki skrócony został średnio o 1,23 godzin. Równocześnie nastąpiło poważne obniżenie kosztów własnych oraz podniesienie zarobków robotniczych.

Mimo tych oczywistych korzystnych efektów, rozszerzanie metody Kolesowa, jak z zestawienia jasno wynika, zupełnie zanikło. Rada zakładowa

zaniedbała wprowadzanie nowej metody obróbki na dalsze wydziały, czego dowodem jest również i ten fakt, że w wydziałach mechanicznych III i IV mimo toczenia tam części nadających się do obróbki nożem Kolesowa, metody tej nie wprowadza się. Równocześnie inicjatywa organizowania brygad kolesowców została zaprzeczona.

Na ogół kierownictwa wydziałów mechanicznych, od których w dużej mierze zależne jest dalsze rozpowszechnianie metody Kolesowa w ostatnim czasie niewiele, albo i w ogóle nic w tym zakresie nie uczyniły.

W tym samym czasie załoga wydziału narzędziowni Fabryki Samochodów Ciężarowych (FSC) im. Bolesława Bieruta — pierwsza na Lubelszczyźnie — postanowiła podnieść wydajność pracy przez wprowadzenie bogatych doświadczeń radzieckich w zakresie nowej metody obróbki metali. Przygotowania miały przebieg identyczny jak w „Ursusie”.

Pierwszą próbę skrawania nożem Kolesowa przeprowadził 7 kwietnia zetempowiec Bronisław Neć — tokarz z wydziału narzędziowni na obrabiarce o mocy 12,5 KM.

Zdawałoby się pozornie, że w FSC nie ma przeszkód w stosowaniu noża Kolesowa. Dla wprowadzenia na szeroką skalę metody Kolesowa do produkcji wybrano odpowiednie obrabiarki i dokonano ich przeglądu. Tymczasem skończyło się na próbach. Największą bowiem trudnością okazał się dobór detali, przy których obróbce można by stale stosować nóż Kolesowa. Powodem tego jest różnorodność asortymentu oraz małe serie lub roboty jednostkowe w produkcji narzędziowni.

Nie została przy tym opracowana szczegółowa instrukcja technologiczna obróbki. Tokarz, brygadzista, a najczęściej majster muszą decydować, czy dany przedmiot nadaje się do obróbki nożem Kolesowa, czy też nie. Jednocześnie ustalają oni parametry skrawania, które bez teoretycznej znajomości zagadnienia często są błędne. Mimo to dział głównego technologa nie zainteresował się dotychczas należycie tą sprawą.

Załogi innych zakładów metalowych podeszły na ogół do metody Kolesowa — jak do eksperymentu, a nie jak do najnowocześniejszej metody pracy. Kierownictwa techniczne zasłaniają się obiektywnymi trudnościami m. in., że maszyny są słabe, że zakłady nie będą w stanie wykonać pewnych noży itp.

Jakie są tego przyczyny?

Brak systematycznej akcji propagandowej i uświadamiającej wśród robotników hołdujących z przyzwyczajenia starym nawykom pracy.

Nad upowszechnieniem nowej metody niedostatecznie pracują organizacje związkowe i partyjne, które najczęściej nie dostrzegają w nowej metodzie instrumentu walki o postęp techniczny, walki z konserwatyzmem, formalizmem i ślepą rutyną.

Personel pionu technicznego nie nadąża za inicjatywą robotników pracujących nożem Kolesowa. Trzeba nie tylko typować maszyny, ustalać warunki skrawania, ale w dalszym ciągu interesować się możliwościami rozszerzania zastosowania noża i metody Kolesowa.

Pion techniczny musi być wciągnięty w orbitę zainteresowań nożem Kolesowa. Bez jego bowiem pomocy szerokie zastosowanie nowej metody jest niemożliwe. Niemożliwe jest ono dlatego, że metodę Kolesowa należy ujmować kompleksowo, to znaczy, że odgrywa tu rolę zarówno skrócenie obróbki maszynowej, jak też dobór odpowiednich warunków skrawania, przygotowanie narzędzi, maszyny itp., czyli to wszystko co składa się na lepszą organizację pracy, co wpływa na podniesienie kultury zawodowej robotnika, co zbliża robotnika do poziomu technika i inżyniera. I w tym właśnie tkwi społeczne znaczenie noża Kolesowa.

Sprawa szerokiego zastosowania noża Kolesowa wszędzie, gdzie to tylko możliwe nabrała szczególnego znaczenia w związku z dokonaną w przemyśle metalowym rewizją i uporządkowaniem norm. Co jednak dziwne, że właśnie tempo jej rozpowszechniania w tym właśnie okresie osłabło. A przecież popularyzowanie noża Kolesowa zapew-

nia wielu robotnikom uzyskanie wyższej produkcji, a więc przekraczanie nowych norm, a w konsekwencji wyższe zarobki. Przykładów w tym wypadku nie brakuje. I tak młodzieżowa brygada Paciorka w „Ursusie“, która niedawno przystąpiła do pracy nożem Kolesowa pracując na maszynach do obróbki części żeliwnych, wykonuje od 212 do 287% nowej normy. Również w tych samych zakładach poważne wyniki na nowych normach osiąga załoga wydziału M II na linii wałów wykorbionych, właśnie dzięki pracy nożem Kolesowa.

Organizacje partyjne i związkowe powinny sumiennie kontrolować przebieg tych prac, powinny wzmóc pracę masową w dziedzinie rozwiązywania problemów związanych z postępowaniem technicznym, bez którego niemożliwe się staje zabezpieczenie pełnej rytmiczności produkcji i systematyczne coraz to wyższe wykonywanie planów produkcyjnych. Oczywiście nie wystarczy w tym wypadku jedna narada, czy wysłanie kilku tokarzy na kurs. Trzeba przede wszystkim stałej opieki nad tym, aby dyrekcja i pion techniczny stworzyły odpowiednie warunki do wprowadzenia tej wysokowydajnej obróbki, by nie napotykała ona na częste błahie i nieistotne przeszkody. Przez pokazanie korzyści płynących ze stosowania metody Kolesowa trzeba zachęcić jak największą ilość robotników do jej stosowania, otaczając szczególną opieką tych, którzy już nią pracują. Upowszechnienie noża i metody Kolesowa jest sprawą pierwszoplanową w zakładach metalowych.

Michał Sadulski

Znaczenie zelektryfikowanych odcinków kolei głównych w komunikacji miejskiej

W SWOIM przemówieniu z okazji święta narodowego 22 lipca 1953 r., wyliczając najważniejsze inwestycje oddane w tym dniu do użytku i służące bezpośrednio polepszeniu warunków życiowych ludzi pracy, Bolesław Bierut wymienił elektryfikację linii kolejowej Gdańsk — Gdynia.

Inwestycją tą opracowywaną od 1947 r., a wykonywaną etapami od 1949 r. żywo interesowali się mieszkańcy trójmiasta, obserwując jej systematyczną, szybką i sprawną realizację. Natomiast szerszemu ogółowi sprawa pozostaje nieznana, bowiem z wyjątkiem pism lokalnych prasa ograniczyła się do lakonicznych komunikatów, a w prasie fachowej znaleźć można tylko nieliczne wzmianki na ten

temat. Warto jednak omówić tę inwestycję bliżej, stanowi ona bowiem charakterystyczny przykład technicznie i gospodarczo prawidłowego rozwiązania podstawowego problemu komunikacyjnego trójmiasta.

Zmienione całkowicie w stosunku do okresu międzywojennego warunki polityczne i gospodarcze nakazywały przestawić bezzwłocznie konkurencyjną działalność Gdańska i Gdyni, uczynić z nich harmonijnie współpracującą całość gospodarczą największego zespołu portowego Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Rzecz prosta, warunki komunikacyjne w poszczególnych elementach trójmiasta, a przede wszystkim możliwości przewozowe między tymi elemen-

tami nie były i nie mogły być w żadnym sensie przygotowane do nowych zadań. Sytuację pogarszał bardzo wysoki procent zniszczeń wojennych, przede wszystkim brak taboru, zarówno kolejowego, jak i tramwajowego i autobusowego. Układ komunikacji kolejowej, dopasowany ad hoc do sztucznego międzywojennego układu polityczno-gospodarczego, składający się z jednej pary torów między Gdańskiem i Gdynią, musiał sprostać rozwijającym się w niespotykanym tempie zadaniom przewozowym w ruchu towarowym i osobowym dalekobieżnym. Przy niekwestionowanym priorytecie powyższych zadań nowy problem, jakim stał się wzrastający lawinowo masowy przewóz pasażerów w obrębie trójmiasta, nie mógł być przez kolej rozwiązany bez inwestycji podstawowych. Inwestycje takie nie mogą być jednak wykonane błyskawicznie nawet w terenie niezabudowanym, a są tym bardziej uciążliwe i długotrwałe, jeżeli dotyczą szlaku przechodzącego przez miasta i gęsto rozrzucone osiedla.

Sytuacja była niezwykle ciężka. Pierwsze lata powojenne (1945—1948) odznaczały się silnym wzrostem zaludnienia, przy jednoczesnym stale wzrastającym t.zw. „współczynniku ruchliwości” (ilość przejazdów w roku na 1 mieszkańca). W ciągu ostatnich 4 lat zaludnienie wzrastało już wolniej (1,08 raza), natomiast wymieniony współczynnik ruchliwości wzrósł w tym samym czasie przeszło dwukrotnie (2,08 raza), co przede wszystkim jest wyrazem wzmożonego tempa życia gospodarczego w okresie realizacji planu 6-letniego, jak również rozwijającego się życia społecznego i kulturalnego mieszkańców.

Jaką drogą można było zaspokoić te olbrzymie potrzeby przewozowe w sposób choćby niedoskonały, ale dostatecznie szybki? Kolej ze swej strony uruchomiła maksymalną ilość pociągów lokalnych między Gdańskiem i Gdynią (wzgl. Tczewem i Wejherowem) na jaką pozwalała przelotność jedynej pary torów po wykorzystaniu tras niezbędnych dla pociągów towarowych i pasażerskich dalekobieżnych. Natomiast władze miejscowe położyły w pierwszym okresie cały nacisk na szybkie inwestycje komunikacyjne, odbudowując sieć tramwajową Gdańska i przedłużając dawną linię tramwajową od Wrzeszcza do Sopotu, budując linie trolejbusowe w obrębie Gdyni i linię trolejbusową Gdynia — Sopot, uruchamiając szereg linii autobusowych w rejonie Gdyni i Gdańska oraz linię autobusową Gdańsk — Gdynia.

Wszystkie te bezspornie duże wysiłki razem wzięte były półśrodkiem, jeśli chodzi o problem zasadniczy tj. przewozy ludności wzdłuż zasadniczej osi komunikacyjnej trójmiasta, przebiegającej w kie-

runku równoznacznym z linią kolejową Gdańsk — Gdynia. Przeszło 70% przejazdów dziennych odbywa się wzdłuż tego głównego szlaku średnicowego, a tylko 20% przypada na rejon Gdańska i 10% na rejon Gdyni.

W tych warunkach uzyskane łączne możliwości przewozowe były oczywiście niewystarczające. Kolej parowa dysponowała ograniczoną z góry i całkowicie niedostateczną ilością pociągów. Wiele osiedli mieszkalnych wzdłuż trasy i wiele dzielnic w obrębie Gdańska i Gdyni nie posiadało przystanków. Zwiększenie ilości przystanków prowadziłoby przy trakcji parowej nie tylko do znacznego wydłużenia czasu jazdy, ale do ograniczenia przelotności magistrali kolejowej, co nie mogło być w ogóle brane pod uwagę. Z drugiej strony kombinowane połączenie tramwajowo - trolejbusowe Gdańsk—Gdynia o bardzo małej szybkości handlowej (15 km/godz) i nieco szybsze równoległe połączenie autobusowe (22 km/godz) nie mogły z natury rzeczy przy małej pojemności wozów podołać przewozom masowym w godzinach szczytowych, tj. przy dojazdach do pracy i przy powrocie po pracy do miejsc zamieszkania.

Niezależnie od niewłaściwego technicznie użycia tramwaju, trolejbusu czy autobusu do przewozów masowych, co prowadzi w godzinach szczytowych do groźnych przeciążeń tego taboru, sięgających niestety nieraz do 250%, trzeba wziąć pod uwagę, że tak wydłużone linie tramwajowe, trolejbusowe i autobusowe pracują wybitnie nieekonomicznie, na skutek konieczności uruchomienia dużej ilości taboru dla pokonania w godzinach szczytowych długiego i powolnego przebiegu, wiodącego również przez tereny niezaludnione, znajdujące się między poszczególnymi osiedlami.

Rozwiązanie problemu nastąpić mogło wyłącznie na drodze kolejowej, tj. przy użyciu jedyne technicznie i ekonomicznie właściwego środka dla realizacji szybkiej komunikacji masowej.

Na długo przed opracowaniem zagadnień planowania przestrzennego i założeń urbanistycznych trójmiasta, Resort Kolei (wówczas Ministerstwo Komunikacji) ocenił trafnie sam problem, jego doniosłość i pilność. Będąc w zasadzie powołanym do rozwiązywania zagadnień komunikacji międzygospodarczej, Resort Kolei wystąpił z wyraźnym projektem rozwiązania na drodze kolejowej zagadnienia komunikacji wewnątrzgospodarczej i rozpoczął bez zwłoki jego realizację.

Projekt obejmował następujące elementy:

1. Wybudowanie obok istniejącej drugiej dwutorowej linii kolejowej między Gdańskiem a Gdynią, przeznaczonej wyłącznie dla ruchu wewnątrz-

zespołowego trójmiasta z ilością przystanków uwzględniających wszystkie potrzeby obsługi poszczególnych dzielnic właściwych terenów miejskich Gdańska, Sopotu i Gdyni, jak też i szeregu osiedli położonych między tymi terenami.

2. Elektryfikację nowowyprowadzonej linii oraz jednego toru odcinka Gdańsk — Nowy Port.

3. Elektryfikację dalszych, pozazespołowych odcinków Wejherowo — Gdynia i Pruszcz — Gdańsk, wykazujących znaczną ilość przejazdów do pracy w zespole miejskim.

Inwestycje związane z punktem 1 i 2 zostały wykonane. Ruch elektryczny na odcinku Gdańsk — Nowy Port został otwarty w dniu 2 stycznia 1950, na odcinku Gdańsk — Sopot w dniu 2 stycznia 1951, a w dniu 22 lipca br. — uruchomiono pociągi elektryczne na odcinku Sopot — Gdynia.

Dlaczego wykonanie powyższych inwestycji stanowi istotne rozwiązanie problemu komunikacyjnego zespołu miejskiego Gdańsk — Sopot — Gdynia, objaśnią nam najlepiej następujące dane:

Długość trasy Gdańsk — Gdynia wynosi 21 km. Na trasie tej, pomijając punkty krańcowe (Gdańsk i Gdynia) było przedtem 5 przystanków pośrednich, tj. średnio co 3,5 km. Obecnie czynnych jest 12 przystanków pośrednich, tzn. średnio co 1,6 km. Czas przejazdu pociągiem elektrycznym z 12 przystankami pośrednimi wynosi 36 minut i będzie jeszcze skrócony (obecny rozkład jazdy posiada ze względów technicznych dość znaczne rezerwy), natomiast zatrzymujący się tylko 5 razy pociąg parowy zużywał na przejazd minimum 38 minut.

Jeszcze wyraźniej wypadnie następujące porównanie czasów przejazdów na odcinku Gdańsk — Gdynia:

	Czas przejazdu	Szybkość handlowa
1. Trakcja kolejowa elektryczna	36 minut	35 km/godz.
2. Trakcja autobusowa	58 „	22 „
3. Trakcja tramwajowo-trolejbusowa	35 „	15 „

Przed wszystkim jednak pamiętać należy, że przy tej samej częstotliwości ruchu, założmy np. co 10 minut, poszczególne środki komunikacji przewieźć mogą w ciągu 1 godziny:

Pociągi elektryczne	ok. 7200 pasaż.
Tramwaje (składy 3 wagonowe)	„ 1250 „
Trolejbus lub autobus	„ 420 „

Tak więc zespół miejski Gdańsk - Sopot - Gdynia wyposażony został w krótkim czasie w nowoczesny, szybki środek komunikacji o olbrzymiej zdolności przewozowej, który słusznie określony został w czasie uroczystości otwarcia w dniu 22 lipca br. jako „Metro Wybrzeża“.

Koszty inwestycji, zwłaszcza skomplikowanych obiektów inżynierskich w gęsto zabudowanych

terenach miejskich były niemałe, ale minimalne w porównaniu z jakimkolwiek innym równoważnym rozwiązaniem w postaci odrębnej szybkiej kolei miejskiej, jeżeli w ogóle takie rozwiązanie byłoby technicznie możliwe, ze względu na bardzo ograniczone możliwości terenowe.

Rozwiązanie komunikacji zespołu miejskiego Gdańsk - Sopot - Gdynia stanowi szczególnie wyraźny przykład wykazujący, że koleje główne są w niektórych przypadkach predystynowane do zaspokajania potrzeb wewnątrzspołowych, czyli do przyjęcia na siebie funkcji komunikacji miejskiej. Można to również stwierdzić na przykładzie warunków komunikacyjnych Górnośląskiego Zespołu miejskiego, w którym dziś podział przewozów jest z grubsza biorąc następujący:

Pociągi lokalne PKP	15%
Tramwaje	75%
Autobusy	10%

Rzecz prosta, że i tu rozwiązanie leży w zelektryfikowaniu i właściwej intensyfikacji ruchu kolejowego wewnątrz zespołu, co odwróci obecny stosunek przewozów PKP i tramwajów, sprowadzając sieć górnośląskich tramwajów do ich właściwej roli, tj. do przewozów niemasowych i na krótkie odległości.

To samo zagadnienie występuje na terenie najbardziej nam znanym, mianowicie w Warszawie, chociaż nie w tak wyraźnej formie, jak na Wybrzeżu. Ta mniejsza jaskrawość zagadnienia, jak również jego bardzo znaczne skomplikowanie techniczne w porównaniu z sytuacją na Wybrzeżu powodują, że zelektryfikowana warszawska linia średnicowa pozostaje jako element komunikacji miejskiej niedoceniona i niewykorzystana. A linia ta, z licznymi kursującymi obecnie pociągami elektrycznymi przebiega od Warszawy Zachodniej do Warszawy Wschodniej na przestrzeni ok. 8 km wzdłuż jednej z najważniejszych arterii komunikacyjnych śródmieścia, zaś w kierunku Otwocka dalszych 8 km przez uprzemysłowione i gęsto zaludnione tereny miejskie, równoległe od ul. Grochowskiej. Utrzymywanie na tej trasie tylko 1 punktu wsiadania i wysiadania w obrębie śródmieścia (Warszawa - Śródmieście) i jednego punktu między Warszawą - Wschodnią i Wawrem (Olszynka Grochowska) jest karygodnym niewykorzystywaniem olbrzymich nakładów włożonych w przebudowę i elektryfikację Węzła Warszawskiego, zwłaszcza, że nie ma możliwości naprawienia tego zaniedbania przez przeciążony nierzadko do 250% tabor komunikacji miejskiej, biegnący przez już silnie przeciążone ruchem Aleje Jerozolimskie.

Jest rzeczą wiadomą, że budowa dalszych przystanków na linii średnicowej (ul. Towarowa, Smolna i Zamojskiego) jest postanowiona i zaplanowana. Praktycznie natomiast budowa ich odsuwana jest od kilku lat na okres późniejszy, związany z wybudowaniem drugiej pary torów na linii średnicowej. Tymczasem potrzeba tych przystanków jest paląca, zwłaszcza w okresie kiedy zasadnicze stacje dla odprawy i przyjmowania pociągów dalekobieżnych, tj. Warszawa Główna przy ul. Towarowej i Warszawa Wschodnia nie są ze sobą połączone. Ograniczenie załadowania i wyładowania podróżnych do jednego punktu w śródmieściu powoduje trudności przy wsiadaniu i wysiadaniu, wydłuża postój pociągów, a co najważniejsze — znaczna część podróżnych korzysta dodatkowo ze środków komunikacji miejskiej, ze względu na zbyt znaczne oddalenie od punktu docelowego.

Budowa przystanków przy ul. Towarowej i Smolnej w ich ostatecznej formie jest istotnie możliwa dopiero w związku z ostatnią fazą robót dla drugiej pary torów na linii średnicowej, jednak wykonanie na parę lat przystanków przewo-

zowych jest możliwe i załatwiłoby w wystarczający sposób potrzeby przewozowe. Tak zwany „wkład stracony“, minimalny zresztą w stosunku do nakładu ogólnego, byłby w pełni uzasadniony gospodarczo intensywniejszym wykorzystaniem inwestycji już wykonanej.

Na tle przytoczonych przykładów można przejść do uogólnienia poruszonego tematu. Nie może istnieć „handlowa“ konkurencja i wzajemne odbieranie sobie pasażerów przez poszczególne środki komunikacji. W naszej gospodarce socjalistycznej nie powinny również istnieć doktrynerskie, sztywne podziały zadań. W wielu przypadkach dotyczących dużych zespołów miejskich, koleje główne, w które zainwestowany jest olbrzymi majątek narodowy, mogą w sposób gospodarczo najkorzystniejszy wykonywać mniejszą lub większą część przewozów wewnątrzzespołowych danego zespołu. Gospodarce komunalnej nie wolno z tego rezygnować, a gospodarka kolejowa nie może się uchylać od tych dodatkowych zadań.

Stanisław Kuczborski

Rola i zadania księgowych — rewidentów

POJĘCIE kierowania jakimkolwiek procesem gospodarczym zawiera w sobie konieczność funkcji kontroli. Nie można kierować żadną gałęzią gospodarki, żadną instytucją, czy przedsiębiorstwem nie kontrolując wykonywania ich planów gospodarczych, nie sprawdzając jakości tego wykonania, a także słuszności wydawanych zarządzeń z punktu widzenia praktyki. Nie można kierować żadną czynnością w sposób właściwy, nie dostrzegając popełnianych w jej toku błędów i nie korygując ich.

Aparat kontroli jest więc wysoce potrzebny i od jego organizacji, od jego jakości w dużym stopniu zależy usprawnienie naszego życia gospodarczego.

Wydana w dniu 9. XII. 1952 r. uchwała Rady Ministrów w sprawie zniesienia kontroli wewnętrznej oraz powołania inspekcji resortowych i księgowych-rewidentów ustawia w sposób zasadniczy rolę i zadania aparatu kontroli w naszej gospodarce.

Z postanowień uchwały wynika, że inspekcje resortowe powołane są do wykonywania zadań doraźnych, przy czym podlegają one bezpośrednio ministrom resortowym (lub kierownikom innych organów naczelnym władzy państwowej), księgowi-rewidenci natomiast — głównym księgowym każdej z jednostek nadrzędnych. Księgowych-re-

widentów powołuje się zasadniczo do wykonania następujących zadań:

kontroli zgodności z planem finansowo-gospodarczym i obowiązującymi przepisami oraz celowości i uzasadnienia gospodarczego wszelkich operacji gospodarczych; kontroli zabezpieczenia mienia społecznego, prawidłowego funkcjonowania wstępnej kontroli, przestrzegania dyscypliny finansowej, ujawnienia niedociągnięć i nadużyć gospodarczych, podejmowania środków zmierzających do skutecznego zabezpieczenia mienia społecznego i zapobieżenia ewentualnym wypadkom jego naruszenia; kontroli wykonania zarządzeń i instrukcji dotyczących prawidłowego udokumentowania operacji gospodarczych, prawidłowego prowadzenia ewidencji gospodarczej, prawidłowości i terminowości sprawozdawczości.

Jedyną więc komórką w każdej jednostce nadrzędnej powołaną do pełnienia funkcji kontrolnych, jest komórka księgowych-rewidentów.

Dotychczasowe kontrole i rewizje niepełne i niesystematyczne nie mogły stanowić mocnej podstawy do usprawnienia działalności gospodarczej. Stąd jasny wniosek: jeżeli chcemy pewnie i systematycznie usprawniać naszą działalność, musimy w pierwszym rzędzie usprawnić system, metody i formy kontroli wewnętrznych, na których opieramy decyzje.

W związku z tym zachodzi wyraźna konieczność systematycznego przeprowadzania kontroli kompleksowych, obejmujących jednocześnie wszystkie zagadnienia administracyjno-gospodarcze danej jednostki.

Do zagadnienia kontroli i rewizji nie można podchodzić jako do sprawy czysto formalnej. Kontrole powinni przeprowadzać ludzie o właściwym obliczu politycznym i moralnym, posiadający niezbędne ku temu wiadomości fachowe. Żeby kontrola osiągnęła cel, musi spełnić przynajmniej dwa warunki: po pierwsze — powinna być systematyczną, a nie epizodyczną i po drugie — na czele kontroli powinni stać ludzie nie drugorzędni, lecz posiadający w dostatecznym stopniu autorytet. Kontrolujący powinni być nieskazitelni i nieubłagani w swej prawdzie. Jest to bezwzględnie potrzebne dlatego, żeby oni posiadali nie tylko prawo formalne, lecz i moralne kontrolować i rewidować innych oraz ich uczyć.

Nie będąc uświadomionym politycznie, rewident nie potrafi odróżnić zagadnień kluczowych od drugorzędnych, rozpatrywać fakty w ich wzajemnym związku i prawidłowo oceniać je z punktu widzenia politycznego; nie znając prawa, rewident nie będzie w stanie określić czynów bezprawnych; nie posiadając znajomości z zakresu planowania i analizy ekonomicznej, rewident nie potrafi zrozumieć zagadnień ekonomicznych, skontrolować te zagadnienia i je ocenić; nie znając gruntownie księgowości — rewident nie będzie wiedział, jak zabrać się do rewizji operacji gospodarczych itd.

Przeprowadzenie niezbędnych dla właściwego kierowania rewizji kompleksowych (pełnych, wszechstronnych) wiąże się więc, jak zresztą i realizacja każdego poważniejszego zadania, z zagadnieniem kadr. Niewątpliwie, w naszych warunkach mamy pewne trudności na tym odcinku. Ale powoływanie się na trudności nie zawsze jest uzasadnione, a niejednokrotnie za tym powoływaniem się dostrzec można przybierającą formę nieprzeemyślanej, bądź wręcz sprzecznej z interesem naszej gospodarki działalności.

Przeprowadzanie niezbędnych rewizji kompleksowych wymaga w zasadzie zaangażowania w tej pracy oprócz księgowych-rewidentów także pracowników innych komórek jednostki nadrzędnej. Ale nie oznacza to wcale, że przy obsadzie komórek księgowych-rewidentów i doborze kadr należy wychodzić z wąsko pojętych zadań tego ogniw naszych organów gospodarczych.

Postawienie komórek księgowych-rewidentów na właściwym poziomie zagwarantuje w dużym stopniu kompleksowość rewizji, bez konieczności każ-

dorazowego dodatkowego angażowania do pracy rewizyjnej fachowców innych służb.

Tak mniej więcej wygląda praca księgowych-rewidentów w Związku Radzieckim, którego doświadczenia nie na jednym odcinku pracy stały się dla nas sprawdzonym wzorcem i dzięki którym uniknęliśmy niejednego kosztownego eksperymentu.

Tymczasem przy realizacji uchwały rządu z dnia 9 grudnia 1952 r. daje się zauważyć szereg zasadniczych mankamentów. Wyliczymy z nich tutaj kilka.

Przy doborze ludzi do wykonania tak ważnych zadań w dużej ilości przypadków postawiono problem w sposób zgoła błędny: nie zatroszczono się o jakość kandydatów, lecz o ich ilość, aby móc w ten sposób zameldować o formalnym wykonaniu postanowień uchwały. Wskutek tego zagadnienie rozpatrywano nie z punktu widzenia, kto powinien zajmować wspomniane stanowiska, lecz obsadzone one zostały w dużej ilości przypadków przez tych, którzy chcieli je objąć, abstrahując od wymogów stawianych kwalifikacjom kandydatów. Pozwolono przy tym na typowanie kandydatów na stanowiska księgowych-rewidentów osobom, których działalność gospodarcza ma być kontrolowana właśnie przez wytypowanych przez nie rewidentów.

Negując w pewnym sensie potrzebę wysokich i wszechstronnych kwalifikacji księgowych-rewidentów dopuszczono do tego, że często taki księgowy-rewident nie jest zdolny instruować głównego księgowego, gdyż posiada od niego niższe kwalifikacje. A przecież księgowy-rewident to nie tylko kontroler, lecz i instruktor.

Z powyższym niedocenianiem idzie w parze uposażenie księgowych-rewidentów, które powinno być wyższe od uposażenia głównych księgowych. Będzie to jeszcze jednym bodźcem dla tych ostatnich w kierunku podnoszenia swych kwalifikacji w celu uzyskania awansu na stanowisko księgowego-rewidenta.

Krócej mówiąc, zagadnienie kontroli wewnętrznych jest w dalszym ciągu niedoceniane, traktowane po macoszemu, jeżeli przyjąć, że dające się zauważyć niezdrowe objawy na tym odcinku nie świadczą o czymś gorszym.

Gospodarce naszej nie chodzi o to, by stworzyć aparat „kontroli“ wewnętrznych nieprzydatnych do kontroli, by rewident nie dostrzegał istotnych błędów w pracy, nie mógł, wskutek nieprzygotowania do tego, wykryć czynów zamaskowanego nieraz marnotrawstwa i trwonienia mienia społecznego, a także pospolitych nadużyć, by wskutek swej niewiedzy, nie cieszył się należyty autoryte-

tem. Stawiając tak ważne zagadnienie na porządku dziennym, gospodarka nasza nie ukrywa błędów w pracy i nie ma zamiaru upiększać osiągniętych wyników. Jeżeli zaś wzmacniamy i usprawniamy nasz aparat kontrolno-rewizyjny, to robimy to przede wszystkim po to, ażeby tym skuteczniej i zawczasu walczyć z wszelkiego rodzaju nieprawidłowościami, błędami, przekroczeniami i nadużyciami spotykanymi na odcinku działalności gospodarczej, by usprawnić tę działalność i wzmacniać potęgę ekonomiczną naszego państwa.

Zagadnienie kontroli i rewizji zazębia się do pewnego stopnia z zagadnieniem kadr. Pełnienie

funkcji kontrolnych należy powierzać najlepszym elementom naszego państwa ludowego.

Należy więc do tego zagadnienia podejść z całą powagą; wybrać te najlepsze elementy, przeskolić je, wytyczyć jasny kierunek ich pracy. W żadnym wypadku nie należy rozpoczynać pracy „samopas” i liczyć jedynie na to, że „praktyka nas nauczy”. Praktyka uczy, to prawda, ale praktyka bez teorii jest ślepa. Tylko w powiązaniu teorii z praktyką można będzie z powodzeniem wykonać tak ważne zadanie.

Władysław Świątlicki

O systematyczną i planową mechanizację rachunkowości

RACHUNKOWOŚĆ jest jednym z bardzo ważnych narzędzi gospodarowania w państwie socjalistycznym. Nic więc dziwnego, że rachunkowość u nas przechodziła od roku 1945 bardzo wyraźny i bardzo głęboki przełom w swych zadaniach i w swej treści, ujętej w ramy jedynego dziś prawidłowego systemu, tj. systemu podwójnego. Za tym rozwojem treści nie nadąża jednak w pełni rozwój form i techniki rachunkowości, tj. rozwój organizacji i sposobów oraz narzędzi realizowania nałożonych na rachunkowość zadań.

Po roku 1945 obserwowaliśmy najpierw przejawy pewnego usztywnienia form i techniki rachunkowości, wyrażające się tym, iż stosowano sposoby i narzędzia służące już od dawna przedsiębiorstwom kapitalistycznym, dziś niewystarczające. Potem widać było wysiłki zmierzające do unowocześnienia i znormalizowania (spopularyzowanej u nas w ciągu ostatnich 25 lat) techniki przebitki, wreszcie w ostatnich dwóch latach obserwujemy pomyślne próby ugruntowania dostosowanych do naszych potrzeb doświadczeń radzieckiej rachunkowości (forma rejestrowa).

Mechanizacja rachunkowości natomiast, jedna z zasadniczych możliwości zastosowania w rachunkowości najwyższej techniki, jest niewątpliwie zaniedbana.

Komórka rachunkowości w przedsiębiorstwie socjalistycznym jest jedną z komórek zarządu przedsiębiorstwa, sięgającą oczywiście swymi korzeniami w komórki ruchu. Komórki zarządu przedsiębiorstwa nie obrabiają i nie przerabiają materiałów w znaczeniu surowców, czy materiałów pomocniczych, lub energetycznych, ale operują „materiałami” w znaczeniu materialnym, tj. materiałami posiadającymi postać informacji, wiadomości, liczb itp. Materiały te zarząd przedsiębiorstwa:

- 1) przejmuje (np. przejmowanie poczty);
- 2) przekazuje — przesuwa (np. telefonowanie czy doręczanie poczty obiegiem wewnątrz przedsiębiorstwa);
- 3) magazynuje (np. w księgach, kartotekach czy teczkach);
- 4) użytkuje (przez swych pracowników, którzy w oparciu o nie podejmują decyzje w zakresie ich obowiązków oraz przysługujących im kompetencji lub umożliwiają podjęcie takich decyzji przez innych, powołanych do tego pracowników);
- 5) oddaje (w formie np. sprawozdań z działalności).

Na którym z wymienionych odcinków celowa i możliwa jest mechanizacja? Na wszystkich. Przy przejmowaniu materiałów zmechanizować można np. otwieranie listów, przy przesuwaniu zastosować można np. zagęszczenie i unowocześnienie sieci telefonicznej i np. dykta- czy magnetofonu. Przy oddawaniu materiałów zmechanizować można adresowanie i frankowanie. Najszersze możliwości mechanizacji istnieją jednak niewątpliwie na odcinku użytkowania materiałów. Zastosować tu można maszyny do pisania, piszące maszyny do księgowania, dyktafony, maszyny do liczenia, liczące maszyny do księgowania, maszyny perforacyjne (analityczno-statystyczne) itp.

Z tego ostatniego widać, iż poszczególne formy rachunkowości, a więc: „...kolejność i sposoby zapisów księgowych” (Kiparysow „Kurs teorii rachunkowości”, 1950, str. 222) służą przede wszystkim magazynowaniu i użytkowaniu materiałów będących śladem przeprowadzonych lub co najmniej rozpoczętych operacji gospodarczych. Poszczególne formy rachunkowości używają rozmaitych technik (narzędzi) dla porządkowania, łączenia (syntetyzowania), obliczania, zapisywania i analizowa-

nia materiałów. Wszystkie te czynności są typowymi i powtarzalnymi w toku prac komórek rachunkowości, a więc doskonale nadają się do mechanizacji, tj. mogą się odbywać z całkowitym lub częściowym wyłączeniem wysiłku człowieka. Za wzrostem i doskonaleniem produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki musi nadążać podobny rozwój rachunkowości. Rozwój zaś rachunkowości na bazie najwyższej techniki jest możliwy tylko przez jej mechanizację. Jedynie ona zapewni odpowiedni wzrost wydajności pracy rachunkowości i obniżkę kosztów własnych komórek rachunkowości, przy równoczesnym podnoszeniu jakości i skracaniu terminów sprawozdawczości, co wzmacnia rolę rachunkowości jako narzędzia prawdziwie operatywnego kierowania.

Z doświadczeń radzieckich wiadomo np., iż przy pełnej mechanizacji rachunkowości osiąga się w przedsiębiorstwach następujące przeciętne oszczędności etatowe:

Liczba pracowników przedsiębiorstwa	Zaoszczędzone etaty pracowników finans.-księg.
do 2000	do 18
2000—3000	18—44
3000—5000	44—70
5000—7500	70—90
7500—10000	90—120

Głównymi problemami przy mechanizacji rachunkowości są: wybór i nabycie odpowiedniego sprzętu oraz przedstawienie organizacyjne całej dotychczasowej aparatury rachunkowości przedsiębiorstwa.

Jeżeli chodzi o sprzęt — to trzeba pamiętać, iż maszyn do księgowania w ścisłym tego słowa znaczeniu nie ma. Produkowane są i dostarczane tylko maszyny pomocnicze. Nie są one w żadnym wypadku w stanie zastąpić człowieka przy takich czynnościach jak: wyszukiwanie, wyjmowanie, zakładanie i odkładanie kart kontowych, odczytywanie i wpisywanie starego salda oraz odczytywanie i klawiszowanie kwot zapisowych.

Przy mechanizacji rachunkowości trzeba pamiętać o zachowaniu następujących zasad: najkrótszych dróg przebiegu materiałów oraz unikania zbędnych ich przekształceń; magazynowania materiałów na możliwie najmniejszej przestrzeni (najmniejsza powierzchnia i ilość egzemplarzy oraz wzorów formularzy); użytkowania możliwie najsprawniejszego sprzętu.

Do dyspozycji stoją następujące typowe rodzaje sprzętu: piszące maszyny do księgowania, liczące maszyny do księgowania, powielacze do księgowania, kasy rejestracyjne do księgowania, maszyny perforacyjne (analityczno-statystyczne).

Przy wyborze sprzętu powinna decydować ilość operacji i materiałów oraz potrzeby jego przetwarzania (ilość przekrojów specyfikowanych), często-

liwość zamknięć, wreszcie skala analitycznego wykorzystania materiałów.

Należy przy tym pamiętać, że posługiwanie się w rachunkowości maszynami zwiększa niewątpliwie koszty względnie stałe, co jest ekonomicznie uzasadnione tylko wtedy, gdy maszyny będą dostatecznie wykorzystane (obciążone) i zmniejszą koszty własne konkretnej rachunkowości przynajmniej o tyle, o ile zwiększą się wspomniane wyżej koszty względnie stałe.

Mechanizacja rachunkowości poczyniła w Polsce Ludowej postępy, ale nie tak poważne, planowe i systematyczne, jak tego wymaga zagadnienie. Stąd należy raczej mówić o jej zaniedbaniu. Różne są tego stanu rzeczy przyczyny. Należy do nich zarówno brak zainteresowania księgowych, nieprodukowanie w kraju odnośnych maszyn, rozmiary importu maszyn służących mechanizacji rachunkowości itd.

Co zrobić, by ten stan rzeczy zmienić? Wydaje się, że w tym celu po zbadaniu sprawy przez specjalnie powołaną komisję należy ześrodkować dyspozycje w sprawach mechanizacji pracy biurowej lub tylko mechanizacji rachunkowości w jednym organie; przeprowadzić i opracować powszechną i maksymalnie zdyscyplinowaną ankietę o stanie posiadania i stopniu wykorzystania maszyn biurowych; poza tym należałoby opracować plan przekazania remanentów maszynowych niewykorzystanych lub niedostatecznie wykorzystanych i przesunięć (wymian) maszyn dla ujednolicenia parków maszynowych poszczególnych użytkowników; trzeba by również ustalić program dalszej mechanizacji w przekroju branżowym i przedmiotowym oraz w związku z tym przeprowadzić ustalenia w planach importowych. Z tym wszystkim łączy się program prac koncepcyjnych oraz odpowiednie plany: wydawniczy i szkoleniowy.

Postulaty powyższe wymagają bodaj krótkiego komentarza.

Powołanie komisji jest potrzebne z uwagi na konieczność załatwienia zagadnienia w skali całej gospodarki narodowej, a więc równocześnie w pionie wszystkich resortów. Wydaje się, że komisja taka powinna być podporządkowana Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. Organ, w którym ześrodkowana byłaby dyspozycja winien być wyposażony w uprawnienia umożliwiające szybkie realizowanie konkretnych postulatów. Jemu powinno podlegać Polskie Towarzystwo Maszyn Biurowych oraz postulowany Instytut Naukowo-Badawczy Pracy Biurowej. Ten ostatni należałoby jak najrychlej powołać i powierzyć mu m. in. badania nad możliwościami mechanizacji wszelkich prac biurowych. Instytut Ekonomiki

i Organizacji Przemysłu zachowałby wtedy dla swych badań tylko sferę produkcji przedsiębiorstwa przemysłowego.

Jedną z pierwszych czynności komisji powinno być przeprowadzenie ankiety dotyczącej stanu posiadania i stopnia wykorzystania maszyn biurowych. Uchwała bowiem KERM z 17.2. 1950 (Biul. PKPG Nr 3/1950, poz. 45) oraz Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 17.3. 1950 (Biul. PKPG Nr 5/1950, poz. 76) zagadnienia ankietyzacji nie rozwiązały. Materiały tą drogą zebrane były niekompletne i nie mogły na skutek tego zostać opracowane i wykorzystane. Powszechnej ankietyzacji nie załatwi również Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 18.5. 1953 w sprawie zagospodarowania zbędnych maszyn biurowych (Monitor Polski Nr A-52 z 30.5. 1953, poz. 585).

Szybkie i bardzo rygorystyczne przeprowadzenie nowej ankiety wydaje się nieodzowne. Wyniki jej powinny zostać natychmiast opracowane przez Instytut Naukowo-Badawczy Pracy Biurowej i stać się podstawą do decyzji organu dysponującego o przesunięciach konkretnych maszyn z jednych jednostek organizacyjnych do drugih, dla ich lepszego wykorzystania lub dla ujednolicenia parków maszynowych tych jednostek.

Po wykonaniu tych decyzji należy wytypować branże lub konkretne jednostki organizacyjne, które w latach 1954 i 1955 będą mechanizowały prace swych biur, szczególnie w dziedzinie rachunko-

wości. Wydaje się przy tym właściwe wzięcie pod uwagę tezy, że lepiej jest kontynuować i kończyć mechanizację rachunkowości w tych jednostkach, w których jest już ona w toku, zamiast zaczynać ją od nowa w innych jednostkach organizacyjnych. Niedokończona machanizacja bowiem to inwestycja, która nie daje właściwych efektów ekonomicznych. Z kolei może nastąpić opracowanie racjonalnego planu importowego.

Plan prac koncepcyjnych powinien opracować Instytut Naukowo - Badawczy Pracy Biurowej. Plan taki powinien np. przewidywać opracowanie zasad rozliczania na maszynach analityczno-statystycznych: materiałów, robocizny i kosztów. Specyfika branżowa byłaby uwzględniana na zlecenie konkretnych biur rozliczeń (stacji maszyn analityczno-statystycznych). Zmniejszałoby to koszty i skróciło okres rozruchu biur i rozliczeń.

Plan wydawniczy powinien przewidywać najpierw druk popularnych prac o mechanizacji pracy biurowej, w tym i o mechanizacji rachunkowości, a później prac głównie o zagadnieniach organizacyjnych.

Na koniec szkolenie organizatorów prac na maszynach powinno należeć do Instytutu Naukowo - Badawczego Pracy Biurowej, zaś szkolenie obsługi maszyn do techników - mechaników powinno prowadzić Polskie Towarzystwo Maszyn Biurowych.

Kazimierz Sowa

Właściwe rozmieszczenie punktów usługowych warunkiem usprawnienia ich organizacji

W OSTATNICH latach nastąpił szybki, okresami nawet żywiołowy rozwój usług rzemieślniczych. Spółdzielnie pracy otworzyły kilkanaście tysięcy punktów usługowych w niemożliwie wszystkich, licznych specjalnościach rzemieślniczych. Znajdując lepsze warunki rozwoju w większych miastach spółdzielnie pracy w pierwszym okresie skierowały główne swe zainteresowanie na tworzenie tam punktów usługowych. W ciągu ostatnich dwu lat wzrosła także poważnie liczba punktów usługowych na wsi i w mniejszych miastach.

Za szybkim rozwojem sieci punktów usługowych nie zawsze postępowało stałe podnoszenie poziomu pracy punktów usługowych. Pod adresem punktów usługowych, istniejących nawet po kilka już lat, czynione są nadal liczne zarzuty, świadczące, że nie nastąpiła decydująca poprawa w ich pracy. Zawodzi jeszcze często jakość usług, budzi zastrzeżenia terminowość realizacji zamówień, wy-

gląd zewnętrzny i czystość w punktach usługowych.

Również lokalizacja punktów usługowych wciąż nie jest dostosowana do potrzeb ludności. Punkty usługowe koncentrują się w dzielnicach śródmiejskiej, brak zaś ich w dzielnicach peryferyjnych i nowych osiedlach mieszkaniowych. W Warszawie np. na około 800 punktów usługowych 640 skupionych jest w śródmieściu. Na Bielaniech zaś jest tylko 18 punktów usługowych, na Okęciu nie ma ani jednego.

W dużych miastach nadrabiane są przede wszystkim zaniechania w rozbudowie niektórych usług, jak budowlanych, metalowych. Zwolnienie tempa rozwoju ilościowego pozostałych rodzajów usług w dużych miastach w porównaniu do ubiegłych lat pozwala skierować w większym niż dotychczas stopniu uwagę na podniesienie na wyższy poziom pracy punktów usługowych i dostosowanie locali-

zacji punktów usługowych do potrzeb ludności. Poziom pracy punktów usługowych jest w dużym stopniu uwarunkowany stopniem opieki nad nim ze strony spółdzielni pracy, związku branżowego, rady narodowej, poziomu akcji kulturalno-oświatowej wśród członków spółdzielni, rozwojem pracy samorządu spółdzielczego.

Szeroko rozbudowana sieć spółdzielczych punktów usługowych w dużych miastach stwarza warunki organizacyjne do szybkiego podniesienia poziomu pracy punktów usługowych.

Na ogół w dużych miastach w jednej branży istnieje kilka czy kilkanaście spółdzielni usługowych. Każda z nich posiada po kilkanaście czy nawet kilkadziesiąt punktów usługowych rozrzuconych w całym mieście, po wszystkich dzielnicach. O wiele słuszniejsze ze względów organizacyjnych i gospodarczych byłoby przegrupowanie punktów usługowych tak, aby każda ze spółdzielni miała określony teren (rejon) działania i skupiała punkty usługowe znajdujące się na danym terenie.

W Warszawie znajduje się dwadzieścia kilka krawieckich spółdzielni usługowych, z których każda prowadzi punkty usługowe rozmieszczone po całej stolicy.

Przyjrzyjmy się dla przykładu jednej spółdzielni usługowej — Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy Krawców „Przełom” w Warszawie. 29 punktów usługowych prowadzonych przez tę spółdzielnię rozrzucone jest po całej Warszawie, po wszystkich dzielnicach, od dalekich peryferii Grochowa po Wole, od Bielan po Służewiec. W związku z odległościami punktu od punktu kontakt zarządu spółdzielni z punktami jest słaby. Słaba też jest opieka nad punktami usługowymi ze strony spółdzielni.

Pomoc otrzymywana przez punkty usługowe „Przełom” od zarządu spółdzielni jest niewystarczająca. „Przełom” chociaż pracuje w stolicy ma liczne trudności organizacyjne w utrzymywaniu kontaktu ze swymi punktami usługowymi.

Nasylenie stolicy, jak zresztą każdego większego miasta, punktami usługowymi, zwłaszcza w branży krawieckiej i szewskiej, stwarza możliwości przeprowadzenia zmian organizacyjnych, mających na celu zgrupowanie punktów usługowych wokół każdej spółdzielni, a więc zbliżenia tych punktów usługowych do zarządów spółdzielni. Zmiany organizacyjne idące w kierunku rejonizacji spółdzielni usługowych, tj. ścisłego powiązania spółdzielni usługowej z rejonem (dzielnicą), poza którym spółdzielnia nie ma prawa otwierania punktu usługowego, w poważnym stopniu wpłyną na umocnienie punktów usługowych, na stworzenie im lepszych warunków pracy, w efekcie więc

wpłyną na poprawę w dziedzinie świadczenia usług.

Za potrzebą rejonizacji przemawia także konieczność szybkiego nadrobienia dotychczasowych błędów w rozmieszczeniu punktów usługowych w dużych miastach, skierowania spółdzielni usługowych na rozwój usług na peryferiach i w dzielnicach robotniczych. Jak bowiem wykazuje dotychczasowe doświadczenie, brak ścisłego związania spółdzielni z terenem działania wpływał hamująco na rozwój punktów usługowych na peryferiach. Po prostu spółdzielnie uciekały z peryferii do śródmieścia, łamiąc plany lokalizacyjne. Nie było zaś dostatecznych sankcji organizacyjnych i gospodarczych do skierowania ich wysiłków na otwieranie punktów usługowych według planów.

Po przeprowadzeniu rejonizacji, gdy spółdzielnie usługowe otrzymają ściśle określone rejony działania, będą one bardziej zainteresowane w otwieraniu punktów usługowych w miejscach przewidzianych planem lokalizacyjnym. W przeciwnym bowiem wypadku spółdzielnie nie będą mogły wykonać planu usług, a co więcej — będą traciły podstawy gospodarcze do istnienia.

Dążąc do usunięcia błędów lokalizacyjnych punktów usługowych, rady narodowe, zwłaszcza Stołeczna Rada Narodowa, wysuwały od prawie dwu lat pod adresem spółdzielczości pracy dezyderaty w sprawie przeprowadzenia rejonizacji spółdzielni pracy zajmujących się usługami. Zagadnienie to nie znajdowało jednak należytego zrozumienia wśród działaczy związków branżowych, którzy przyznając słuszność tej koncepcji, odsuwali rejonizację na dalszy plan w swych pracach, wskazując jednocześnie na liczne, techniczne i organizacyjne trudności w przeprowadzeniu tej akcji.

Obecnie sprawa przeprowadzenia rejonizacji usługowych spółdzielni pracy nabrała ostrości. Jednocześnie w związku ze zmniejszeniem tempa rozwoju sieci punktów usługowych w dużych miastach powstały obiektywnie lepsze warunki do przeprowadzenia tej akcji.

Z inicjatywy Stołecznej Rady Narodowej, jako pierwszy w kraju, Związek Branżowy Spółdzielni Pracy Włókienniczo-Odzieżowych w Warszawie przystąpił przed kilku miesiącami do prac nad rejonizacją podległych mu spółdzielni usługowych. Prace te znajdują się na ukończeniu. Na początku IV kwartału przekazywanie punktów usługowych między spółdzielniami zostanie zakończone. Rejonizacja spółdzielni usługowych w jednym związku branżowym będzie faktem dokonanym.

Po intensywnym okresie pracy przygotowawczej przeprowadzonej przez związek branżowy z wy-

działem przemysłu Stołecznej Rady Narodowej i referatami przemysłu dzielnicowych rad narodowych, sprawę rejonizacji postawiono pod koniec drugiego kwartału na naradzie aktywu spółdzielczego. Wskutek jednak niewłaściwego podejścia niektórych zarządów spółdzielni do rejonizacji (obarczenie przeznaczonych do przekazania punktów zbyt dużymi planami operatywnymi, samowolne przenoszenie urządzeń), akcję tę wstrzymano na pewien czas. Przeprowadzono dokładną inwentaryzację urządzeń, zebrano cały materiał odnoszący się do rozdziału planu na punkty usługowe. Dopiero wówczas przekazano spółdzielniom dokładne dane o mającej nastąpić rejonizacji. W spółdzielniach pracy sprawy te stawiano na licznych walnych zebraniach.

Każda ze spółdzielni podległych związkowi branżowemu posiada ściśle wytyczony teren działania i określony plan rozwoju punktów usługowych. W śródmieściu np. działają trzy spółdzielnie, w innych dzielnicach po dwie. W ten sposób zagwarantowano warunki do rozwinięcia się współzawodnictwa między spółdzielniami pracy, mieszkańcom zaś dzielnicy — możliwość wyboru punktu usługowego.

Mimo, że rejonizacja nie jest jeszcze ostatecznie zakończona, widoczne są już pierwsze jej korzyści, zwłaszcza w dziedzinie lokalizacji nowych punktów usługowych. Dzielnicowe rady narodowe i związek branżowy nie potrzebują wywierać presji na spółdzielnie w kierunku otwierania punktów usługowych w dzielnicach odległych. Obecnie same spółdzielnie pracy, żywo zainteresowane tą sprawą, wywierają silny nacisk na rady narodowe i związek branżowy, domagając się szybszego przekazywania lokali przewidzianych na punkty usługowe.

W interesie np. dwu spółdzielni pracy (im. Buczka i Mazowsza) umiejscowionych na Ochocie, gdzie do niedawna znajdował się tylko jeden punkt usługowy, leży otwarcie w jak najszybszym czasie przewidzianych planem 20 punktów usługowych.

Widoczna jest już poprawa w zakresie opieki nad punktami usługowymi ze strony spółdzielni pracy, dająca efektywne wyniki w poprawie poziomu pracy tych punktów. Uległy zmniejszeniu koszty transportu, poprawiła się dyscyplina płac, zaopatrzenie punktów usługowych.

Można zauważyć silniejsze niż dotychczas powiązanie spółdzielni pracy z dzielnicowymi radami narodowymi i wpływ rad narodowych na prace spółdzielni usługowych.

Akcja rejonizacji usługowych spółdzielni pracy w większych miastach, znajdująca się do niedawna wyłącznie w sferze rozważań, przechodzi już ogólną próbę życia. Przykład Związku Branżowego Spółdzielni Pracy Włókienniczo-Odzieżowych w Warszawie pokazał, że rejonizacja nie jest tak trudna do przeprowadzenia, daje zaś w szybkim czasie poważne korzyści samym spółdzielniom i wpływa na poprawę w dziedzinie pokrycia zapotrzebowania ludności na usługi.

W interesie ludności większych miast, samych spółdzielni i pracowników punktów usługowych leży przeprowadzenie w stosunkowo krótkim czasie rejonizacji usługowych spółdzielni pracy we wszystkich większych miastach, przede wszystkim w branżach najliczniej reprezentowanych. Warunki do przeprowadzenia rejonizacji i potrzeba tej akcji istnieją nie tylko w związkach branżowych, lecz również w niektórych wojewódzkich związkach spółdzielni inwalidów i ekspozyturach Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

Antoni Peryt

Warunki prenumeraty na rok 1954

Zamówienia na prenumeratę dwutygodnika „**ZYCIE GOSPODARCZE**” na rok 1954 będą realizowane jedynie na warunkach pełnych przedpłat.

Wszystkie zamówienia i przedpłaty na rok 1954 należy kierować bezpośrednio lub przez listonoszy do urzędów pocztowych w nieprzekraczalnym terminie do dnia 10 grudnia 1953 r.

Jedynie instytucje, urzędy i przedsiębiorstwa zamawiające prenumeratę dla podległych jednostek w/g rozdzielnika i opłacające ją z kredytów centralnych mogą zamówienia kierować bezpośrednio do PPK „Ruch” nie później jednak jak do dnia 1 listopada 1953 r. Zamówienie na prenumeratę roczną należy w tym wypadku sporządzić w dwóch egzemplarzach podając tytuł zamawianego czasopisma, ilość egzemplarzy, cenę prenumeraty rocznej oraz ogólną sumę całego zamówienia. Zamówienie to należy złożyć w Centralnej Ekspedycji PPK „Ruch”, Warszawa, ul. Srebrna 12.

PPK „Ruch” po sprawdzeniu zamówienia potwierdzi na kopii do dnia 20 listopada 1953 r. przyjęcie prenumeraty do realizacji, podając ostateczną sumę należności, którą należy uregulować do dnia 10 grudnia 1953 r. Ze względu na to, że PPK „Ruch” nie będzie wystawiało faktury, potwierdzenie zamówienia posłuży za podstawę do uregulowania należności.

Prenumeratę opłacać można wyłącznie na przyszłe okresy kalendarzowe. Numery wsteczne nie będą dostarczane.

Wpłaty ani korespondencje w sprawie prenumeraty czasopism nie należy kierować do Polskich Wydawnictw Gospodarczych ani do poszczególnych redakcji, gdyż wszelkie sprawy związane z prenumeratą załatwiają jedynie listonosze, urzędy pocztowe i PPK „Ruch”.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

Usprawnienie organizacji pracy w przetwórstwie rybnym

CORAZ częściej mówi się o konieczności zachowania rytmu w pracy. Jak najszybciej powinny zniknąć „zrywy“ dokonywane tuż przed terminem wykonania planów: miesięcznych, kwartalnych lub rocznych. Męczą one pracowników, przedwcześnie niszczą maszyny, do pewnego stopnia wpływają destruktywnie na organizację produkcji, dostaw i dystrybucji. Niemniej ważna jest dzienna rytmiczność produkcji, to jest równomierne natężenie procesu wytwarzania we wszystkich jego stadiach. Konkretnie rytmiczność produkcji wyraża się w równomiernym wypuszczaniu gotowych produktów. Rytmiczność produkcji jest podstawą pracy potokowej. Ten system organizacji pracy pozwala na zwiększenie produkcji dzięki wykorzystaniu w pełni przepustowości zakładu i na obniżenie kosztów własnych na skutek podniesienia wydajności pracy oraz zmniejszenia zużycia materiałów podstawowych i pomocniczych, energii i paliwa, kosztów administracyjnych itd. na jednostkę produkcji.

Toteż z zadowoleniem powitać należy próbę wprowadzenia produkcji potokowej do przetwórstwa rybnego, tym bardziej, że dała ona pozytywne rezultaty. Projektodawcą jej jest Feliks Skrzypski, pracownik Centrali Rybnej.

Próba wędzenia dorsza systemem potokowym odbyła się w marcu br. w jednym z zakładów rybnych Trójmiasta i trwała zasadniczo jedną dobę. Warunki, w jakich ją przeprowadzano, były raczej niekorzystne: np. wadliwa wentylacja spowodowała nagromadzenie się dymu, co w dużym stopniu utrudniało pracę, dostarczony do wędzenia dorsz był drobny, co znów zmniejszyło wydajność pieców wędzarniczych. Wobec braku dostatecznej ilości robotników pracowali oni na 2 zmiany po 12 godzin, a więc mniej wydajnie niż miałyby to miejsce przy normalnej 8-godzinnej dniówce itd. Mimo to jakość produktu gotowego nie odbiegała od standardu. Również nie odbiło się na niej ujemnie skrócenie czasu poszczególnych operacji procesu technologicznego.

Otrzymane wyniki potwierdzają w całej pełni zasady, na których opiera się produkcja potokowa. Na pierwszym miejscu trzeba tu uwzględnić kolosalne zwiększenie wykorzystania mocy produkcyjnej zakładu. W omawianym wypadku stosując system potokowy można bez żadnych dodatkowych inwestycji zwiększyć plan miesięczny dwudziesto-

krotnie. Pozwoli to na skoncentrowanie w jednym zakładzie niemal całej naszej rocznej produkcji dorsza wędzonego. Zaletami takiej koncentracji są: przyspieszenie rotacji środków obrotowych, sprawniejsze i lepsze zaopatrzenie, zmniejszenie kosztów administracyjnych i transportowych, ułatwienie kontroli i dystrybucji, podniesienie wydajności pracy na skutek lepszego wyspecjalizowania się robotników i wreszcie — rozprowadzanie po kraju dorsza wędzonego będącego produktem trwalszym, jest bez porównania łatwiejsze i tańsze od przewożenia świeżego dorsza do wędzarni często odległych od portów rybackich. Po cóż przewozić w głąb kraju wraz z rybą tzw. odpadki, które stanowią ok. 40% przerabianej masy rybnej oraz spore ilości wody zawarte w mięsie świeżego dorsza, które traci się przy wędzeniu.

Wróćmy jednak do omawianej próby, która miała przebieg zupełnie zgodny z opracowanym harmonogramem produkcji. Prace poszczególnych stanowisk były ze sobą doskonale zsynchronizowane, a ciągłość produkcji nieprzerwanie zachowana.

Przy zastosowaniu produkcji potokowej do wędzenia dorsza uzyskano następujące oszczędności: surowca — 1,1%, drzewa — 42,1%, soli — 8,2%, pergaminu do opakowania ryb — 3,4% oraz robocizny — 47,7%. Przy tym tę ostatnią pozycję można — według obserwacji komisji kontrolnej — jeszcze zwiększyć.

Zwiększenie wydajności surowca uzyskano wyłącznie przez stosowanie produkcji potokowej, podczas której do obowiązków wędzarsza należy tylko sam proces wędzenia. Jest on tym samym lepiej dopilnowany, na skutek czego polepsza się jakość produktu, a straty stają się mniejsze. W dotychczas stosowanym systemie pracy wędzarsze wykonują szereg dodatkowych czynności, co utrudnia odpowiednie czuwanie nad piecami. Nie można zapomnieć, że ten 1,1% zaoszczędzonego surowca da w przeliczeniu na roczną produkcję krajową ponad sto kilkadziesiąt ton dorsza, o którego każdą tonę biją się na morzu rybacy.

Wreszcie poważna oszczędność robocizny; jeżeli dotychczasowy nakład pracy potrzebny na wyprodukowanie jednej tony wędzonego dorsza przyjmiemy za 100, to przy produkcji potokowej wyniesie on tylko 52,3. Jest to wynikiem podniesienia wydajności pracy, zlikwidowania przerw i lep-

szego wyspecjalizowania się robotników. Oszczędność ta obliczona dla jednego tylko zakładu, w którym przeprowadzano próbę, przy pełnym wykorzystaniu jego przepustowości wyniesie w skali rocznej 180 ludzi. Przy stałym braku sił roboczych na Wybrzeżu jest to poważna pozycja.

W rezultacie, oszczędności uzyskane przy próbnym potokowym wędzeniu dorsza dają obniżenie kosztów własnych o 26,5%. Fakt ten pozwoli na odpowiednie ustalenie ceny detalicznej, co w konsekwencji podniesie spożycie tego wartościowego artykułu.

Tak więc zastosowanie systemu potokowego pozwoliło wykryć rezerwy wewnątrzzakładowe i to właśnie w przetwórstwie rybnym, uważanym dotąd za niezmiernie pracochłonne. Rezerw tych nie widziało kierownictwo przemysłu rybnego. Za to wyniki przeprowadzonej próby ocenili od razu kie-

rownicy poszczególnych zakładów rybnych na Wybrzeżu, chcąc jak najszybciej przejść na produkcję potokową. Inicjatywa i praca ob. Skrzypskiego spotkała się z pozytywną oceną Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu, Centralnego Instytutu Ochrony Pracy i kierownika Katedry Technologii Produktów Zwierzęcych przy Politechnice Gdańskiej.

Mimo to Centrala Rybna od przeszło dwóch lat nie potrafi zdecydować się na wprowadzenie metody potokowej do produkcji. Należy sądzić, że wynik otrzymany przy próbnym zastosowaniu produkcji potokowej skłoni ją do zmiany stanowiska, jak również otworzy oczy członkom Międzyzakładowej Komisji Wynalazczości, która dotychczas nie uznała jeszcze projektu ob. Skrzypskiego za udoskonalenie techniczne.

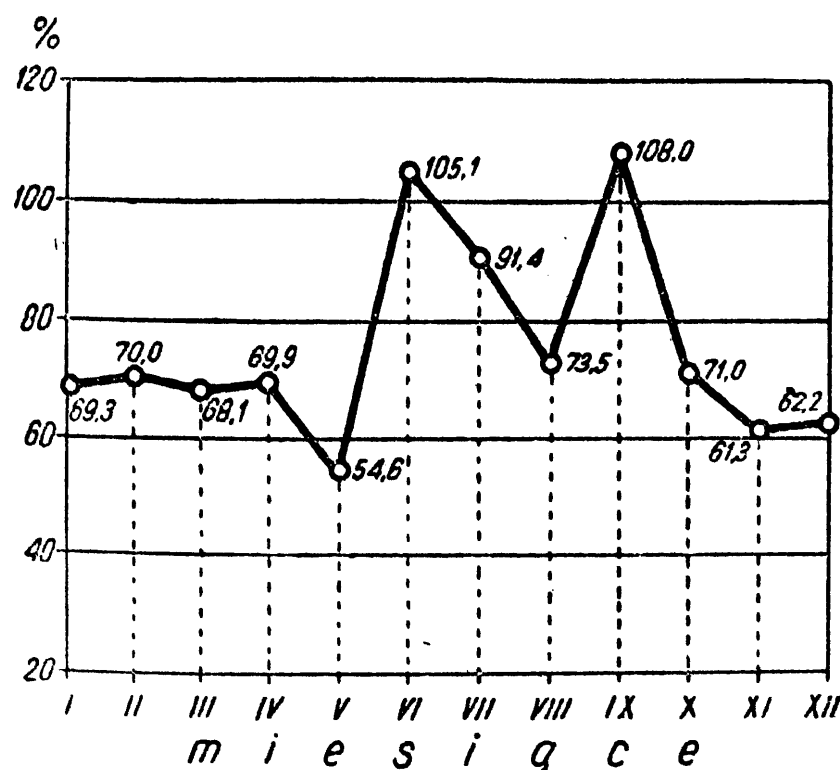
Anna Pęczalska
Sopot

REPORTAŻE

Stocznia Gdańska znowu wykonuje plany produkcyjne

W ROKU 1952 plan produkcji globalnej w Stoczni Gdańskiej wykonany został za ledwie w 51%, przy czym miesięczne plany operatywne, których napięcie niższe było od rocznego planu gospodarczego, wykonywane były w nieco wyższym stosunku.

Wykonanie miesięcznych planów operatywnych w 1952 r.



Na taki stan rzeczy złożyło się wiele przyczyn.

Jedną z najważniejszych był niezadowolający poziom organizacji pracy i produkcji, który ujawni-

nił się w całej rozciągłości wskutek zmiany warunków pracy i zasady budowania planu na przełomie 1951 i 1952 roku.

W pierwszych latach po wyzwoleniu Stocznia Gdańska w zasadzie nie budowała nowych statków, lecz przeprowadzała remonty statków i wykonywała różne prace zlecane. Toteż plany stoczni opierały się nie na ilość wyprodukowanych jednostek pływających, lecz na ilość przepracowanych roboczogodzin. W tych warunkach nie mogło być mowy o niewykonaniu planu, gdyż przy zatrudnieniu określonej liczby robotników przez określoną ilość dni roboczych — niezależnie od prac, jakie robotnicy wykonali — plan uznawany był jako wykonany, względnie nawet przekroczony. Jest rzeczą oczywistą, że przy takim ustaleniu zadań planowych nie było warunków ani do wzrostu wydajności pracy, ani do mobilizacji załogi i personelu inżyniersko-technicznego w kierunku wykonywania tych prac, które w danym etapie były najważniejsze.

Kiedy Stocznia Gdańska przystąpiła do budowy statków, początkowo na mniejszą skalę, zasady planowania zostały zmienione. Zadania planowe były ustalane nie według ilości roboczogodzin, lecz według ilościowego przerobu materiałów i dostarczonych urządzeń. Jakkolwiek ta metoda planowania była znacznym postępem w stosunku do dawniejszej, jednakże w dalszym ciągu nie pozwalała na odzwierciedlenie w pełni wykonania

przez stocznie zadań planowych. Plan uważany był za wykonany, jeśli określona ilość ton materiałów, półfabrykatów, względnie gotowych urządzeń została przerobiona, niezależnie od tego, czy nowe jednostki pływające zostały oddane do eksploatacji, a nawet niezależnie od tego, czy całkowite lub częściowe wyposażenie statków zostało w pełni zmontowane i zainstalowane. Metoda ta dopuszczała również do pewnej dowolności w określaniu stopnia wykonania planu produkcyjnego i tym należy tłumaczyć, że wykonanie planów produkcyjnych — mimo poważnych braków organizacyjnych — do końca roku 1951 (tj. do okresu kiedy obowiązywała opisana metoda budowania planu) było stosunkowo łatwe.

Dopiero od początku roku 1952, kiedy plan produkcyjny stoczni zaczęto budować na zasadzie ścisłego określania produkcji w ilościach budowanych statków z jednoczesnym wskazaniem wartości produkcji i ilości przerobionej masy materiałowej pod warunkiem, że zostanie ona całkowicie lub częściowo zainstalowana na statku, ujawniły się przed kierownictwem stoczni i władzami nadrzędnymi wszystkie braki organizacyjne Stoczni Gdańskiej, które rzutowały na to, że stocznia prawidłowo skonstruowanych planów nie mogła wykonywać.

Nie oznacza to, że w latach poprzednich stocznia pracowała lepiej i że dopiero od roku 1952 nastąpiło załamanie. Po prostu mierniki wykonania planu przed 1952 rokiem nie były właściwie ustalone, wskutek czego praca stoczni i poszczególnych jej oddziałów nie mogła być należycie kontrolowana.

Trzeba przyznać, że zorganizowanie pracy w stoczni nie jest zadaniem łatwym. Budowa statku wymaga wykonania najróżnorodniejszych prac, począwszy od przecinania i nitowania lub spawania blach kadłuba aż do instalowania niezmiernie skomplikowanych i precyzyjnych przyrządów nawigacyjnych. Statek towarowy jest obiektem, który — poza spełnieniem zasadniczej swej funkcji, przewozu towarów — mieści liczną załogę. Ta ostatnia zaś potrzebuje najróżniejszych urządzeń, umożliwiających normalne życie w okresie podróży. Toteż na statku oprócz maszynowni z wysoko wydajnymi kotłami, turbinami, pompami, silnikami i wszelkiego rodzaju innymi urządzeniami, oprócz urządzeń sterowniczych, instalacji łączności mechanicznej, telefonicznej i radiowej, oprócz ładowni, luków, wind ładowniczych, budowane są pomieszczenia dla załogi, świetlica, sale jadalne, kuchnie, z pełnym wyposażeniem w sprzęty. Potrzebne są magazyny dla produktów i zbiorniki dla słodkiej wody, instalowana jest szeroko rozgałęziona sieć przewodów elektrycznych do światła i siły, ruro-

ciagi dla wodociągów, kanalizacji i ogrzewania, szereg urządzeń do zapewnienia bezpieczeństwa pracy na statku i nawigacji. Jednym słowem, statek przeznaczony do podróży dalekomorskiej jest obiektem mającym zapewnić bezpieczne wykonanie zadań przewozu towarów i samodzielne życie podróżującej załodze.

Jeśli do tego dodać, że na statku może przy montażu pracować tylko ograniczona liczba robotników i stocznia ma do dyspozycji tylko kilka pochylni, a terminy dostaw zamówionych materiałów i urządzeń nie zawsze są dotrzymywane, ponadto zdarzają się żądania niektórych zmian konstrukcyjnych ze strony armatora, wymagające korekty dokumentacji technicznej — to można zrozumieć, ile wysiłku wymaga zorganizowanie skoordynowanej pracy wszystkich oddziałów produkcyjnych i poszczególnych brygad, która przebiegałaby bez żadnych przerw i zahamowań.

W okresie, kiedy plan produkcyjny stoczni nie przewidywał określonej ilości oddanych do eksploatacji jednostek pływających, lecz jedynie ilość roboczogodzin lub tonaż przerobionych materiałów, jakiegokolwiek przeszkody w wykonaniu zadań — czy to polegające na braku zaopatrzenia materiałowego, czy na nie dostarczonej na czas dokumentacji technicznej, czy też na niedostatecznej liczbie wykwalifikowanych rzemieślników — nie rzutowały bezpośrednio na wykonanie planu, gdyż odpowiednie ekipy robotnicze przerzucane były natychmiast na inny odcinek pracy i plan produkcyjny, zarówno ilościowy jak i wartościowy, mógł być wykonany chociaż dana jednostka nie była w przewidzianym terminie wykończona.

Niewykonanie planów w ciągu całego roku 1952 zmobilizowało kierownictwo stoczni do przeanalizowania przyczyn takiego stanu rzeczy i w wyniku doszło ono do wniosku, że organizacja pracy i produkcji musi ulec daleko idącemu usprawnieniu.

W roku 1953 wprowadzono uprzednio opracowaną przy pomocy i czynnym współudziale Centralnego Zarządu Przemysłu Okrętowego nową organizację pracy w Stoczni Gdańskiej.

Organizacja ta opiera się na harmonogramie wzorcowym, który dokładnie przewiduje podział pracy między poszczególne oddziały produkcyjne, zarówno w czasie jak i przestrzeni. Zgodnie z tym harmonogramem, na podstawie założeń planu ustalających ilość, rodzaj i terminy wykonania jednostek pływających, określone są zadania i kolejność ich wykonania dla wszystkich oddziałów produkcyjnych stoczni. Wobec tego, że budowa statku jest niezmiernie pracochłonna i wskutek tego cykl produkcyjny jednej jednostki liczony jest nie na godziny lub dni, lecz na miesiące i że na budowę

statku składa się bardzo wiele różnorodnych i pracochłonnych robót, w harmonogramie wzorcowym dla krótszych okresów czasu (miesiąc, dekada) ustalane są zadania planowe w procentach gotowości statku. W ten sposób powstaje możliwość łatwego skontrolowania na każdym etapie budowy statku, czy wykonanie przebiega zgodnie z planem i w jakim pozostaje do planu stosunku. Stanowi to dalszy postęp w porównaniu z dawniejszym, uproszczonym systemem planowania również dlatego, że w wypadku nastąpienia jakiegokolwiek zahamowania w produkcji zostaje ono natychmiast zasygnalizowane przez wykazanie w sprawozdaniu z wykonania planu danego oddziału produkcyjnego odchylenia od wyznaczonych zadań. W ten sposób przyczyny zahamowania ujawniane są, zamiast jak dawniej dopiero po upływie terminu ukończenia budowy całego statku, natychmiast po złożeniu okresowego sprawozdania i niezwłocznie mogą być podjęte odpowiednie środki zaradcze w celu usunięcia przeszkód hamujących produkcję.

Właściwie harmonogram wzorcowy jest niczym innym, jak formą planowania wewnątrzzakładowego, które jest już od dłuższego czasu stosowane w szeregu zakładów innych gałęzi przemysłu. Jeżeli jednak wziąć pod uwagę, że budowa statków swoją pracochłonnością i różnorodnością, zarówno procesów produkcyjnych jak i budowanych elementów różni się znacznie od produkcji seryjnej i masowej wszystkich innych zakładów, to trzeba przyznać, że wypracowanie metody podziału zadań planowych między poszczególne oddziały i określenie terminów, w jakich mają one być wykonane nie jest sprawą łatwą, zwłaszcza jeśli musi być zachowany warunek pełnego skoordynowania i zharmonizowania prac wykonywanych przez wszystkie oddziały. Toteż opracowanie działającej w Stoczni Gdańskiej metody harmonogramu wzorcowego, która została już z powodzeniem zastosowana również w innych stocznich, należy uznać za duże osiągnięcie zespołu, któremu praca ta została powierzona.

Nie tylko opracowanie samej metody harmonogramu wzorcowego jest sprawą trudną i skomplikowaną. Niełatwe jest również ustalenie zadań dla poszczególnych oddziałów.

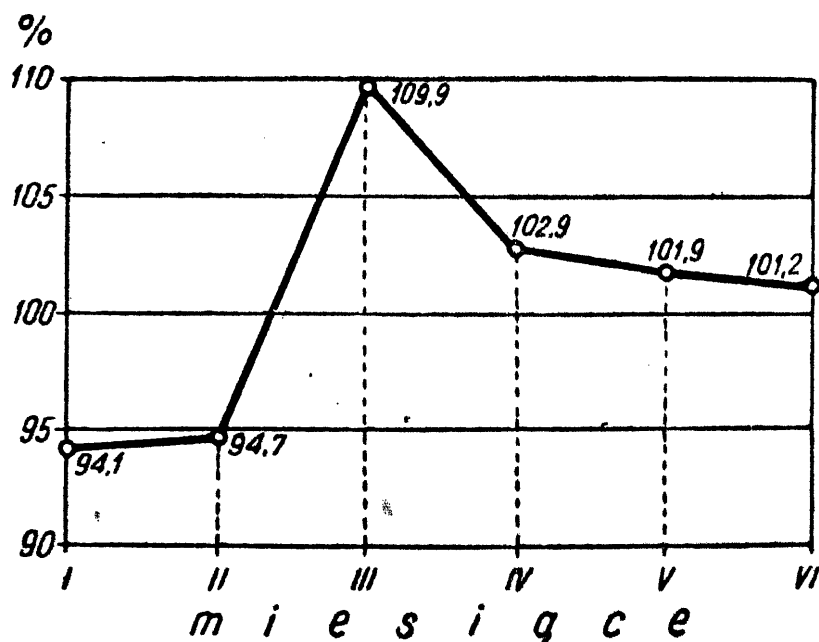
Cała produkcja stoczni dzieli się na 3 zasadnicze działy: na budowę kadłuba, montaż wyposażenia i produkcję maszynową. Prace w dwóch pierwszych działach są robotami montażowymi, gdyż również kadłub montowany jest z poszczególnych elementów (sekcji), które powstają z łączenia (nitowania lub spawania) odpowiednio przykrojonych blach. Wiele z tych prac wykonywane jest na pochylniach, których ilość jest ograniczona. Montaż wyposażenia odbywa się na statku, na którym nie

można pomieścić nadmiernej liczby jednocześnie pracujących robotników. Jedynie produkcja maszynowa (produkcja maszyn i urządzeń, wytwarzanych przez stocznię we własnym zakresie) jest pracą organizacyjnie podobną do pracy innych zakładów przemysłu maszynowego.

W tych warunkach, dla prawidłowego skoordynowania pracy poszczególnych oddziałów produkcyjnych, której właściwy przebieg w znacznej mierze zależy ponadto od terminowych dostaw dokumentacji technicznej, surowców i materiałów, a zwłaszcza gotowych urządzeń produkowanych przez inne zakłady lub importowanych, wymaga wielkich wysiłków i bezbłędnych ustaleń wydziału planowania stoczni w ścisłym porozumieniu z innymi wydziałami, jak np. z wydziałem głównego konstruktora, głównego technologa itp. Każda bowiem nieprzewidziana przeszkoda w terminowym wykonaniu prac poszczególnych oddziałów może zdezorganizować pracę innych oddziałów i spowodować opóźnienie w wykończeniu budowy statku. Jest oczywiste, że kierownictwo stoczni i jej wydziały funkcjonalne, mając w swych rękach instrument kontrolujący wykonanie zadań, jakim jest harmonogram wzorcowy, może szybko reagować na wszelkie zahamowania i bądź w porę je likwidować, bądź kierować zatrudnionych przy danej robocie robotników na inny odcinek pracy.

Działający w Stoczni Gdańskiej od kilku miesięcy harmonogram wzorcowy zdał egzamin, o czym świadczą wskaźniki wykonania planu za pierwsze półrocze 1953 roku. Plan pierwszego półrocza wykonany został w 100,4%, przy czym wskaźniki wykonania miesięcznych planów operatywnych oscylują (jak to wynika z poniższego wykresu) między 94% i 110%.

Wykonanie miesięcznych planów operatywnych w pierwszym półroczu 1953 r.



Wypada przy tym zaznaczyć, że zadania na rok 1953 nie są bynajmniej niższe od zadań roku ubiegłego, lecz przeciwnie, są wyższe o około 5%.

W ślad za poprawą wskaźnika wykonania planu nastąpiła poprawa innych podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych.

Harmonogram wzorcowy pozwolił na wykrycie wielu rezerw wewnętrznych i na usunięcie „wąskich przekrojów” stoczni.

Nie wymaga uzasadnienia stwierdzenie, że skrócenie cyklu produkcyjnego jednostki pływającej jest niezmiernie ważnym zagadnieniem zarówno dla stoczni, jak i dla całej gospodarki narodowej. Im wcześniej bowiem statek zostanie oddany do eksploatacji, tym niższe będą koszty własne jego produkcji, tym szybsza będzie rotacja środków obrotowych stoczni, tym wcześniej statek rozpocznie wykonywanie swych zadań przewozowych, a więc tym wcześniej praca jego przynosić będzie oczekiwane efekty ekonomiczne.

W roku 1953 osiągnięcia Stoczni Gdańskiej na tym odcinku są znaczne. Cykl produkcyjny budowy trawlerów skrócony został w stosunku do roku ubiegłego o 59%, a węglorudowców nawet o 62%. W związku z tym liczba wodowanych statków w pierwszym półroczu 1953 roku była o 27% wyższa niż w całym roku 1952. W tymże okresie wykończono i oddano do eksploatacji o 7% więcej statków niż w całym roku ubiegłym.

Znaczną część zasługi w osiągnięciu tak poważnej poprawy tego wskaźnika ekonomicznego przypisać można działaniu harmonogramu wzorcowego. Dzięki skoordynowaniu pracy poszczególnych oddziałów można było zorganizować dwu- i częściowo trzymianową pracę brygad montażowych na statkach, co obok ogromnego wzrostu wydajności pracy zdecydowanie wpłynęło na skrócenie cyklu produkcyjnego.

Jak dzięki usprawnieniu organizacji pracy podniosła się jej wydajność świadczy tabela jej wzrostu w ciągu roku 1953 w stosunku do średniej wydajności pracy w 1952 r., przyjętej za 100:

styczeń	108
luty	118
marzec	161
kwiecień	171
maj	183
czerwiec	195

Tak więc lepsza organizacja spowodowała, że wydajność pracy wzrosła tak dalece, iż mimo niewielkiego, nie sięgającego 20% zwiększenia stanu zatrudnienia w stoczni, wyższe od zeszłorocznych plany produkcyjne są wykonywane, a nawet przekraczane.

Nie tylko jednak lepsza organizacja jest przyczyną przełomu, jaki nastąpił w Stoczni Gdańskiej w terminowym wykonywaniu zadań planowych.

Do roku 1952 organizacja związkowa nie była świadoma swej roli i zadań, jakie powinna spełniać w pracy i życiu załogi. Do tego czasu wykonywała ona jedynie polecenia administracji i swej komórki nadrzędnej, nie przejawiając dostatecznej inicjatywy w mobilizowaniu załogi do wykonywania zadań i nie troszcząc się w należyty sposób o potrzeby socjalne i bytowe pracowników.

W początkach 1952 roku postawa organizacji związkowej uległa radykalnej zmianie. Bije się ona obecnie o stworzenie załodze odpowiednich warunków pracy, o jak najlepsze zaspokojenie potrzeb życiowych pracowników.

Toteż obecnie Stocznia Gdańska posiada dobrze działający OZR, Dom Młodego Robotnika, własny ośrodek czasowy, w którym robotnicy znajdują zasłużony wypoczynek w czasie urlopu, aktywne koło sportowe, a co siódmy pracownik stoczni mieszka w przydzielonym mu przez zakład pracy mieszkaniu.

Troska o sprawy bytowe pracowników przyczyniła się do zmniejszenia płynności kadr, która w latach poprzednich sprawiała wiele kłopotów administracji i stanowiła poważną przeszkodę w rytmicznym realizowaniu planów produkcyjnych.

Państwo ludowe przejawia szczególną troskę o pracowników stoczni. Przemysł stoczniowy uznany został za jedną z kluczowych gałęzi gospodarki narodowej, co znalazło wyraz w nadaniu Karty Stoczniowca, która wprowadza dla pracowników stoczni szereg przywilejów, z których jednym z najważniejszych jest wypłacanie stoczniowcom po nieprzerwanym przepracowaniu w jednym zakładzie pracy kilku lat (dla robotników po 3 latach, a dla pracowników umysłowych po 5 latach) dwa razy rocznie premii, wynoszącej 10% rocznego wynagrodzenia.

Uprawnienia te odgrywają wielką rolę w zahamowaniu odpływu wykwalifikowanych kadr, stwarzając jednocześnie atrakcyjną zachętę dla nowowerbowanych pracowników, których potrzeba — mimo wzrostu wydajności pracy — stale przez Stocznnię Gdańską jest odczuwana.

Stocznia Gdańska odczuwając dobroczynne skutki Karty Stoczniowca i dysponując skutecznym instrumentem kontroli wykonania planów w postaci harmonogramu wzorcowego, potrafi jeszcze bardziej usprawnić pracę załogi i osiągać będzie coraz lepsze wyniki produkcyjne.

Franciszek Stefański

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

I BUDOWNICTWA SOCJALIZMU

K. OSTRAWITIANOW

Wytwarzanie i spożycie w warunkach socjalizmu

PARTIA komunistyczna i rząd radziecki nakreśliły zadanie osiągnięcia w ciągu najbliższych dwóch-trzech lat stanu obfitości przedmiotów spożycia w ZSRR i zrealizowania dalszego wydatnego podniesienia dobrobytu narodu radzieckiego *). By zadanie to dało się rozwiązać, trzeba zapewnić duży i szybki wzrost produkcji przedmiotów spożycia w skali ogólnonarodowej.

Możliwość dużego i szybkiego podniesienia produkcji przedmiotów spożycia powstała w następstwie uprzedniego rozwoju przemysłu socjalistycznego oraz wypływa z istoty socjalistycznego sposobu produkcji.

Państwo radzieckie, forsując produkcję przedmiotów spożycia, wychodzi z założeń praw ekonomicznych socjalizmu, z założeń marksistowsko-leninowskiej nauki o wytwarzaniu i spożyciu.

1. Marksizm-leninizm o wytwarzaniu i spożyciu

Wytwarzanie dóbr materialnych stanowi podstawę bytu i rozwoju każdego społeczeństwa oraz zaspokajania potrzeb ludzkich.

Podczas gdy wytwarzanie jest punktem wyjściowym, to spożycie staje się końcowym i uwieńczającym punktem w ruchu produktu społecznego. Spożycie przy tym, według słów Marksa, oddziałuje w odwrotnym kierunku na punkt wyjściowy i daje ponownie początek całemu procesowi. „Bez wytwarzania nie ma spożycia, jednakże i bez spożycia nie ma wytwarzania, ponieważ wytwarzanie w takim przypadku byłoby bezcelowe.” (K. Marks. Przyczynek do krytyki ekonomii politycznej. Gospolizdat, 1949, str. 202).

Nauka ekonomii rozróżnia spożycie w produkcji i spożycie osobiste. Spożycie w produkcji — tj. wykorzystanie w procesie pracy środków wytwarzania: narzędzi pracy, surowca i materiałów — odnosi się bezpośrednio do samego procesu wytwarzania. Kiedy mowa o spożyciu, jako celu wytwarzania, to ma się na względzie osobiste spożycie przez ludzi produktów niezbędnych dla zaspoko-

kojenia ich materialnych i kulturalnych potrzeb.

Każdy sposób produkcji ma swoje prawa, określające wzajemny stosunek między wytwarzaniem i spożyciem.

Wiadomo, że celem i motorem wytwarzania kapitalistycznego jest osiągnięcie maksymalnego zysku. Cel ten osiąga się drogą wyzysku klasy robotniczej i ogółu mas pracujących, drogą ujarzmiania i ograbiania narodów innych krajów, a zwłaszcza kolonii, drogą wojen i militaryzacji gospodarki narodowej. Takie jest podstawowe prawo ekonomiczne współczesnego kapitalizmu, które określa specyficzną współzależność między wytwórczością i spożyciem w społeczeństwie burżuazyjnym.

Spożycie mas pracujących w warunkach kapitalizmu jest podobnie podporządkowane produkcji, jak na przykład zużycie przez maszynę smarów. Kapitaliści zaspokajają potrzeby pracowników tylko w takiej mierze, w jakiej staje się to dla nich niezbędne w celu wyciągnięcia zysku.

Dążenie kapitalistów do osiągnięcia maksymalnego zysku pozostaje w antagonistycznej sprzeczności ze spożyciem mas ludowych. Sprzeczność ta odzwierciedla podstawową sprzeczność kapitalizmu, istniejącą między społecznym charakterem wytwarzania, a prywatno-kapitalistyczną formą przywłaszczania produktów pracy. W pogoni za maksymalnym zyskiem kapitaliści dążą z jednej strony do nieograniczonego rozszerzania produkcji, z drugiej zaś — do utrzymywania spożycia pracowników w granicach skrajnego minimum, skazując ich na rosnące ubożenie. Prowadzi to do dysproporcji między wytwarzaniem i spożyciem. Żadna jednak wytwórczość nie może rozwijać się niezależnie od spożycia. Wytwórczość kapitalistyczna okresowo potyka się o wąskie ramy zdolności nabywczej mas, co nieuniknienie prowadzi do ekonomicznych kryzysów nadprodukcji.

Monopole panujące we współczesnych krajach kapitalistycznych usiłują zastąpić spadek zdolności nabywczej mas pracujących przez stworzenie rynku dla kapitalistycznego wytwarzania przy pomocy militaryzacji ekonomiki. Prowadzi to jednak do dalszego zmniejszenia spożycia mas ludowych i

*) Tłumaczenie artykułu opublikowanego w dzienniku radzieckim „Prawda” z 28 sierpnia 1953 r. nr 240.

pogłębienia antagonistycznej sprzeczności między wytwarzaniem a spożyciem. W kleszczach tej sprzeczności miotają się w obecnej chwili państwa imperialistyczne, w pierwszym rządzie USA, na próżno usiłując wzmocnić swą ekonomikę drogą militaryzacji gospodarki narodowej.

W społeczeństwie socjalistycznym, w którym zlikwidowane zostały prywatna własność środków wytwarzania i wyzysk człowieka przez człowieka, nie ma antagonizmu między wytwarzaniem i spożyciem. Celem socjalistycznego wytwarzania jest nie zysk, lecz maksymalne zaspokojenie stale rosnących potrzeb całego społeczeństwa. Cel ten osiąga się poprzez nieprzerwany wzrost i doskonalenie produkcji na bazie najwyższej techniki. Takie jest podstawowe prawo ekonomiczne socjalizmu warunkujące ukształtowanie nowej, przeciwstawnej kapitalizmowi wzajemnej więzi między wytwarzaniem i spożyciem.

W warunkach socjalizmu wytwarzanie służy bezpośrednio ogólnonarodowemu spożyciu. Możliwości zaspokajania rosnących potrzeb mas ludowych określane są poziomem rozwoju wytwórczości i posiadanymi zasobami. Nieprzerwany wzrost socjalistycznej wytwórczości stwarza stałą podstawę dla wzrostu dobrobytu pracowników i podniesienia ogólnonarodowego spożycia.

Z kolei nieprzerwany wzrost spożycia ogólnonarodowego i potrzeb ludzi pracy staje się koniecznym warunkiem nieprzerwanego rozszerzania wytwórczości na bazie najwyższej techniki. Wzrost ogólnonarodowego dobrobytu i zdolności nabywczej w obrębie popytu na przedmioty masowego spożycia ze strony robotników, pracowników umysłowych i chłopstwa kształtuje rozszerzający się bez przerwy rynek towarów wytwarzanych przez przemysł i rolnictwo. Z drugiej strony, również nieprzerwanie rosnąca wytwórczość występuje ze zwiększającym się zapotrzebowaniem na środki wytwarzania. Wzrost spożycia ogólnonarodowego w społeczeństwie socjalistycznym systematycznie wyprzedza poziom wytwórczości, co stanowi potężny czynnik w jej postępie. Na tym polega właściwa socjalizmowi nieantagonistyczna sprzeczność między wytwarzaniem i spożyciem, którą rozwiązuje się poprzez nieprzerwany wzrost wytwórczości na bazie najwyższej techniki.

Socjalistyczne wytwarzanie idące z postępem w myśl zasad prawa planowo skoordynowanego rozwoju, nie zna właściwych kapitalizmowi specyficznych trudności zbytu produkcji. Stwarza ono możliwość i konieczność planowo skoordynowanego i nieprzerwanego rozszerzania wytwórczości i równocześnie z tym — nieustannego wzrostu spoży-

cia ogólnonarodowego, okazującego z kolei ogromny wpływ na dalszy wzrost wytwórczości.

Wiążącym ogniwem między wytwarzaniem i spożyciem staje się podział dóbr materialnych między ludźmi. Podział wytworzonych przedmiotów spożycia zależy od tego, w czym rękę znajdują się środki wytwarzania. Jeżeli środki wytwarzania należą do społeczeństwa, to również przedmioty spożycia dzielone są w interesie ludzi pracy; jeżeli zaś środki wytwarzania są własnością klas wyzyskiwaczy, to podział przedmiotów spożycia dokonywany jest w celu wzbogacenia wyzyskiwaczy.

Podział określa udział członków społeczeństwa w dochodzie narodowym zgodnie z prawami ekonomicznymi danej formacji społecznej. Podział dochodu narodowego w warunkach kapitalizmu przeprowadza się w interesie kapitalistów — właścicieli środków wytwarzania. Nieznaczną tylko część dochodu narodowego otrzymują robotnicy w postaci płacy, którą ponadto państwo burżuazyjne obcina drogą podatków. Chłopi i rzemieślnicy dużą część swego dochodu muszą oddawać właścicielom ziemskim, pośrednikom w skupie, kupcom, bankierom i burżuazyjnemu państwu.

W społeczeństwie socjalistycznym cały dochód narodowy należy do mas pracujących i dzielony jest w ich interesie. Około trzech czwartych dochodu narodowego ZSRR otrzymują masy pracujące na zaspokojenie swych osobistych materialnych i kulturalnych potrzeb, a pozostałą część przeznacza się na rozszerzenie socjalistycznego wytwarzania i na inne ogólnopństwowe oraz społeczne potrzeby, tzn. w końcowym rachunku wykorzystuje się ją w interesie ludzi pracy.

2. Nieprzerwany wzrost wytwarzania i spożycia w warunkach socjalizmu

Zrealizowanie zadania maksymalnego zaspokojenia stale rosnących potrzeb mas pracujących możliwe jest tylko pod warunkiem nieprzerwanego wzrostu społecznego wytwarzania z przewagą wzrostu wytwarzania środków produkcji. To właśnie określa szybki rozwój przemysłu ciężkiego, będącego podstawą podstaw ekonomiki socjalistycznej, bazą wyposażenia w najnowocześniejszą technikę wszystkich gałęzi gospodarki narodowej i zapewnienia zdolności obronnej kraju.

Pod kierownictwem partii komunistycznej naród radziecki odniósł wybitne sukcesy w rozwoju przemysłu socjalistycznego, przede wszystkim przemysłu ciężkiego. Powstała potężna baza dla wszechstronnego wyposażenia technicznego wszystkich gałęzi gospodarki narodowej. Jeżeli w 1924/25 roku, jak i w przedrewolucyjnej Rosji, udział prze-

mysłu ciężkiego w całej produkcji przemysłowej wynosił jedną trzecią, to w 1953 roku wynosić będzie ponad dwie trzecie.

Tworzeniu przemysłu ciężkiego i jego szybkiemu rozwojowi towarzyszył wzrost poziomu przemysłu lekkiego i spożywczego, jak również kolchozowego i sowchozowego rolnictwa. Na tym gruncie realizowany był nieustanny wzrost dobrobytu narodu radzieckiego. Jednakże konieczność usilnego forsowania rozwoju ciężkiego przemysłu, wywołana skutkiem tego, że socjalizm budowany był w kraju zacofanym pod względem techniczno-ekonomicznym i znajdującym się we wrogim otoczeniu kapitalistycznym, wywołana również trudnościami powojennej odbudowy — konieczność ta nie dawała możliwości rozwijania przemysłu lekkiego i spożywczego w tak wysokim tempie, w jakim rozwijany był przemysł ciężki.

W ciągu ostatnich 28 lat produkcja środków wytwarzania wzrosła w ZSRR w przybliżeniu 55-krotnie, podczas gdy produkcja przedmiotów spożycia 12-krotnie. Podczas gdy w 1953 roku produkcja środków wytwarzania zwiększyła się w porównaniu z rokiem 1940 ponad 3-krotnie, to produkcja przedmiotów spożycia wzrosła o 72%.

Taki wzajemny stosunek w tempie rozwoju przemysłu ciężkiego i przemysłu lekkiego w obecnej chwili nie zaspokaja zapotrzebowania społeczeństwa radzieckiego. Osiągnięty poziom rozwoju przemysłu ciężkiego daje możliwość znacznego przyspieszenia tempa rozwoju produkcji przedmiotów ogólnonarodowego spożycia. Dojrzała konieczność dokonania ostrego zwrotu w kierunku szybkiego podniesienia poziomu przemysłów lekkiego i spożywczego, jak również socjalistycznego rolnictwa — a to w celu zapewnienia bardzo wysokiego podniesienia poziomu spożycia ogólnonarodowego. Dokonanie tego zwrotu wymaga zmiany istniejącej proporcji między tempem rozwoju pierwszego i tempem rozwoju drugiego działu ogólnospołecznego wytwarzania w kierunku wzrostu wytwarzania przedmiotów spożycia.

Przemysł ciężki powinien wyposażyć gałęzie wytwarzające przedmioty spożycia w najbardziej przodującą współczesną technikę, powinien zapewnić wprowadzenie na szeroką skalę automatyzacji i mechanizacji procesów wytwarzania towarów przeznaczonych do spożycia.

W celu przyspieszenia tempa produkcji przedmiotów spożycia należy znacznie powiększyć nakłady inwestycyjne w przemyśle lekkim i spożywczym oraz zapewnić rozszerzenie zdolności produkcyjnych w tych gałęziach gospodarki narodowej. Uwzględniono to w przyjętej na sesji Rady

Najwyższej ZSRR ustawie o budżecie państwowym ZSRR na rok 1953.

W miarę wzrostu dobrobytu mas pracujących zmienia się struktura spożycia, rośnie zapotrzebowanie na produkcję wyższej jakości. Do tego podlegającego zmianom zapotrzebowania powinien przystosować się również rozwój przemysłów lekkiego i spożywczego. Doniosłego znaczenia nabiera tu sprawa wnikliwego zbadania popytu spożywców oraz sprawa wysokiego podniesienia jakości wytwarzanej produkcji.

Kroki podjęte przez partię i rząd skierowane zostały na poważne rozszerzenie produkcji tkanin bawełnianych, wełnianych i jedwabnych, na zwiększenie produkcji wyrobów bieliźnianych i obuwia, na podniesienie zaopatrzenia w mięso, ryby, cukier, masło, wyroby cukiernicze, w naczynia kuchenne i meble, na jak najpełniejsze rozszerzenie produkcji przedmiotów na potrzeby kulturalno-bytowe — lodówek, radioodbiorników, aparatów telewizyjnych, rowerów, motocykli, samochodów itd.

Rząd radziecki ustalił na rok 1953 dodatkowe zadanie na odcinku produkcji i zbytu towarów masowego spożycia. W rezultacie tego, w roku bieżącym do handlu wpłynęło dodatkowo towarów na sumę 32 mld rubli. Jest to tylko pierwszy krok na drodze do radykalnego podniesienia produkcji przedmiotów spożycia.

W akcji rozwoju przemysłów lekkiego i spożywczego oraz podniesienia spożycia ogólnonarodowego ogromna rola przypada socjalistycznemu rolnictwu, zaopatrującemu ludność w produkty spożywcze a przemysł w surowce.

Znaczne sukcesy, osiągnięte na odcinku rolnictwa, nie przesłaniają tego faktu, że poziom produkcji rolnej pozostaje w tyle za technicznym wyposażeniem kolchozów i możliwościami tkwiącymi w systemie kolchozowym.

Rząd radziecki określił rozległy system środków, skierowanych na zdecydowane podniesienie gospodarki rolnej, zwłaszcza hodowli, uprawy warzyw i ziemniaków oraz na dalsze wyposażenie MTS i sowchozów w przodującą agrotechnikę. Na te cele z budżetu na rok 1953 przeznaczono 39,9 mld rubli.

Bardzo ważnym warunkiem podniesienia produkcji kolchozowej jest wzmożenie ekonomicznego zainteresowania kolchoźników w wynikach ich pracy, bardziej systematyczne stosowanie socjalistycznej zasady podziału według pracy oraz systemu nagradzania tych kolchoźników, którzy uzyskują wysokie wyniki produkcyjne.

W przyjętej ustawie o budżecie państwowym na rok 1953 przewiduje się 13,6 mld rubli na do-

datkowe kredyty związane z przeprowadzeniem podjętych kroków na odcinku rolnictwa. Kredyty te będą wykorzystane pod kątem podniesienia ekonomicznego zainteresowania kołchozów i kołchoźników we wzroście urodzajności upraw rolnych i produktywności hodowli. W szczególności przewidziano podniesienie cen w obrębie obowiązkowych dostaw i skupu oraz przeprowadzono obniżenie pobieranego od ludności podatku rolnego.

Wzrost produkcji dóbr materialnych, a zwłaszcza przedmiotów osobistego spożycia staje się jedną z decydujących przesłanek maksymalnego zaspokojenia rosnących potrzeb mas pracujących. Lecz jednej tej tylko przesłanki byłoby za mało. Trzeba dokonać podziału wytworzonej produkcji wśród ludności i doprowadzić ją do spożywcy.

Na etapie socjalizmu, w warunkach istnienia dwóch form własności socjalistycznej, podziału przedmiotów spożycia dokonuje się w zasadzie poprzez handel.

W przeciwieństwie do handlu kapitalistycznego, wykorzystywanego przez kapitalistów jako narzędzie dodatkowego wyzysku mas pracujących — handel radziecki służy całemu narodowi. Realizując więc między wytwarzaniem i spożyciem, dostarczając bezpośrednio spożywcom towarów wytworzonych przez przemysł socjalistyczny i rolnictwo — handel radziecki równocześnie oddziałuje aktywnie na socjalistyczną produkcję. Uwzględnia on rosnące i ulegające zmianom jakościowym zapotrzebowanie ludności, sprzyja rozszerzaniu produkcji towarów masowego spożycia i podnoszeniu ich jakości.

Handel radziecki jest zasadniczą formą podziału przedmiotów spożycia w społeczeństwie socjalistycznym. Poprzez system handlu radzieckiego masy pracujące społeczeństwa socjalistycznego wydatkują główną część swoich dochodów. W ten sposób maksymalne zaspokojenie nieprzerwanie rosnących potrzeb mas pracujących w znacznej mierze zależy od rozwoju radzieckiego handlu i jakości pracy aparatu handlowego.

Bardzo ważnym warunkiem przyspieszonego rozwoju produkcji przedmiotów spożycia i podniesienia dobrobytu mas pracujących jest lepsze wykorzystanie mocy produkcyjnych, racjonalna organizacja produkcji, systematyczne wprowadzanie rozrachunku gospodarczego, podnoszenie wydajności pracy i obniżanie kosztów własnych produkcji.

W miarę tworzenia obfitości produktów, wzrostu realnej płacy i dochodów ludzi pracy, w miarę rozwijania obrotu towarowego stopniowo będą powstawać przesłanki dla przejścia od podziału według pracy do podziału według potrzeb.

*

Kierując się teorią ekonomii Marksa, Engelsa, Lenina, Stalina, opierając się na prawach ekonomicznych socjalizmu, partia komunistyczna i rząd radziecki zapewniają dalszy potężny wzrost socjalistycznego wytwarzania i pełne rozwijanie obrotu towarowego w kierunku dalszego podniesienia spożycia ogólnonarodowego i urzeczywistnienia wielkiego celu — maksymalnego zaspokojenia stale rosnących potrzeb ludzi pracy społeczeństwa socjalistycznego. (hs)

NOWE ZADANIA SPÓŁDZIELCZOŚCI RZEMIEŚLNICZEJ W ZSRR

PODJĘTE na piątej sesji Rady Najwyższej ZSRR uchwały w sprawie wydatnego zwiększenia w ciągu 2—3 lat zaopatrzenia ludności w towary spożywcze i przemysłowe postawiły wszystkie gałęzie radzieckiej gospodarki narodowej wobec nowych, nie cierpiących zwłoki zadań. W rozwiązywaniu głównego zadania — szybkiego i znacznego podniesienia produkcji przedmiotów powszechnego spożycia — niemały udział wyznaczony został radzieckiej spółdzielczości rzemieślniczej. Omówieniu tego zagadnienia poświęcona była sierpniowa sesja Rady Naczelnej Spółdzielczości Rzemieślniczej ZSRR. W trakcie obrad obszernie przemówienie wygłosił zastępca przewodniczącego Rady Ministrów ZSRR, minister handlu wewnętrznego i zagranicznego ZSRR — A. I. Mikojan.

Rada Naczelna Spółdzielczości Rzemieślniczej ZSRR podsumowała wyniki pracy spółdzielni rzemieślniczych za pierwsze półrocze 1953 roku i na tej bazie skonkretyzowała zadania, które zmierzają do radykalnego zwiększenia spółdzielczo-rzemieślniczej produkcji oraz polepszenia jej jakości w celu szerszego niż dotychczas zaspokojenia potrzeb bytowych ludności.

Jaką rolę i jakie zadania wypełnia spółdzielczość rzemieślnicza w ZSRR?

Odpowiedzi na to pytanie udzielił min. Mikojan, który w swym przemówieniu stwierdził m. innymi, że spółdzielczość rzemieślnicza w ZSRR jest pomocnikiem przemysłu państwowego uzupełniającym ten przemysł na odcinku wytwarzania przedmiotów masowego spożycia; że spółdzielczość rzemieślnicza jest pomocnikiem przemysłu bynajmniej nie chwilowym, lecz przeciwnie — pomocnikiem stałym odgrywającym w niektórych dzie-

dzinach usług (np. naprawa obuwia, odzieży) zasadniczą rolę; że spółdzielczość rzemieślnicza w ZSRR jako stały pomocnik przemysłu będzie się rozwijała w szybkim tempie równoległe z przemysłem socjalistycznym. Błędne są zatem — podkreślił min. Mikojan — niektóre poglądy jakoby spółdzielczość rzemieślnicza miała charakter chałupniczy, z czego znów niektórzy działacze gospodarczy mogliby wyciągnąć niesłuszny wniosek o niecelowości rozwoju spółdzielczości rzemieślniczej w warunkach wzrostu przemysłu socjalistycznego.

Spółdzielczość rzemieślnicza w ZSRR liczy obecnie około 126 tys. przedsiębiorstw i warsztatów, w których zatrudnionych jest 1.865 tys. osób. W wytwarzaniu niektórych rodzajów przedmiotów masowego spożycia radziecka spółdzielczość rzemieślnicza zajmuje poważną pozycję. Spółdzielczość ta wytwarza do 40% ogólnokrajowej produkcji mebli, do 35% odzieży, 40% wyrobów dziewiarskich, do 35% łóżek metalowych, ponad 35% obuwia filcowego, do 50% wozów wiejskich. Radziecka spółdzielczość rzemieślnicza jest jednym z głównych producentów takich towarów, jak ręcznie tkane dywany, jak wyroby artystyczne, pomoce naukowe, zabawki, wyroby przemysłu drzewnego. Spółdzielczość rzemieślnicza odgrywa również znaczną rolę na odcinku różnego rodzaju napraw przedmiotów masowego użytku, zwłaszcza na odcinku naprawy obuwia i odzieży. Sieć warsztatów naprawczych w ZSRR obejmuje 45 tys. placówek. Za dokonywane przez nie naprawy osiąga się w skali rocznej kwotę 50 mld rubli.

Spółdzielczość rzemieślnicza w ZSRR rozwija się pomyślnie. Wartość produkcji zaplanowanej dla spółdzielczości rzemieślniczej na rok 1953 wynosi 47 mld rubli wobec 42 mld w roku ubiegłym i 28 mld w roku 1940. Jednakże radziecka spółdzielczość rzemieślnicza — jak stwierdził min. Mikojan — niedostatecznie wykorzystuje istniejące możliwości dalszego zwiększenia swej produkcji. Wobec aktualnych i niecierpiących zwłoki zadań całej gospodarki narodowej spółdzielczość rzemieślnicza ZSRR jeszcze w roku bieżącym powinna podnieść rozmiary swej produkcji, a w ciągu najbliższych 2—3 lat powinna je podwoić. Obok zwiększenia rozmiarów musi być również osiągnięte dalsze polepszenie jakości produkcji.

Aby osiągnąć wysoki i szybki wzrost produkcji przedmiotów masowego spożycia i wydatnie polepszyć ich jakość, radziecka spółdzielczość rzemieślnicza na swoim odcinku musi rozwiązać szereg doniosłych zadań. Tak na przykład, wiele spółdzielni rzemieślniczych pracuje w nieodpowiednich warunkach lokalowych. Moskiewskie organizacje

spółdzielcze opracowały wnioski w sprawie wybudowania średnich i mniejszych pomieszczeń fabrycznych dla skupienia w nich spółdzielni rzemieślniczych, mających niekorzystne warunki lokalowe. Chodzi o to, by tą drogą wprowadzić do spółdzielczości mechanizację oraz polepszyć jakość wytwarzanych wyrobów, osiągając równocześnie obniżkę kosztów własnych. Pracownicy moskiewskiej spółdzielczości rzemieślniczej uważają, że wybudowanie w Moskwie 27 średnich gmachów fabrycznych i 30 kombinatów usługowych stworzy odpowiednie warunki dla rozwoju i specjalizacji produkcji spółdzielczości rzemieślniczej w okręgu moskiewskim.

Wiele innych organizacyjnych zadań mają przed sobą radzieckie spółdzielnie rzemieślnicze. W rozwiązaniu tych zadań odegra wielką rolę pomoc ze strony rządu radzieckiego w zakresie kredytu, dostaw surowców deficytowych, materiałów budowlanych itd. Udzielenie spółdzielniom tej pomocy nie oznacza, rzecz oczywista, iż spółdzielnie mogą już nie korzystać z surowców miejscowych; na odwrót — muszą one nadal poszukiwać źródeł miejscowych surowców i rozwijać produkcję na bazie tych surowców. Jest to, podobnie jak i poprzednio, wyjątkowej wagi zadanie.

Udział radzieckiej spółdzielczości rzemieślniczej w dziele szybkiego i znacznego zwiększania produkcji przedmiotów masowego spożycia przyczyni się do dalszego jej rozwoju i podniesienia na wyższy szczebel całej pracy spółdzielczego rzemiosła w ZSRR. (s)

WZROST DOBROBYTU MAS PRACUJĄCYCH BUŁGARII

W PODSUMOWANIU wyników pierwszej pięciolatki bułgarskiej, wykonanej przez masy pracujące Bułgarii w ciągu ostatnich czterech lat, zaznaczył się wydatny wzrost produkcji w gałęziach przemysłu wytwarzającego artykuły masowego spożycia. W roku 1952 produkcja na tym odcinku zwiększyła się dwukrotnie w porównaniu z poziomem 1948 roku i trzykrotnie w porównaniu z rokiem 1939.

We wzroście produkcji artykułów masowego spożycia czołowe miejsce zajmuje bułgarski przemysł włókienniczy. Wraz z rozszerzaniem asortymentu i poprawą jakości, produkcja tego przemysłu w 1952 roku wzrosła 2,3-krotnie w porównaniu z 1948 rokiem, przy czym wzrost produkcji tkanin bawełnianych wyniósł 82%, tkanin wełnianych 70% i tkanin jedwabnych 160%. Równie

wysokim wzrostem (o 150 %) wykazał się przemysł obuwiany.

Pomyślny rozwój bułgarskiego rolnictwa umożliwił osiągnięcie wysokich wskaźników wzrostu na odcinku przemysłu spożywczego, którego produkcja zwiększyła się w ciągu czterech lat o 100 %, a w stosunku do 1939 roku — o 230 %. Produkcja konserw owocowych, jarzynowych i mięsnych w porównaniu z rokiem 1948 wzrosła 4,7-krotnie, margaryny 2,2-krotnie, piwa o 30 % itd.

W roku bieżącym produkcja przemysłu lekkiego i spożywczego w Bułgarii nadal wzrasta. W drugim kwartale 1953 roku w porównaniu z analogicznym kwartałem 1952 roku wyprodukowano więcej: tkanin bawełnianych o 16 %, wełnianych o 8 %, jedwabnych o 22 %, wyrobów trykotowych o 18 %, pończoch i skarpet o 14 %, obuwia o 11 %, konserw jarzynowych o 150 %, konserw owocowych o 33 %, smalcu o 17 % itd.

W okresie porównywanym dużym osiągnięciem był wzrost wydajności pracy, który w przemyśle lekkim wyniósł 12,1 %, a w przemyśle spożywczym 23,3 %.

Tegoroczne bogate urodzaje w rolnictwie Bułgarii stwarzają korzystne warunki dla dalszego rozwoju przemysłów spożywczego i lekkiego. Nieustanny rozwój produkcji przemysłu, wytwarzającego środki spożycia, umożliwił wydatne polepszenie zaopatrzenia ludności w artykuły żywnościowe i wyroby przemysłowe. System kartkowy zniesiono w Bułgarii na wyroby przemysłowe w roku 1951, a na artykuły żywnościowe — w roku ubiegłym. Jednolite ceny państwowe w handlu detalicznym obniżono w ciągu roku ubiegłego dwukrotnie. Podniosło to zdolność nabywczą ludności na przestrzeni roku prawie o 2 mld lewów.

Zaopatrzenie rynku w roku 1952 wzrosło w porównaniu z rokiem 1948 w następujących rozmiarach: w mięso o 42,9 %, w sery o 100 %, w masło o 280 %, w margarynę o 73,4 %, w jajka o ponad 100 %, w ryż o 140 %, w wyroby cukiernicze o 280 %, w marmoladę i dżem o 190 %, w mydło o 55,3 %, w obuwie o 76,5 %, w łózka żelazne o 57,4 %. Obroty towarowe w roku 1952 wzrosły w porównaniu z rokiem 1951 o 22,2 %, przy czym zwiększyła się sprzedaż tkanin bawełnianych o 68 %, tkanin wełnianych o 53,7 %, tkanin jedwabnych o 57,6 %, obuwia o 86,7 % itd.

W pierwszym kwartale 1953 roku rozmiar obrotów towarowych w handlu detalicznym zwiększył się w porównaniu z analogicznym kwartałem 1952 roku o 4,2 %. W drugim kwartale bieżącego roku przy pomyślnym wykonaniu planu obrotów towa-

rowych sprzedano ludności więcej niż w drugim kwartale roku ubiegłego: mięsa o 11,8 %, wyrobów mięsnych o 71,3 %, smalcu o 120 %, margaryny o 41,1 %, masła o 35,2 %, wyrobów cukierniczych o 69,5 %, sera o 21,7 %, konserw jarzynowych o 94,8 %, konserw owocowych o 97 %, tkanin bawełnianych o 15,3 %, wełnianych o 31 %, jedwabnych o 68,1 %, obuwia o 29,4 %, mydła o 78,3 %.

Z początkiem sierpnia bieżącego roku bułgarska Rada Ministrów i KC Komunistycznej Partii Bułgarii wydały zarządzenie o nowej obniżce cen detalicznych na artykuły żywnościowe i wyroby przemysłowe. Obniżono ceny: chleba o 11—14 %, innego pieczywa o 11—20 %, margaryny o 10—11 %, tkanin bawełnianych w przecięciu o 15 %, tkanin wełnianych o 4—18 %, tkanin jedwabnych o 5—10 %, obuwia o 5—10 % itd. W wyniku nowej obniżki zdolność nabywczą ludności wzrosła na przestrzeni roku o 900 mln lewów.

W handlu detalicznym Bułgarii ponad 99 % całości obrotów towarowych przechodzi przez sieć placówek handlu państwowego i spółdzielczego. Sieć ta zwiększyła się w ciągu ostatnich czterech lat ponad dwukrotnie. W tym czasie powstała rozległa sieć państwowych sklepów branżowych, które dawniej w Bułgarii nie istniały.

W ciągu pierwszego kwartału 1953 roku w Bułgarii otwarto 312 nowych sklepów (w tym 75 branżowych). Otwarto również 192 nowe placówki żywienia zbiorowego. Znacznie polepszyła się organizacja handlu spółdzielczego. W drugim kwartale bieżącego roku sieć państwowych placówek handlowych zwiększyła się o dalsze 204 sklepy (w tym o 151 branżowych). Zwiększono również sieć placówek żywienia zbiorowego o 125 zakładów.

Równocześnie z rozwojem handlu państwowego i spółdzielczego zwiększają się obroty na rynku pracującego chłopstwa (spółdzielni produkcyjnych i gospodarstw indywidualnych). Obroty na tym rynku w drugim kwartale bieżącego roku zwiększyły się prawie czterokrotnie w porównaniu z drugim kwartałem ubiegłego roku. Zwiększyła się zwłaszcza sprzedaż mąki, owoców, jarzyn, miodu, smalcu, masła i jaj.

Nieustanny wzrost obrotów towarowych w handlu detalicznym Bułgarii jest wymownym świadectwem troski bułgarskiego rządu i partii o jak najpełniejsze zaopatrzenie ludności w artykuły masowego spożycia, jest wymownym świadectwem ciągłego wzrostu dobrobytu całego społeczeństwa.

(h)

EKONOMIKA VIETNAMSKIEJ REPUBLIKI DEMOKRATYCZNEJ

WSIERPNIU minęło 8 lat od czasu powstania Vietnamskiej Republiki Demokratycznej, utworzonej po zwycięstwie narodu vietnamskiego nad japońskimi okupantami.

Francuscy imperialiści nie chcieli pogodzić się z utratą jednej z bogatszych swoich kolonii i rozpoczęli wojnę w celu zduszenia młodej republiki. Pomimo licznej armii i olbrzymich wydatków, doprowadzających stan finansowy Francji do ruiny, władza imperialistów francuskich w Vietnamie ogranicza się tylko do większych miast, jak Hanoi, Saigon i inne oraz do ich najbliższych okolic. Przeważająca część wynosząca przeszło 90% terytorium z ludnością około 20 mln, tworzy wolną republikę Vietnamu.

Podstawą ekonomiki Vietnamu jest rolnictwo. W 1945 roku 90% ludności było zatrudnione przy uprawie roli, przy czym 40% chłopów nie miało własnej ziemi. Ziemia była podzielona bardzo nierównomiernie. Do 94,1% chłopów mających gospodarstwa poniżej 5 ha, należało 28,5% całości uprawianej ziemi, a do wielkich obszarników stanowiących 0,2% ogółu rolników należało 28,1% uprawianej ziemi. Największe zaś plantacje ryżu, kaczuku i kawy były własnością francuskich kolonizatorów.

Przeważająca większość chłopów vietnamskich żyła w wielkiej nędzy. Za dzierżawę ziemi trzeba było oddawać obszarnikom od 50 do 70% plonów, nie licząc lichwiarskich procentów od długów oraz innych ciężarów, jak pańszczyzna, obowiązkowe „podarunki” dla obszarników itp.

Rząd ludowy Vietnamu zajął się przede wszystkim poprawą doli chłopów. Jeszcze w 1945 roku, natychmiast po powstaniu republiki, wydał dekret o obniżeniu dzierżawy za ziemię do 25% plonów, a w lipcu 1949 roku zniósł wszelkie dodatkowe zobowiązania chłopów w stosunku do obszarników, jak odrabianie pańszczyzny, obowiązkowe podarunki i inne. Dekretem zaś z 22 maja 1950 roku obniżył procenty od pożyczek pieniężnych ze 100 na 18%, a od pożyczek w naturze (ryżu) — z 200 na 20% oraz anulował wszystkie długi powstałe przed rewolucją 1945 roku i długi, od których spłacone procenty przekroczyły dwukrotnie sumę należności. Ponadto rząd ludowy zorganizował dla ludności tanie kredyty, z których chłopów chętnie korzystają, np. w 1949 roku chłopów zaciągnęli pożyczek na sumę 30,7 mln piastrow. Nie uprawiane przez obszarników i nie oddane w dzierżawę ziemi są dzielone pomiędzy biedniejszych chłopów.

W maju 1953 roku opublikowano dekret prezydenta republiki o środkach mających na celu

umocnienie ludowo-demokratycznego ustroju na wsi, zwiększenie produkcji rolniczej i dalsze polepszenie bytu materialnego chłopów. Zgodnie z tym dekretem wszystka ziemia, bydło i majątek kolonizatorów francuskich oraz zdrajców vietnamskiego narodu podlega konfiskacie i podziałowi wśród bezrolnych i małorolnych chłopów. Oddaje się chłopom również ziemię obszarników-uciekierów. Rodziny poległych na wojnie, inwalidów wojennych, uczestników rewolucji i żołnierzy korzystają z pierwszeństwa. W celu ułatwienia rządowi i władzom miejscowym realizacji polityki agrarnej zorganizowane zostały wszędzie wiejskie komitety rolne.

Podstawowym produktem rolnictwa vietnamskiego jest ryż. Co najmniej 87% ziemi uprawnej Vietnamu znajduje się pod zasiewami ryżu. Do wojny plony ryżu w Indochinach francuskich wynosiły około 7 mln ton rocznie, z czego na terytorium obecnej republiki Vietnamu przypadało około 6 mln ton.

Jednocześnie z realizacją nowej polityki agrarnej rząd Vietnamu dokonał wielkiego dzieła odbudowy kanałów irygacyjnych długości ogólnej 2338 km oraz przeprowadza budowę nowych kanałów i akcję osuszania błot, w wyniku czego obszar ziemi uprawnej tylko w północnej części Vietnamu zwiększył się o 371 tys. ha. W wyniku podnoszenia się poziomu oświaty i bardziej starannej uprawy ziemi zwiększają się plony upraw rolniczych, np. urodzaj ryżu w górzystej części Bakbo z 470 tys. ton w 1948 roku podniósł się do 550 tys. w 1950 roku, a w rejonie delty rzeki Czerwonej w tym samym czasie — z 595 tys. ton do 700 tys. ton.

Drugą co do znaczenia uprawą w Indochinach była kukurydza idąca przeważnie na eksport. Przedwojenne zbiory kukurydzy na terytorium Vietnamu wynosiły 215 tys. ton, czyli jedną trzecią część całych zbiorów w Indochinach. Obszar zasiewów kukurydzy w republice Vietnamu w 1951 roku w porównaniu z przedwojennym zwiększył się czterokrotnie.

Z roślin technicznych największe znaczenie ma kaczuk. Do wojny plantacje kaczuku w Vietnamie zajmowały obszar około 100 tys. ha, czyli 78% całości plantacji w Indochinach. Plantacje kaczuku znajdują się przeważnie w rejonach okupowanych przez wojska francuskie. Zbiory kaczuku przed wojną wynosiły około 70 tys. ton rocznie, ale po wojnie spadły i w 1951 roku np. osiągnęły zaledwie 52 tys. ton.

W przemyśle, pomimo że główne ośrodki przemysłowe zostały zagarnięte przez francuskich okupantów, republika Vietnamu osiągnęła poważne rezultaty. Rządowi ludowemu udało się ewakuować

z terenów okupowanych szereg przedsiębiorstw przemysłowych. Robotnicy wietnamscy na własnych ramionach wynieśli tysiące ton sprzętu i materiałów, dzięki czemu w głębokich dżunglach Wietnamu powstały nowe przedsiębiorstwa przemysłowe. Wielkim osiągnięciem młodej republiki było stworzenie przemysłu obrony narodowej, jak również przedsiębiorstw tekstylnych i produkcji papieru oraz niektórych gałęzi przemysłu chemicznego i farmaceutycznego. Udało się również rozwinąć w znacznej części zagadnienie produkcji towarów powszechnego użytku w drodze rozwoju produkcji chałupniczej. W komunikacie wietnamskiej służby informacyjnej mówi się: „Cel ten został osiągnięty prawie we wszystkich dziedzinach poczynając od tekstylii i kończąc na ciężkim uzbrojeniu. Produkcja Wietnamu może obecnie zaspokoić większą część potrzeb ludności.“

W sprawozdaniu wietnamskiej generalnej federacji robotniczej podkreśla się, że wietnamski przemysł wojenny, rozwijał się w niesłychanie trudnych warunkach. W czasie wojny trzeba było większość zakładów przenosić do bardziej bezpiecznych miejsc, aby uniknąć lotniczych bombardowań, a to stwarzało dodatkowe trudności w dziedzinie zaopatrzenia i łączności. Jednakowoż wszystkie te trudności zostały pokonane i obecnie wietnamski przemysł wojenny produkuje nawet działa artyleryjskie oraz takie współczesne uzbrojenie, jak karabiny maszynowe, miotacze min, karabiny przeciwczołgowe itp.

Rząd ludowy poczynił ostatnio szereg nowych kroków w kierunku rozszerzenia istniejących przedsiębiorstw, stworzenia nowych gałęzi prze-

mysłu i rozbudowy produkcji eksportowej. Planuje się odbudowę i rozbudowę przemysłu cementowego, hut szklanych i fabryk tekstylnych, których produkcja ma wzrosnąć o 30—40% oraz rozbudowę przemysłów kauczukowego i papierniczego. Dużo uwagi poświęca się rozwojowi hutnictwa, a w szczególności produkcji surówki i stali. W drodze budowy nowych elektrowni wodnych projektuje się zwiększenie mocy wszystkich elektrowni z 76 tys. do 120 tys. kilowatów. Na finansowanie rozwoju przemysłu wietnamskiego wydatkowano już przeszło 3 mld piastrow.

Na polu finansowym osiągnięto także poważne sukcesy. Przede wszystkim rząd ludowy wprowadził własną walutę „dong viet“ (nowy piast), a następnie uporządkował system podatkowy wprowadzając zamiast wielu różnorodnych tylko trzy rodzaje podatków: rolny, przemysłowy i handlowy. W maju 1951 roku został stworzony Bank Narodowy Wietnamu, do którego zadań m. in. należy finansowanie całej gospodarki narodowej Wietnamu. W wyniku racjonalnej gospodarki rządowi ludowemu udało się obniżyć wydatki państwowe, scentralizować zarząd finansami i zmniejszyć ilość banknotów w obiegu.

Stałą troskę rządu ludowego Wietnamu stanowi polepszenie warunków pracy i podnoszenie stopy życiowej mas pracujących zarówno w przemyśle, jak i w rolnictwie. Toteż robotnicy, chłopci i inteligencja Wietnamskiej Republiki Demokratycznej swą pełną poświęcenia pracą wzmacniają bazę ekonomiczną republiki, stanowiącą podstawę pomyslniej walki z okupantami o wolność i niepodległość kraju.

(nm)

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Leon SIENNICKI

Uwagi o zyskach monopolu amerykańskich

DLA MONOPOLI amerykańskich druga wojna światowa stanowiła dogodne źródło fantastycznych zysków. W okresie pięciu lat wojennych zyski monopolistów amerykańskich wyniosły 117 mld dolarów, z czego 55 mld dolarów odprowadzono do skarbu państwa, jako należność z tytułu podatków. To pozorne pomniejszenie zysków w rzeczywistości było przejściowym zabiegiem finansowym, bowiem nazajutrz po zakończeniu działań wojennych wpłacone sumy podatkowe zostały monopolom pod różną postacią zwrócone. Tak na przykład, wielkie zakłady produkcji wojennej, wybudowane wyłącznie z funduszy budżetowych państwa, sprzedano za bezcen monopolom wraz z całym urządzeniem technicznym.

Prócz wykazanych urzędowo, zresztą jawnie pomniejszonych, miliardowych zysków wojennych monopolu amerykańskie odniosły w okresie wojny szereg innych korzyści, jak wydatne zwiększenie za zgodą rządu odpisów amortyzacyjnych, jak jeszcze bardziej wydatne zwiększenie środków trwałych, jak osiągnięcie miliardowych wpływów z tytułu odsetek za udzielenie państwu pożyczek wojennych.

Toteż nim jeszcze zakończono działania wojenne monopolisci amerykańscy nie chcąc rezygnować z wojennych dochodów zaczęli już głosić konieczność przygotowań do nowej wojny, przechodząc wkrótce od słów do konkretnych w tym kierunku poczynień.

Maksymalny zysk jest motorem monopolistycznego kapitalizmu, a organizowanie wojen imperialistycznych — najintrygatniejszym interesem i najważniejszym środkiem jego zapewnienia. Ponownym potwierdzeniem tych uogólnień stała się amerykańska agresja przeciwko Korei, która przyniosła monopolom amerykańskim nowe ogromne zyski kosztem niezliczonych ofiar ludzkich, kosztem dalszego zubożenia milionowych mas pracujących.

Podstawowe prawo ekonomiczne współczesnego kapitalizmu znajduje swoje odbicie w pełnych cynizmu, licznych wypowiedziach kół rządzących USA. Amerykańskie ministerstwo handlu w jednym ze swych sprawozdań podkreśla, że wyścig zbrojeń i rozpętanie wojny w Korei przyniosły akcjonariuszom amerykańskim tak wysokie dywidendy, jakich nigdy jeszcze nie zanotowano w rocznikach USA. Sprawozdanie prezydenta USA z 14 stycznia 1953 roku, omawiając bilans ekonomiki wojennej USA, nie bez wyraźnej chętności wykazuje, że zyski monopolu amerykańskich za lata 1949—1952 bez potrącenia podatków wyniosły 150,4 mlrd dolarów. Zyski te w poszczególnych latach kształtowały się następująco:

1949 r.	27,1 mlrd dol.
1950 r.	39,6 mlrd dol.
1951 r.	42,9 mlrd dol.
1952 r.	40,8 mlrd dol.

Gwałtowny wzrost zysków, osiąganych przez monopol z przygotowań do wojny i z bezpośredniej agresji przeciwko Korei, ilustrują dane porównawcze. Tak na przykład w stosunku do roku 1939, kiedy zyski monopolu wyniosły 3,3 mlrd dolarów — zyski za rok 1952 wyniosły 40,8 mlrd dolarów, czyli wzrosły 12,4-krotnie.

W okresie agresji przeciwko Korei, od połowy 1950 roku do końca 1952 roku, wykazane urzędowo zyski monopolu wyniosły 107 mlrd dol. Za pierwsze półrocze 1953 roku pełnych danych jeszcze nie ogłoszono. Amerykańska komisja do spraw handlu wewnętrznego ogłosiła dane z zakresu działalności przedsiębiorstw przemysłu przetwórczego za I kwartał 1953 roku i wykazała, że czysty zysk tych przedsiębiorstw (po potrąceniu podatków) wyniósł za ten okres 2 847 mld dol., tzn. o 11% więcej, niż w I kwartale 1952 roku. Z danych fragmentarycznych, bez obawy popełnienia błędu in plus, można stwierdzić, że zyski monopolu w pierwszej połowie roku bieżącego nie były niższe od zeszłorocznych. Jeżeli wysokość zysków za ten okres szacunkowo ustalimy na 20 mlrd dol., to za trzyletni okres prowadzenia wojny w Korei zyski monopolu amerykańskich (przed potrąceniem podatków) wyniosły w przybliżeniu 127 mlrd dol., czyli o 10 mlrd dolarów wię-

cej, niż wyniosły za pięć lat drugiej wojny światowej.

Wykazywane urzędowo zyski monopolu z reguły są pomniejszane. Fakt ten występuje zwłaszcza w roku 1952, za który wykazano mniejsze o 5% zyski niż w roku poprzednim. Jest to pospolite zafałszowanie prawdziwego stanu rzeczy. W roku 1952 monopolisci amerykańscy wzmagając nacisk na Kongres USA w sprawie zniesienia podatku od super-zysków — na większą skalę niż w latach poprzednich ukryli swoje rzeczywiste dochody (sprawę podatku od super-zysków Kongres USA załatwił kompromisowo, przedłużając ważność odpowiedniej ustawy do końca 1953 roku).

W warunkach wojennych i militaryzacji gospodarki narodowej budżety państw kapitalistycznych mają, jak wiadomo, swoje charakterystyczne piętno polegające na tym, że wzmożenie ciężarów podatkowych przerzucane jest niemal wyłącznie na masy pracujące. Budżet USA na rok finansowy 1952/53 przewidywał ogólny wpływ z podatków na sumę 68,7 mlrd dol. Kapitałisci amerykańscy chętni są tym, że ich udział w ogólnym wpływie podatków wyniósł 23,7 mlrd dol., tzn. ponad 1/3 całości. Zachodzi pytanie, czy jest to rzeczywiście szczególnie ciężar nakładany na kapitalistów?

Wątpliwości takie rozwiewa sama prasa amerykańska, stwierdzając wielokrotnie, że podatek nakładany na przedsiębiorstwa jest w rzeczywistości ukrytym podatkiem od konsumenta. „Podatki od przedsiębiorstw — pisze burżuazyjne czasopismo Look — w rzeczywistości płacone są przez konsumentów, tj. przez tych ludzi, którzy poprzez swoje zakupy umożliwiają funkcjonowanie handlu“.

Podatki od kapitalistów są wliczone w cenę rynkową towarów. Z zasady tej nie jest wyłączone również państwo, które płaci monopolom niezwykle wysokie ceny za zamówione dostawy sprzętu zbrojeniowego. Tak więc odprowadzane przez monopol sumy podatkowe stanowią w ramach budżetu państwowego swego rodzaju dodatkowe środki obrotowe, przeznaczone dla tych przede wszystkim monopolu, które wykonują zamówienia na produkcję zbrojeniową.

W okresie wojny w Korei podatki od ludności zwiększono w dwójnasób. W grudniu 1952 roku zarobek tygodniowy każdego pracującego robotnika w USA obciążony był bezpośrednimi podatkami przeciętnie na sumę 9,53 dol.

W okresie trwania wojny w Korei na dostawach wojennych szczególnie wysokie zyski osiągnęło 5 koncernów monopolistycznych, sprawujących kontrolę nad przeważającą częścią produkcji amerykańskiego przemysłu ciężkiego. Jak się przedstawiają zyski tych pięciu koncernów za lata 1951—1952? Mówi o tym następująca tablica:

Rozmiary i podział zysków osiągniętych w latach 1951-1952 przez największe monopole amerykańskie *)

Nazwa monopolistycznego koncernu	Zysk przed potrąceniem podatku (w mln dolarów)	Procentowy stosunek zysków do kapitału akcyjnego i rezerwowego (przeciętna roczna)	Podatek dochodowy w stosunku procentowym do wpływów ze sprzedaży produkcji (w 1952 roku)	Czysty zysk po opłaceniu podatków (w mln dolarów)	Podział czystego zysku w %	
					Dywidenda dla akcjonariuszy	Odpisy na kapitał rezerwowy
General Motors Corp.	2.911	60,8	12,5	1.065	68	32
Standard Oil Co (New Jersey)	1.186	25,6	7,2	1.048	48	52
Dupont de Nemours		45,1	23,1	445	77	23
General Electric Co	831	55,8	10,1	290	59	41
Bethlehem Steel Corp	425	20,5	3,9	197	45	55

Przytoczone przykłady rozmiaru zysków niektórych największych monopolów amerykańskich są wymownym potwierdzeniem działania podstawowego prawa ekonomicznego współczesnego kapitalizmu. W zestawieniu rzuca się w oczy niezwykle wysoki rozmiar osiągniętych zysków w procentowym stosunku do kapitału własnego (akcyjnego i rezerwowego).

Jednym ze środków monopolów amerykańskich wykorzystywanym w celu osiągania maksymalnych zysków jest stale pogłębiany wyzysk pracy robotnika. W wyniku tego procesu występuje jaskrawy spadek udziału zarobków robotniczych w ogólnych wpływach monopolów ze sprzedaży ich produkcji. Niezależnie od tego, że fałszuje się tu rozmiar wydatków produkcyjnych przez wprowadzanie do nich takich wydatków, jak premie dyrektorskie, tantiemy i inne wypłaty dla członków zarządu i personelu kierowniczego — płace robocze stanowią coraz mniejszy odsetek w całości wpływów ze sprzedaży produkcji. Zmiany jakie w tym względzie nastąpiły w latach 1949—1951 wykazane są w następującym zestawieniu:

Nazwa monopolu	Udział płac w ogólnym wpływie ze sprzedaży produkcji w %	
	1949 r.	1951 r.
Standard Oil Co (New Jersey)	18,5	15,9
United States Steel Corp.	40,2	35,3
General Electric Co	37,6	36,2*)

*) dane z 1952 r.

Organ amerykańskich koncernów stalowych „Steel” stwierdza, że między 1949 i 1951 rokiem rozmiary produkcji w stalowniach amerykańskich w przeliczeniu na jednego robotnika zwiększyły się

*) Dane zaczerpnięto z pracy prof. N. Wejcmana pt. „Zyski największych monopolów USA w okresie wojny w Korei”. Biuletyn Zagranicznej Informacji Handlowej, nr 99(839) z 18 sierpnia 1953 r.

o 28,5% (z 88,6 ton do 113,9 ton) w wyniku wzmożonej intensyfikacji pracy robotników.

Wyzyskując niemiłosiernie pracę robotników i wzbogacając się na dostawach wojennych wielkie monopole amerykańskie mają możliwość wypłacania sobie coraz większych dywidend, jak również powiększania kapitału rezerwowego, co w efekcie wzmacnia panowanie oligarchii finansowej.

Militaryzacja ekonomiki USA przynosi coraz wyższe zyski monopolom nastawionym na produkcję wojenną, równocześnie jednak przyczynia się do poważnego obniżenia dochodów w przemyśle produkującym na potrzeby osobistego spożycia. Zestawienia zbiorcze w przemyśle samolotowym wykazują wzrost czystego zysku z 47 mln dol. w 1951 roku do 107 mln dol. w 1952 roku. Koncerny przemysłu naftowego w liczbie 32 osiągnęły czysty zysk za lata 1951 i 1952 w sumie 4 474,5 mln dol. Monopole sześciu gałęzi produkcji (przemysłu naftowego, stalowego, chemicznego, elektrotechnicznego, samochodowego i metali nieżelaznych), mających szczególne znaczenie w zmilitaryzowanej ekonomice USA — osiągnęły w latach 1951 i 1952 czysty zysk na łączną sumę 9 447 mln dol.

W tym samym czasie skurczyła się produkcja i spadły dochody przemysłu lekkiego i spożywczego. Na przykład, dochody przemysłu włókienniczego w roku 1952 zmniejszyły się w porównaniu z rokiem poprzednim o 58%.

Przytoczone dane dają w zarysie obraz maksymalnych zysków osiąganych przez wielkie monopole amerykańskie w warunkach wojny w Korei i przygotowań do nowej wojny światowej. Do wojny tej prą monopole w nadziei, że tą drogą zdobędą panowanie nad światem. Zamierzeniom tym podporządkowane są koła rządzące USA. W rządzie prezydenta Eisenhowera zasiadają najposłuszniejsi wykonawcy amerykańskiej oligarchii finansowej. Specyfikę tych rządów można by zilustrować wielu charakterystycznymi przykładami, za-

trzymać się wypadnie na jednym, nie wymagającym za to komentarzy.

W rządzie Eisenhowera ministrem wojny został Charles Wilson, prezes monopolistycznego koncernu General Motors Corp. — koncernu, który w okresie agresji przeciwko Korei otrzymuje największe zamówienia na sprzęt wojenny i równocześnie osiąga z tych zamówień fantastyczne zyski. Mr Wilson jako minister wojny jest wobec General Motors rządowym zleceniodawcą w zakresie zamówień na sprzęt wojenny. Właściwie więc występuje w podwójnej roli — zleceniodawcy i równocześnie wykonawcy. Mr Wilson nie widzi w tym nic nadzwyczajnego, ponieważ jego zdaniem między interesami koncernu, którego jest prezesem, a interesami kraju, w którym jest ministrem wojny nie zachodzi żadna różnica interesów.

Tymczasem ustawa amerykańska w 1948 roku przewiduje 2 000 dol. grzywny i dwa lata więzienia dla takiego funkcjonariusza państwowego, którego interesy prywatne mogłyby kolidować z interesami państwa. Z tych to względów, aby zostać ministrem wojny, mr Wilson formalnie musiał się wyzbyć swego pakietu akcji General Motors w ilości 39 470 sztuk. Czy i za ile sprzedał mr Wilson ten pokaźny pakiet akcji, nie jest wiadomo. Na-

tomiast jest wiadomo, że małżonka mr Wilsona posiadała i posiada mniej, zaledwie 10 472 akcje tegoż koncernu General Motors. W stosunku do małżonki ministra wojny USA ustawa z 1948 roku nie ma zastosowania, małżonka mogła nawet w prezencie otrzymać w całości wartościowy pakiet akcji swego męża i wszystko byłoby w porządku. Takie jest prawo państwa, w którym panują monopole.

Dodać przy tym należy jeszcze dwa szczegóły.

Drew Pearson, komentator radia amerykańskiego, w dniu 21 stycznia br. poinformował radiosłuchaczy, że General Motors produkuje silniki do samolotów „Jet”, mając przyznaną marżę zarobkową w wysokości 39%. Marża nie z najniższych.

W myśl umowy z General Motors, po upływie czterech lat od objęcia stanowiska ministra wojny USA, mr Wilson — za wierną służbę znanej w USA rodzinie Dupont de Nemours, która nie przypadkowo kontroluje interesy General Motors — powinien otrzymać premię w sumie 679 tys. dol. oraz 1.737 akcji koncernu General Motors.

W świetle tej umowy, nawet zaślepiony wróg monopoli zgodzi się z mr Wilsonem co do tego, że nie ma różnicy interesów między koncernem General Motors a kołami rządzącymi USA.

„WOJNA STALOWA“ MIĘDZY KARTELAMI NIEMIEC ZACHODNICH I FRANCJI

POMIMO iż w I półroczu 1953 roku Niemcy zachodnie uzyskały dodatnie saldo handlowe w wysokości 837 mln marek, odwetowcy w Bonn korzystają z każdej okazji, ażeby spotęgować ekspansję zachodnio-niemieckich monopoli. Czasopismo „Aussenhandel“ np. pisze, iż zlikwidowanie deficytu bilansu handlowego nie oznacza wcale rozwiązania zagadnienia handlu zagranicznego. Pod względem bowiem wielkości obszaru zaludnienia, zaopatrzenia w surowce i struktury ekonomiki Niemcy zachodnie bliskie są najbardziej Anglii. Angielskie obroty zagraniczne w przeliczeniu na jednego mieszkańca przewyższają jednak dwukrotnie obroty zachodnio-niemieckie. Jeżeli w 1952 roku, twierdzi wymienione pismo, zagraniczne obroty Niemiec zachodnich wyniosły 7,8 mlrd dolarów, to aby zbliżyć je do wzoru angielskiego, należałoby podnieść obroty handlowe przynajmniej do 15,6 mlrd dol. rocznie. W myśl tej zasady boński minister gospodarki Erhardt w swoich licznych wystąpieniach nawołuje do wzmożenia importu dowodząc, iż w ten sposób zapewni się dalsze zwiększenie eksportu.

Konkurencja monopoli zachodnio-niemieckich, która daje się już we znaki wszystkim krajom zachodnio-europejskim, ostatnio szczególnie się zaostriżyła w stosunku do Francji. Jak wiadomo, wśród krajów kapitalistycznych Niemcy zajmowały dawniej jedno z czołowych miejsc w dziedzinie produkcji maszyn i sprzętu przemysłowego. Obecnie Niemcy zachodnie w oparciu o kapitał amerykański coraz bardziej ten przemysł rozbudowują. Pod tym kątem widzenia rząd w Bonn powziął decyzję obniżenia z dniem 1 września cła na importowaną surówkę i stal z dotychczasowej stawki 14—18% od wartości włożonej produkcji na 6—8%. Obniżenie cła na importowane wyroby hutnicze umożliwia koncernom zachodnio-niemieckim zakup w blokach stali angielskiej i francuskiej i następnie dostarczanie jej z powrotem na rynek francuski w postaci gotowych wyrobów ze stali. Zarówno agencja ADN, jak i londyński „Financial Times“ stwierdzają zgodnie z wiadomościami otrzymanymi z Bonn, że obniżenie ceł importowych na wyroby hutnicze w Niemczech zachodnich będzie sprzyjało wzrostowi importu stali z krajów nie należących do Europejskiego Zjednoczenia Węgla i Stali.

Nowe stawki wywołały żywe zaniepokojenie w przemysłowych kołach francuskich, które obawiają się zalania Francji i innych krajów, członków

wymienionego zjednoczenia, niemieckimi wyrobami ze stali. Ażeby „uspokoić“ nieco francuskich konkurentów, nowe stawki celne zostały wprowadzone na razie na jeden rok i mają być stosowane tylko do 120 tys. ton stali miesięcznie. Między zachodnio-niemieckimi i francuskimi koncernami zarysowały się również poważne przeciwieństwa co do wysokości opłat transportowych stali.

Według twierdzeń francuskich huty stalowe Niemiec zachodnich udzielają preferencyjnych stawek transportowych wszystkim swoim klientom, którzy zakupioną stal przewożą na odległość większą niż 160 mil od Oberhausen. Wobec znacznych kosztów transportu wyrobów hutniczych preferencyjne stawki transportowe ułatwiają znacznie ekspansję niemieckich karteli na teren Francji i innych państw należących do Zjednoczenia Węgla i Stali. W ogóle, jak komunikuje „Metal Bulletin“, uczestnicy brukselskiej konwencji (kartelowego porozumienia przedsiębiorstw stalowych Belgii, Luksemburgu, Francji i Niemiec zachodnich w sprawie cen eksportowych) oskarżają się wzajemnie o sprzedawanie wyrobów hutniczych po cenach niższych od uzgodnionych. Szczególnie mocno są oskarżani o to zachodnio-niemieccy eksporterzy, którzy pewni amerykańskiego poparcia nic sobie nie robią ze skarg i pretensji poszczególnych członków brukselskiego porozumienia.

Stale wzrastająca ekspansja karteli niemieckich zagraża najbardziej przemysłowi metalurgicznemu Francji, przekształcając się w swego rodzaju „stalową wojnę“ między obu krajami. Konkurencja ta zaostrza się z dnia na dzień i ujawnia głębokie rysy w Europejskim Zjednoczeniu Węgla i Stali. (stb)

WPŁYW MILITARYZACJI NA EKONOMIKĘ SZWECJI

EKONOMIKA Szwecji może służyć za przykład zgubnych skutków, jakie militaryzacja powoduje w krajach kapitalistycznych. W ciągu ostatnich trzech lat wydatki na powiększenie armii, budowę lotnisk, koszar, składów itp. wzrosły w Szwecji o 50%, w porównaniu zaś z latami przedwojennymi wydatki na cele wojenne wzrosły 10-krotnie, a ciężar opodatkowania zwiększył się przeszło 6-krotnie. Tylko w ciągu jednego 1951-52 roku ogólna suma podatków w Szwecji wzrosła o 1,6 mld koron, czyli o jedną trzecią w porównaniu z rokiem poprzednim.

Poziom cen detalicznych w 1952 roku podniósł się, przy czym wzrost cen na artykuły spożywcze, które pochłaniają znaczną część budżetu ludności pracującej, wyniósł 13%. Podniesienie opodatkowania i cen znacznie zmniejszyło siłę nabywczą lud-

ności, obniżyło możliwości zbytu produkcji przemysłowej i rolniczej, co z kolei doprowadziło do spadku produkcji na potrzeby ludności cywilnej.

Kurczenie się przemysłowej produkcji, które w końcu 1951 roku dotknęło przemysł lekki i spożywczy, rozszerzyło się w ciągu 1952 roku na przemysł drzewny, papierowy i szereg przedsiębiorstw budowy maszyn. W rezultacie rozmiary całej produkcji przemysłowej w 1952 roku zmniejszyły się o 2% w porównaniu z rokiem poprzednim, przy czym produkcja przedmiotów spożycia spadła o 7%.

Zmniejszenie pojemności światowego rynku kapitalistycznego oraz rynku wewnętrznego szczególnie ciężko odbiło się na przemyśle tekstylnym i obuwianym. Wskaźnik produkcji w tekstylnej i odzieżowej gałęziach szwedzkiego przemysłu za rok 1952 zmniejszył się w porównaniu z rokiem poprzednim o 12%, produkcja tkanin spadła o 13%, a wytwórczość w przemyśle skórzanym i obuwianym — o 17%.

Przemysł drzewny i celulozowo-papierniczy mają, jak wiadomo, podstawowe znaczenie dla ekonomiki Szwecji i są dla niej głównym źródłem dopływu obcych walut. W 1951 roku wywóz drewna, celulozy i papieru stanowił 55% wszystkich wpływów z eksportu, ale już w końcu wymienionego roku wystąpiły wyraźne oznaki kryzysu zbytu na te materiały. Pierwszym czynnikiem, który wpłynął na oznaki kryzysu zbytu, było ustalenie przez rząd amerykański w połowie 1951 roku maksymalnych cen na skandynawską celulozę. Spowodowało to gwałtowne skurczenie się wywozu szwedzkiej celulozy do USA. Z kolei Anglia w związku ze swoją ciężką sytuacją finansową wprowadziła w końcu 1951 roku szereg ograniczeń importowych, które odbiły się poważnie na szwedzkim wywozie drewna, celulozy i papieru. Począwszy od 1 kwietnia 1952 roku w Anglii ustalono maksymalne ceny na skandynawską celulozę i to o 20% poniżej cen z końca 1951 roku. Obniżyły również cenę na celulozę Francja, Niemcy zachodnie, Belgia i inne kraje importujące. W początku czerwca 1952 roku Anglicy ponownie obniżyli ceny na celulozę o dalsze 20%. Tak samo na rynku amerykańskim ceny stale niżkowały i już w II kwartale ub. r. szwedzkie firmy zmuszone były sprzedać celulozę po cenie o 50 dol., czyli o 25—30%, taniej za tonę niż w I kwartale. W wyniku tej akcji zniżkowej, zapoczątkowanej przez monopole amerykańskie, w okresie od lutego do października 1952 roku ceny na skandynawską celulozę i papier zostały przez importerów obniżone przeszło o połowę, a na masę drzewną — o 33,3%. Toteż w czerwcu 1952 roku wszystkie tartaki spółki „Państwowe Przedsiębiorstwa Drzewne“ zostały zamknięte i nastąpiło znaczne ograni-

czenie produkcji w fabrykach koncernu „Svenska Celluloza“ i innych zakładach przemysłu drzewnego.

Wyścig zbrojeń w krajach kapitalistycznych i związany z nim wzrost zapotrzebowania na wysokoprocetową rudę szwedzką i stal spowodowały pewien wzrost produkcji w przemysłach górniczym i metalurgicznym. Jednakowoż w przemyśle metalurgicznym sytuacja pogorszyła się wskutek wzmożonej konkurencji zagranicznej, np. amerykańskie firmy metalurgiczne wyparły szwedzkich eksporterów nierdzewnej i szybko tnącej stali z szeregu rynków zbytu.

Zaostrzenie walki z cudzoziemskimi monopolami objęło także przemysł budowy maszyn. Do roku 1952 szwedzki przemysł maszynowy nie odczuwał braku zamówień i z powodzeniem konkurował z przemysłem zagranicznym na rynkach zarówno wewnętrznych, jak i zewnętrznych. Natomiast w 1952 roku trudnościami zbytu zostały dotknięte nieomal wszystkie rodzaje produkcji metalurgicznej, od odkurzaczy elektrycznych do wielkich maszynowych agregatów. Wzmogła się znacznie konkurencja USA, Anglii, Niemiec zachodnich i Japonii. Szczególnie niepokoi szwedzkich przemysłowców wdzieranie się na ich rynek odradzających się przy pomocy amerykańskiej monopolii zachodnio-niemieckich. Organ szwedzkich kół finansowych „Finanstidningen“ z 1 marca 1952 roku pisał: „W każdym razie stało się teraz jasne, że większa część szwedzkiego przemysłu maszynowego odczuła w ostatnich czasach niemiecką konkurencję, która z zagadnienia przyszłości przekształciła się w palącą, aktualną kwestię dnia dzisiejszego“.

O zwiększeniu konkurencji zachodnio-niemieckiej na rynku wewnętrznym Szwecji świadczy najlepiej fakt, że 86,5% wszystkich zamówień szwedzkiego zarządu budownictwa hydrotechnicznego i drogowego, szwedzkich dróg żelaznych i zarządu portu w Sztokholmie w okresie od 1949 do 1952 roku było oddane zachodnio-niemieckim firmom.

Zaostrzenie konkurencji spowodowało także znaczne zmniejszenie dopływu zamówień, np. znany koncern łożysk kulkowych SKF w ciągu 10 miesięcy 1952 roku otrzymał zamówień o przeszło 30% mniej niż w odpowiednim okresie 1951 roku. Obroty handlowe z zagranicą w porównaniu z rokiem poprzednim zmniejszyły się według wartości o 8%, przy czym eksport skurczył się o 12%, a import — o 3%. Bilans handlowy z dodatniego w 1951 roku przekształcił się na ujemny w 1952 roku, dając saldo ujemne w wysokości 861 mln koron.

Militaryzacja ekonomiki Szwecji spowodowała zmniejszenie wwozu towarów powszechnego spożycia oraz zwiększenie importu surowców strate-

gicznych, uzbrojenia i sprzętu dla fabryk zbrojeniowych. Na przykład, import mięsa w 1952 roku w porównaniu z rokiem poprzednim zmniejszył się 4-krotnie, skór — o 24%, wełny — o 20%, ale import broni i sprzętu wojennego zwiększył się o 60%, surówki i stali o 50% itd.

Pomimo znacznego ogólnego spadku wywozu, eksport szwedzkiej rudy żelaznej potrzebnej dla fabrykantów broni znacznie się zwiększył do wszystkich krajów bloku atlantyckiego, a przede wszystkim do Niemiec zachodnich, dokąd w 1951 roku wywieziono 4,8 mln ton, a w 1952 roku — 5,8 mln ton rudy żelaznej.

W szwedzkim handlu zagranicznym szczególnie ujemnie kształtuje się bilans z USA. Amerykańskie monopole forsując eksport swoich towarów do innych krajów kapitalistycznych zamykają jednocześnie wewnętrzny rynek USA dla towarów swoich konkurentów. Pomimo wszelkich wysiłków rządu szwedzkiego w kierunku rozszerzenia eksportu do USA przy pomocy udzielania szwedzkim eksporterom różnych ulg i subsydiów, urządzania wystaw, otwierania w USA specjalnych konsulatów z pełnomocnictwami w zakresie handlu itp. — szwedzki eksport do USA kurczy się, a import z USA wzrasta. W rezultacie deficyt Szwecji w handlu z USA stale rośnie i w 1952 roku osiągnął sumę 402 mln koron szwedzkich, czyli około 47% salda ujemnego Szwecji.

Niezadowolenie z amerykańskiej polityki handlowej nastawionej na stosowanie dyskryminacji w eksporcie do krajów obozu demokracji i jednocześnie ograniczającej wwóz zachodnio-europejskich towarów do USA narasta i w Szwecji.

Na naradzie szwedzkich eksporterów w styczniu 1953 roku w Sztokholmie minister handlu Szwecji oświadczył, iż główną przyczyną zmniejszenia eksportu szwedzkiego do USA są wysokie cła oraz różnego rodzaju administracyjne ograniczenia uniemożliwiające wwóz towarów do USA z innych krajów.

Militaryzacja gospodarki narodowej pogłębiająca przeciwieństwa między możliwościami produkcyjnymi i kurczącymi się zdolnościami nabywczymi ludności powoduje nieuchronnie narastanie w Szwecji kryzysu ekonomicznego z masowym bezrobociem i innymi klęskami. Ludność pracująca Szwecji, przyciśnięta nadmiernymi ciężarami wojennymi, przekonuje się coraz bardziej, że imperialistyczna polityka przygotowywania nowej wojny światowej prowadzi do katastrofalnego spadku stopy życiowej. W wyniku tej świadomości w Szwecji podobnie jak i w innych krajach kapitalistycznych narasta coraz silniejszy opór przeciwko polityce wyścigu zbrojeń i przygotowań do nowej agresji. (af)

BIBLIOGRAFIA

Wydawnictwa książkowe

DYSCYPLINA PRACY — Przepisy — Wytyczne — Wzory. Wydanie II według stanu na dzień 1 sierpnia 1953 r. Wydawnictwo Prawnicze, Warszawa 1953 r., str. 92.

W zbiorze przepisów „Dyscyplina Pracy” podkreślone zostały następujące kwestie a mianowicie to, że socjalistyczna dyscyplina polega na ścisłym przestrzeganiu ustalonego trybu pracy w danym zakładzie, instytucji, urzędzie czy przedsiębiorstwie, polega na współpracy i skoordynowaniu pracy danego zespołu, na świadomym wykonywaniu zarządzeń kierownictwa, celem wykonywania planów pracy.

Dyscyplina pracy jest jednym z czynników wzrostu wydajności pracy i nieustannego podnoszenia poziomu produkcji socjalistycznej, jest koniecznym warunkiem do osiągnięcia wzrostu dochodu społecznego, a tym samym polepszenia położenia mas pracujących. Każde naruszenie dyscypliny pracy powoduje szkodę dla gospodarki narodowej. Należy więc wzmocnić walkę o pełne przestrzeganie dyscypliny pracy, która powinna być oparta nie tylko na dyscyplinie własnej, na świadomym socjalistycznym stosunku do pracy, ale także na stosowaniu środków przymusu w stosunku do tych członków społeczeństwa, którzy uchylają się od wykonywania swych obowiązków wobec społeczeństwa, którzy uchylają się od uczciwej pracy stanowiącej sprawę honoru każdego obywatela.

Zbiór aktualnych przepisów dotyczących dyscypliny pracy poleca się pracownikom wszystkich zakładów pracy, którym odda cenne usługi i przyczyni się do ugruntowania socjalistycznej dyscypliny pracy w Polsce Ludowej.

J. Pajestka — PLANOWANIE GOSPODARKI NARODOWEJ — Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1953 r., str. 235.

Praca zapoznaje czytelnika z ogólnymi zasadami planowania gospodarki narodowej.

Autor omawia podstawy socjalistycznej gospodarki narodowej, organizację i metodologię planowania, planowanie socjalistycznej reprodukcji rozszerzonej, produkt globalny i dochód narodowy, planowanie produkcji, inwestycji oraz planowanie poziomu życiowego ludności.

Praca przeznaczona jest dla słuchaczy szkół zawodowych oraz dla licznego grona czytelników interesujących się problematyką planowania.

J. Bochniak i S. Szalowski — KSIĘGOWOŚĆ BANKOWA — Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1953 r., str. 199.

Autorzy omawiają podstawowe zadania księgowości bankowej, organizację i system księgowości, jednolity plan kont dla banków, bilans banku i jego strukturę, księgowanie typowych operacji bankowych, księgowość syntetyczną i analityczną w dziale banku, dokumentację operacji bankowych, sprawozdawczość, odrębność księgowości w bankach specjalnych i gminnych kasach spółdzielczych itp.

Podręcznik przeznaczony został dla Technikum Finansowego Wydziału Bankowego oraz dla pracowników zatrudnionych w bankach.

Z. Dziembowski, W. Koniński, B. Ledworowski — ANALIZA DZIAŁALNOŚCI GOSPODARCZEJ PRZEDSIĘBIORSTW GOSPODARKI KOMUNALNEJ — Polskie Wydawnictwa Gospodarcze — Warszawa 1953 r., str. 267.

Podręcznik zapoznaje czytelnika z ogólnymi zasadami, metodą i techniką analizy przedsiębiorstw komunalnych.

Omówiona została analiza wykonania planów: techniczno - eksploatacyjnego, zatrudnienia i płac, zaopatrzenia materiałowego, sprzedaży, planu finansowego, planu Zarządu Budynków Mieszkalnych oraz kontrola wykonania planów.

Podręcznik odda cenne usługi słuchaczom Technikum Ekonomicznego Gospodarki Komunalnej.

Adam Lach — Z DOŚWIADCZEŃ PLANOWANIA WEWNĄTRZZAKŁADOWEGO W PRZEMYSŁE CHEMICZNYM — Polskie Wydawnictwa Gospodarcze 1953 r., str. 146.

W pracy omówione zostało planowanie wewnątrzzakładowe w przemyśle chemicznym przede wszystkim organicznym, w odniesieniu do zakładów średniej wiel-

kości o typowej organizacji. Praca zawiera wiele przykładów, wzorów oraz konkretnych wskazówek z zakresu planowania wewnątrzzakładowego, które mogą być zastosowane także przez przemysły pokrewne.

Książka jest pomocą dla inżynierów, kierowników zakładów, wydziałów i oddziałów produkcyjnych, techników, planistów i ekonomistów oraz studentów wyższych szkół ekonomicznych i technicznych.

Praca Zbiorowa pod redakcją I. Osipowa — MATERIAŁY DO NAUCZANIA SPRAWOZDAWCZOŚCI I STATYSTYKI — Wydanie II poprawione i rozszerzone — Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1953 r., str. 185.

Praca traktuje o systemie sprawozdawczości i metodach badań statystycznych stosowanych obecnie w Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej. Praca ułatwia powiązanie wykładu teorii statystyki z praktyką statystyczną.

Z książki korzystać będą pracownicy statystyki oraz słuchacze szkół zawodowych.

E. P. Ehrlich — ORGANIZACJA I TECHNIKA HANDLU W POLSCE. Część I Detal, Część II Hurt, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1953 r., cz. I str. 141, cz. II str. 94.

W części pierwszej autor omawia wyczerpująco znaczenie sieci handlu detalicznego w ustroju socjalistycznym oraz wskazuje jak winien być przygotowany zakład pracy handlu detalicznego i jak winna być rozpracowana w nim organizacja i technika pracy.

W części drugiej naświetlona została w sposób jasny organizacja i technika handlu na szczeblu hurtu oraz znaczenie gospodarki magazynowej opakowań i transportu.

Podręczniki przeznaczone są dla słuchaczy Technikum Handlowego oraz dla pracowników aparatu handlu.

Spotkanie we Wrocławiu czytelników „Życia Gospodarczego” z redakcją

W dniu 7 października rb. o godz. 15 odbędzie się we Wrocławiu w sali ORZZ, ul. Mazowiecka 17, spotkanie czytelników naszego czasopisma z zespołem redakcyjnym.

W czasie spotkania omawiana będzie tematyka i formy redagowania czasopisma.

Czytelnicy są proszeni o liczne przybycie, celem podzielenia się z redakcją swymi uwagami.

Redakcja

K O N K U R S

W celu podniesienia poziomu ideologicznego i zawodowego czasopism wydawanych przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze oraz nawiązania ścisłego kontaktu redakcji z czytelnikami ogłaszamy konkurs na najtrafniejsze wypowiedzi, dotyczące tematyki czasopism oraz organizacji czytelnictwa prasy gospodarczej w zakładach pracy.

Podajemy niżej pytania, na które należy nadesłać odpowiedzi:

1. Czy czasopismo pomaga Wam w Waszej pracy zawodowej i na czym ta pomoc polega? (w miarę możliwości podać przykłady).
2. Co należałoby uczynić, ażeby zwiększyć przydatność czasopisma?
 - a) czy wprowadzić nowe działy i jakie?
 - b) czy rozszerzyć tematykę istniejących działów i w jakim kierunku?
 - c) z jakich działów lub z jakiego rodzaju artykułów należałoby zrezygnować?
3. Czy materiały zamieszczane w czasopiśmie są opracowywane dostatecznie jasno i przystępnie? (podać przykłady).
4. Jakie macie jeszcze uwagi, które Waszym zdaniem powinny być uwzględnione przez redakcję w jej dalszej pracy?
5. Jak zorganizować czytelnictwo w zakładzie pracy, aby każdy numer czasopisma gospodarczego był czytany przez jak największą ilość pracowników?

KONKURS DOTYCZY NASTĘPUJĄCYCH CZASOPISM:

ŻYCIE GOSPODARCZE

Drobna Wytwórczość

Ekonomika i Organizacja Pracy

F i n a n s e

Gazeta Handlowa

Gospodarka Górnicwa

Gospodarka Materiałowa

Gospodarka Mięsna

Gospodarka Planowa

Gospodarka Rybna

Gospodarka Zbożowa

Inwestycje i Budownictwo

M i a s t o

Przegląd Jajczarsko-Drobiarski

Przegląd Mleczarski

Przegląd Piekarniczy

Przegląd Pożarniczy

Przegląd Ustawodawstwa Gospodarczego

Przegląd Ubezpieczeń Społecznych

Przegląd Zagadnień Socjalnych

Postęp Krawiecki

Rachunkowość

Rzemieślnik

S t r a ż a k

Życie Inwalidy

Żywnienie Zbiorowe

Konkurs ma wielkie znaczenie dla dalszego rozwoju naszych czasopism, dlatego też czytelnicy powinni wziąć w nim jak najszerszy udział, nadsyłając odpowiedzi dotyczące jednego lub kilku czasopism, w zależności od osobistych zainteresowań.

Ze względów technicznych, w razie objęcia uwagami kilku czasopism, dla każdego z nich odpowiedzi należy podać na oddzielnym arkuszu i nadesłać łącznie w jednej kopercie.

TERMIN ZAMKNIĘCIA KONKURSU 15 LISTOPADA 1953 R.

Odpowiedzi należy nadsyłać na adres:

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE — WARSZAWA, ul. HOŻA Nr 35
z podaniem nazwiska, imienia i adresu oraz zakładu pracy i wykonywanej funkcji.

Dla uczestników konkursu przewidziane są następujące

N A G R O D Y

Pierwsza nagroda — 1000 zł,

4 drugie nagrody po 500 zł,

8 trzecich nagród po 300 zł,

50 nagród książkowych

Rozstrzygnięcie konkursu nastąpi do dnia 31 grudnia br.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

PRZEZ PRYZMAT STATYSTYKI

TRANSPORT, a zwłaszcza transport kolejowy odgrywa poważną rolę w rozwoju naszej gospodarki narodowej. Bez istnienia możliwości szybkiego przesunięcia z miejsca na miejsca dużych mas towarowych niemożliwy byłby, ani rozwój całych gałęzi przemysłu, ani zorganizowanie prawidłowego obrotu towarowego.

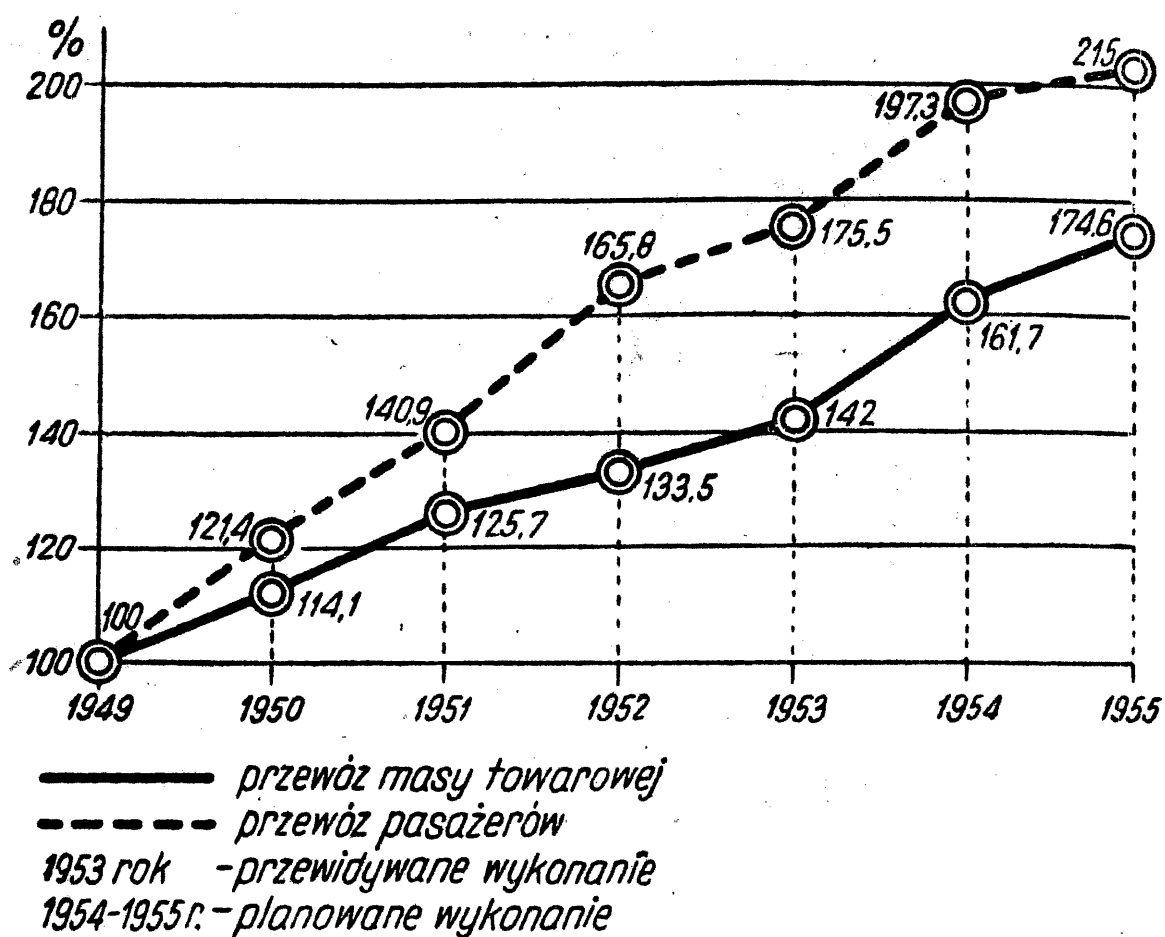
W miarę jak rośnie produkcja naszego przemysłu i rolnictwa, w miarę jak podnosi się poziom materialny i kulturalny naszego społeczeństwa — rosną zadania naszego transportu kolejowego.

Z zamieszczonego obok wykresu łatwo przekonać się, jak kolejnictwo polskie wywiązuje się z tych wzrastających zadań. W latach planu 6-letniego w szybkim tempie rośnie przewożona masa towarowa i osiągnie w ostatnim roku planu wskaźnik o 75 proc. przekraczający wielkość przewozów na początku planu. Jeszcze szybciej rośnie wskaźnik przewozów pasażerów, przy czym warto zaznaczyć, że przewidywany na rok 1955 przewóz pasażerów, przekraczający stan z 1949 r. o 115 proc., będzie o 17,6 proc. wyższy od założeń planu 6-letniego.

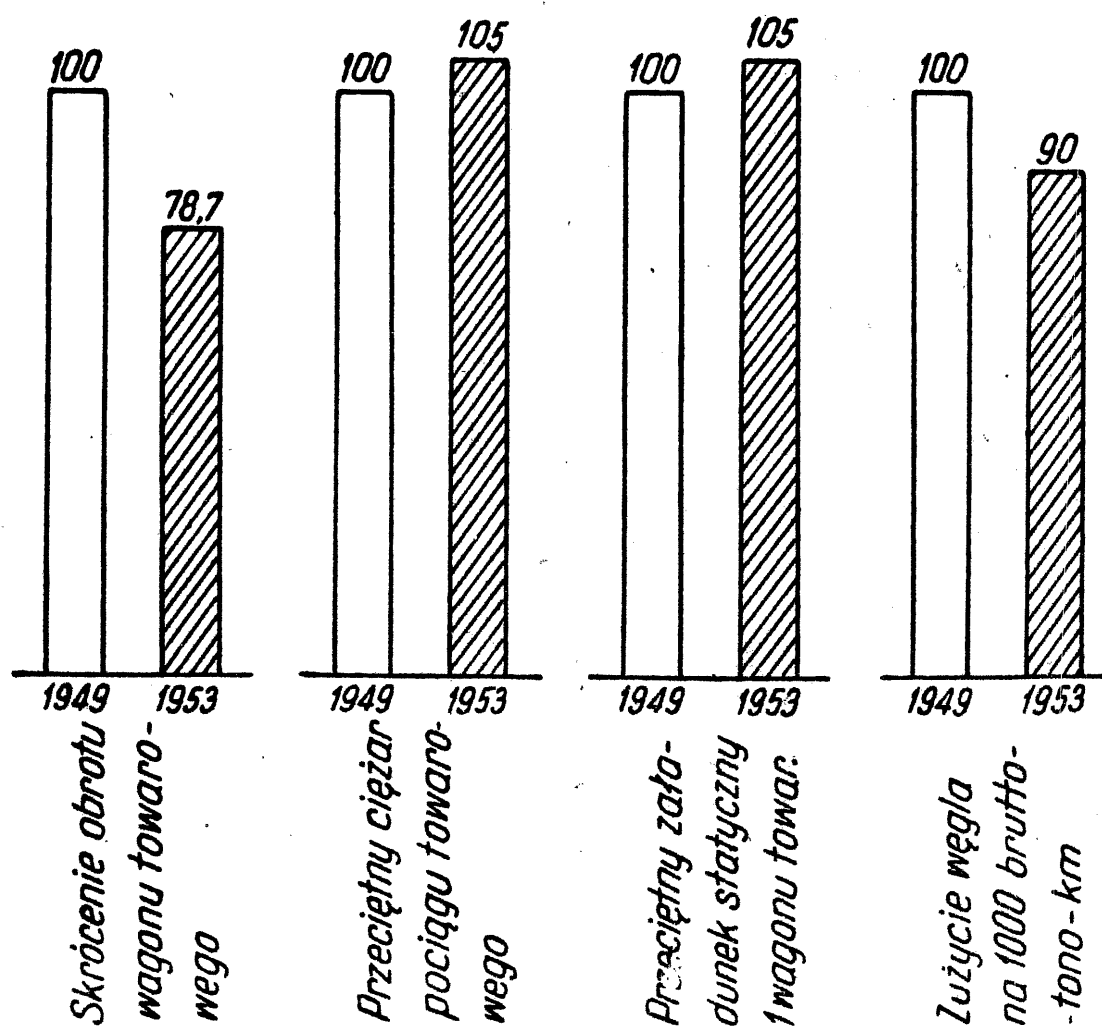
Sprostanie tak wielkim zadaniom ma swe źródło nie tylko w zwiększeniu taboru kolejowego i rozszerzeniu linii kolejowych. Osiągnięcia swe kolejnictwo nasze zawdzięcza coraz lepszej pracy kolejarzy, którzy stale poprawiają wykorzystanie wagonów i parowozów.

Zobrazowane w postaci graficznej skrócenie obrotu wagonu towarowego, zwiększenie ciężaru pociągu towarowego, sprawniejsze i wydajniejsze wykonywanie załadunku wagonów, oszczędność w zużyciu węgla — wszystko to przyczynia się do podnoszenia się na coraz wyższy poziom pracy naszego kolejnictwa.

Kilka wskaźników z rozwoju kolejnictwa



Wzrost przewozu pasażerów i masy towarowej w latach planu 6-letniego.



WYDAWCA: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze”. Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska 15 — REDAGUJE KOLEGIUM. Redakcja: Warszawa, ul. Koszykowa 54, tel 8-83-92. Godz. przyjęć: 8.30—9.30. — Warunki prenumeraty: rocznie 96 zł, półrocznie 48 zł, kwartalnie 24 zł, miesięcznie 8 zł. Prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Zam. PWG. CP1—P/C24/53. Podp. do druku 17.9.53 r. Druk uk. 18.9.53 r. Nakł. 7155. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g. Ark. wyd. 6,3. Zakłady Graficzne „Dom Słowa Polskiego”. Zam. Nr 4693/C. Warszawa. 4-B-19895.