

Życie Gospodarcze

Dwutygodnik

13

Rok IX

4 lipca 1954 r.

Nr 13/216

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

T r e ś ć

Z zagadnień gospodarki remontowej — Józef Kowalski	481
Uwagi o obniżce kosztów własnych w przemyśle roszarniczym — Hubert Su- kiennicki	484
W sprawie metod obliczania planowych oszczędności materiałowych — Leopold Ząbkowicz	488

MATERIALY I PRZYCZYNKI

Batalia o tańsze SHL-ki rozpoczęta — Edward Mączyński	492
Rzetelna sprawozdawczość pomaga obniżyć koszty własne — Mieczysław Skapski	494
Z zagadnień racjonalnego wykorzystania ciągników w rolnictwie — Stanisław Tapuach	495
Roczny bilans skupu skór z uboju gospodarskiego — Franciszek Jaszcuk	497

REPORTAŻE

Paplerosy widziane od strony produkcji i konsumpcji — Tadeusz Gorzkowski	499
---	------------

TRYBUNA RACJONALIZATORA

Zycie zrewidowało zasady podziału wniosków racjonalizatorskich — Bronisław Pilawski	501
Cenna inicjatywa w fabryce regeneratu — Tadeusz Hassny	504

KORRESPONDENCI „ŻYCIA GOSPODARCZEGO“ PISZA

Wykorzystujmy pełniej moc produkcyjną zakładów włókienniczych — Stani- sław Hortyński	505
Usprawnienie ewidencji i kontroli w magazynach hurtu tekstylnego — Ta- deusz Żółkiewski	506

DOBRZE I ZŁE

Kto winien? — Jan Hermanowski	508
--	------------

ARTYKUŁY NADESLANE

Reforma kalendarza — Mateusz T. Milewski	509
---	------------

Z BUDOWNICTWA KOMUNIZMU I SOCJALIZMU

Handel radziecki służy interesom mas pracujących — S. Suchanów	513
Czechosłowacki przemysł włókienniczy — Franciszek Böse	515
Podsumowanie wyników nowego kursu w NRD — (f)	516

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Zjawiska kryzysowe w ekonomice Francji — (nm)	518
--	------------

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

Pierwsza książka o ubezpieczeniach państwowych Polski Ludowej — Wacław Goronowski	519
--	------------

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 prenu-
meraty: rocznie 96 zł, półrocznie 48 zł, kwartalnie 24 zł, miesięcznie 8 zł. Prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy
pocztowe oraz listonosze.

Zam. PWG. CP₁—P/C24/54. Podp. do druku 28.VI.54 r. Druk uk. 30.VI.54 r. Nakł. 6873. Pap. druk sat kl. VII 80 gr.
Ark. wyd. 6,5 Zakłady Graficzne Dom Słowa Polskiego. Zam. 359/C. Warszawa 5-B-16959

Józef KOWALSKI

Z zagadnień gospodarki remontowej

JEDNA z zasadniczych przyczyn zupełnie niewłaściwej gospodarki remontowej w wielu zakładach polega na tym, że planowanie remontów przybrało karykaturalną postać. Plany remontów przeważnie nie obejmują elementów niezbędnych do zapewnienia racjonalnej gospodarki remontowej, przede wszystkim wykonawstwa remontów, lecz sprowadzają się jedynie do wykazu obiektów, które przewiduje się do remontu. Jeżeli wykaz taki sporządzono, a nie opiera się on zazwyczaj ani o istotne potrzeby, ani o istotne możliwości wykonawcze, uważa się dosyć powszechnie, że „plan remontów” jest gotów. Tym zamyka się zagadnienie planowania remontów. Taki jest ogólny stan rzeczy. Zakłady, które racjonalnie prowadzą gospodarkę remontową, należą do znakomitej mniejszości.

Jest rzeczą oczywistą, że taki „plan” nie ma nic wspólnego z rzeczywistym planem, tak samo jak założony cel nie ma nic wspólnego ze środkami, przy których pomocy będzie osiągnięty. Plan remontów, tak samo jak każdy inny plan, musi przewidzieć drogi, środki i metody do osiągnięcia celu. Ta, zdawałoby się, elementarna zasada jest zupełnie ignorowana przez wielu planistów zajmujących się remontami — i to zarówno w zakładach, jak i w administracji przemysłowej.

Gospodarka remontowa może być prowadzona różnymi metodami. W przemyśle ciężkim, a szczególnie w przemyśle maszynowym obowiązuje — i słusznie — system planowo-okresowy. System ten obejmuje — jak wiadomo — wszystkie czynniki wchodzące w zakres gospodarki konserwacyjno-remontowej zakładu. Czynniki te można podzielić na dwie grupy: do pierwszej zalicza się wszystkie te sprawy, których realizacja trwa mniej niż rok, a do drugiej — sprawy, których realizacja wymaga dłuższego okresu, przy czym te ostatnie wchodzi w zakres planowania długofalowego.

Do podstawowych przyczyn, które powodowały i ciągle jeszcze powodują zaniedbania w długofalowym planowaniu remontów należy m. in. zaliczyć brak norm i technicznej dokumentacji remontowej. Braki te uniemożliwiają zakładom określenie potrzeb dotyczących wielkości i wyposażenia wydziałów remontowych na najbliższe lata, uniemożliwiają określenie liczby potrzebnych kadr, materiałów itd., słowem tych elementów, które powinny być zaplanowane z kilkuletnim wyprzedzeniem, tak

jak to ma miejsce przy planowaniu produkcji.

Nawet nie omawiając wszystkich rodzajów dokumentów technicznych, którymi posługują się zakłady w gospodarce remontowej, należyte wnioski można wysnuć z rozpatrzenia najważniejszych części tej dokumentacji — rysunków roboczych. Absolutna większość zakładów posiada zupełnie znikomy procent rysunków roboczych części i zespołów posiadanych maszyn. Z tego też powodu remonty trwają wielokrotnie dłużej niż trwać powinny, a ich jakość jest niezadowalająca. Dysponowanie bardziej niż skromną ilością rysunków uniemożliwia poza tym odpowiednie planowanie zapasu części, utrudnia prace nad modernizacją itd.

Sporządzenie rysunków roboczych poszczególnych części i zespołów posiadanych maszyn jest czynnością pracochłonną i wymagającą wysokich kwalifikacji. Stosowana często metoda wykonywania części według szkicu lub wzoru przeważnie obniża jakość remontu, podnosząc jednocześnie koszty eksploatacji oraz zwiększając i niepotrzebnie przyspieszając potrzeby inwestycyjne. Prawidłowy przebieg opracowania rysunków remontowych można scharakteryzować następującym schematem:

- a) wykonanie szkiców z natury;
- b) pierwsze opracowanie rysunków zestawieniowych;
- c) analiza kinematyki, istniejących sił i naprężeń, materiałów, wymiarów, tolerancji oraz możliwości modernizacji;
- d) drugie opracowanie rysunków zestawieniowych (z uwzględnieniem wymiarów remontowych);
- e) wykonanie rysunków roboczych.

Sama treść tego schematu wskazuje, że zakłady stosując go musiałyby długie lata pracować nad uzupełnieniem swojej dokumentacji, gdyby chciały to wykonać wyłącznie własnymi siłami. W związku z tym wzmocnienie komórek konstrukcyjnych służby remontowej wydaje się być sprawą nie cierpiącą zwłoki.

Jak wynika z dotychczasowych doświadczeń, istnieje jednak jeszcze inna możliwość pozytywnych i stosunkowo szybkich rezultatów. Określona centralna komórka administracyjna powinna w oparciu o koncentrację ewidencji parku maszynowego zobowiązać określone zakłady do opracowania dokumentacji remontowej dla określonych maszyn, przynajmniej unikalnych, dokumentację tę dostarczyć do

zakładów posiadających identyczne typy maszyn i w ten sposób stosując racjonalny podział pracy umożliwić wszystkim zakładom otrzymanie we względnie krótkim czasie pełnej dokumentacji technicznej. Akcja taka ma wszelkie przesłanki pomyślnego rozwiązania sprawy pod warunkiem planowej i intensywnej działalności poszczególnych zakładów, koordynowanej przez wspomnianą centralną komórkę. Centralny plan opracowania dokumentacji nie może przy tym ograniczyć się do rysunków roboczych, lecz powinien dotyczyć również innych dokumentów wchodzących do paszportów maszyn.

Jest to konieczne dlatego, że rysunki robocze wykonywane przez jeden zakład mogą nie odpowiadać faktycznej konstrukcji danej części maszyny, znajdującej się w innym zakładzie, chociaż dotyczyć one będą identycznego typu maszyny. Okoliczność ta jest o tyle zrozumiała, że maszyny nawet identycznego typu mogą mieć różną „historię remontową”, a więc mogą się różnić w konstrukcji niektórych części. Poza tym wykonanie części zamiennych według rysunków wykonanych w innym zakładzie jest przeważnie niemożliwe ze względu na różne zużycie tych samych części w każdym z tych zakładów. Dlatego też należy opracować takie dodatkowe materiały techniczne, które pozwolą rysunki te odpowiednio adaptować. Takim materiałem jest np. schemat kinematyczny z wykazem części i materiałów, który jednocześnie zawiera oznaczenia modułów, ilości zębów, charakterystykę gwintów itp.

Należy przy tym podkreślić, że integralną częścią paszportu maszyny są rysunki robocze. Obok tego paszport obejmuje pełną charakterystykę maszyny, a więc zasadnicze schematy, (kinematyczny, elektryczny itd.), wielkości podstawowych parametrów, wykaz rysunków, wyposażenia itd. Dobrze opracowany paszport maszyny umożliwia dopiero racjonalne wykorzystanie posiadanego obiektu. Należy też podkreślić, że rysunki robocze nawet wykonane w innym zakładzie, mają jednak duże znaczenie dla gospodarki remontowej, ponieważ umożliwiają odpowiednie zaplanowanie materiałów, przygotowanie półfabrykatów (np. otoczek, odkuwek), zamówienie części kupnych (np. łożysk) itd.

Wagę tego problemu charakteryzuje fakt, że w Związku Radzieckim od wielu już lat wszystkie zakłady (z wyjątkiem zakładów w okresie rozruchu) posiadają pełne paszporty swoich maszyn, do ich opracowania koncentruje się w określonych okresach większość personelu technicznego i niekiedy nawet specjalnie demontuje się w tym celu maszyny.

W absolutnej większości wypadków nasze zakłady, które prowadzą jako tako uporządkowaną gospodarkę remontową, z braku własnych opracowań posługują się cyklami remontowymi określonych gałęzi przemysłu radzieckiego. Posunięcie to jest słuszne, stosowanie bowiem radzieckich cykli remontowych *)

*) Cykl remontowy — planowany okres czasu między dwoma po sobie następującymi kapitalnymi remontami, wyrażony bądź w jednostkach czasu, bądź w normogodzinach.

wprowadza elementarny porządek w tej gospodarce. W wielu jednak wypadkach stosowanie tych cykli może być błędem, nie zawsze bowiem odpowiadają one konkretnym potrzebom i możliwościom naszych zakładów. Nie należy również zapominać, że przyjęte przez nasze zakłady radzieckie cykle remontowe ulegają w ZSRR zmianom, przy czym sprawa metody opracowania najbardziej właściwych cykli remontowych jest w Związku Radzieckim od dłuższego czasu przedmiotem dyskusji.

Jedna sprawa nie powinna budzić wątpliwości — cykle remontowe należy opracować w sposób naukowy. Oznacza to, że żadne wielkości nie powinny być przyjmowane *à priori*, lecz trzeba dojść do nich drogą doświadczeń i teoretycznych uogólnień. Postulat ten określa szereg praktycznych wytycznych. Po pierwsze, zakłady powinny w sposób usystematyzowany gromadzić dane dotyczące żywotności określonych, przede wszystkim typowych części maszyn. Po drugie, należy dla określonych typów maszyn gromadzić doświadczenia dotyczące przestojów remontowych przy wykonywanych w określonych odstępach czasu remontach różnego zakresu.

Jest rzeczą oczywistą, że prace te mogłyby przynieść lepsze i szybsze efekty, gdyby były prowadzone przy pomocy określonych instytutów naukowych, jednakże sposób ten wymaga dłuższego okresu czasu, w najlepszym wypadku kilku lat, nawet przy naukowym opracowaniu cyklu remontowych dla najbardziej ważnych maszyn.

Ponieważ zaś sprawa ta ze względu na to, że cykle remontowe są podstawą do należytego planowania, jest bardzo pilną, to pierwszoplanowym zadaniem zakładów powinno być jak najszybsze nawiązanie roboczego kontaktu z właściwymi instytutami.

Oprócz tego, jeśli chodzi o gospodarkę remontową, przed przemysłem stoją również inne, nie cierpiące zwłoki zadania. Po pierwsze, należy na podstawie analizy rzeczywistych cykli remontowych zrewidować dawniej ustalone normy i dostosować je w mobilizujący sposób do rzeczywistej sytuacji. Zadanie to powinno przede wszystkim dotyczyć produkujących i większych zakładów. Po drugie, do różnie w ten sposób ustalone cykle remontowe należy możliwie szybko przenieść do wszystkich innych zakładów. Praca ta jest pilna przede wszystkim dlatego, że plany remontów na 1955 r. trzeba uczynić bardziej realnymi. Poza tym analiza obecnych rzeczywistych cykli, aczkolwiek nie oparta o naukowe podstawy, mogłaby być podstawą do długofalowych, naukowych prac w tej dziedzinie.

Jeśli już mowa o normach, to trzeba stwierdzić, że w zakładach nie stosuje się żadnych norm pracochłonności w dziedzinie remontów. Najważniejszą przyczyną tego stanu jest brak norm lub ich wadliwość. Jeżeli już nawet zakład normami tymi dysponuje, to rzadko kiedy stosuje je w planowaniu a nigdy prawie przy sporządzaniu kalkulacji robót remontowych.

O niedopuszczalności takiego stanu rzeczy nie trzeba przekonywać. Zarówno praktyka radziecka, jak i uchwały I krajowej narady

remontowej uwypukliły to zagadnienie dostatecznie jasno. Od posiadania tych norm i od ich stosowania zależy jakość planów, wydajność brygad remontowych i ich zarobki, skrócenie przestojów remontowych itd.

Prace przy ustalaniu norm pracochłonności powinny przebiegać w sposób analogiczny do prac przy opracowywaniu cykli remontowych. Należy podkreślić, że opracowanie tych norm powinno dotyczyć zarówno tzw. jednostek remontowych, które umożliwiają porównywanie i planowanie pracochłonności, jak i ilości tych jednostek dla różnych maszyn w określonych zakładach.

W większości zakładów ciągle jeszcze kwalifikuje się maszyny do remontu bez żadnych technicznie uzasadnionych kryteriów. Wystarczy, że o konieczności remontu orzeknie mniej lub więcej kompetentna komisja. Wady tego „systemu” są dla każdego jasne, trzeba więc jak najszybciej ustalić właściwe kryteria. Meritum sprawy sprowadza się do rozwiązania dwóch zagadnień technicznych: ustalenia norm granicznego zużycia części i norm granicznego zużycia maszyn.

Jeżeli chodzi o pierwsze zagadnienie, sprawa w większości wypadków daje się rozwiązać w sposób prosty, a mianowicie przez opracowanie rysunków roboczych. Porównanie danej części z danymi rysunku jest podstawą do stwierdzenia, czy część ta osiągnęła krańcowe dopuszczalne zużycie. Jest to oczywiście słuszne w stosunku do tych części maszyn, które pracują na ścieranie. Ale w stosunku do wielu innych części ulegających dużym i zmiennym naprężeniom, tj. tam, gdzie zachodzi proces zmęczenia, sam rysunek oczywiście nie wystarcza. W tych wypadkach powinno się oprzeć o odpowiednie normy powstałe w wyniku prac badawczych w tej dziedzinie, co niewątpliwie przyczyniłoby się do znacznego zmniejszenia awaryjności.

Jeżeli zaś chodzi o normy granicznego zużycia maszyn, rysunki robocze nie mogą rozwiązać sprawy, zwłaszcza w stosunku do obrabiarek, dla których nie można stosować norm dokładności PKN, które dotyczą nowych maszyn. Normy granicznego zużycia maszyn należy opracować przede wszystkim w oparciu o potrzeby technologii i eksploatacji w danym zakładzie. Powinny to być w pierwszym rzędzie normy sztywności, sprawności i dokładności. Ale rzecz nie ogranicza się oczywiście do norm. Trzeba poza tym dysponować odpowiednią aparaturą i posiadać umiejętność posługiwania się nią.

Jak widać, zagadnienie to jest skomplikowane i należy sądzić, że bez pomocy instytucji naukowych nieliczne tylko zakłady będą mogły je rozwiązać. Prace w tej dziedzinie muszą rozwijać się w sposób kompleksowy, ponieważ sprawa ta ma poważne znaczenie nie tylko w walce z awaryjnością, ale wiąże się ściśle z operatywnym planowaniem remontów. Nie kończące się często spory na temat, czy wstawić dany obiekt do planu remontów na ten lub inny rok, ustana gdy istnieć będą normy granicznego zużycia maszyn. Komplekso-

wość tych prac polega na tym, że udział w nich powinni brać pracownicy służby głównych technologów, głównych mechaników oraz placówki naukowe.

Nie opracowano również dotąd norm odbioru z remontu dla większości rodzajów pracujących w kraju maszyn. Sytuacja ta powoduje odbiór maszyn z remontu tylko według niektórych ich cech i to tych, które zawarte są w normach PKN dla nowych maszyn. Stanu takiego nie wolno tolerować, ponieważ wpływa on zarówno na obniżenie jakości remontów, jak i na nadmierne ich koszty. Np. obrabiarki, stanowiące główne wyposażenie w przemyśle maszynowym, odbiera się po remoncie wyłącznie według norm dokładności PKN. W przeważającej ilości wypadków można zaobserwować następujące zjawisko: wyremontowana obrabiarka, posiadając wymaganą przez normy PKN dokładność, nie posiada jednak właściwej sprawności. Z drugiej strony, dokładność określona przez PKN dla nowych maszyn, jest często po remoncie niepotrzebna, a starania o osiągnięcie wymaganej normą dokładności powodują zbędne koszty, koncentrują jednocześnie uwagę remontowców na te procesy technologiczne remontu, które dają w efekcie żadaną, ale często technicznie nieuzasadnioną dokładność.

Opracowanie poremontowych norm odbiorczych jest ściśle związane z opracowaniem norm granicznego zużycia. Jest rzeczą oczywistą, że po remoncie należy w maszynach badać przede wszystkim te wielkości lub cechy, które spowodowały ich remont. Natomiast same normy odbioru powinny opierać się o potrzeby zakładu. Jeżeli np. podlegająca remontowi obrabiarka w stanie nowym posiadała drugą klasę dokładności, a zachowanie tej klasy po remoncie jest rzeczą niepotrzebną, należy ją odbierać według innych norm, opracowanych w oparciu o potrzeby technologii produkcji danego zakładu. Są oczywiście wypadki, kiedy wyremontowane maszyny powinny zachować wielkość swoich pierwotnych parametrów. Ale w każdym wypadku należy je konkretnie ustalić i uzasadnić.

Trzeba tu podkreślić, że opracowanie norm odbiorczych (lub warunków technicznych odbioru) powinno odbywać się w ścisłej współpracy ze służbą technologiczną, która powinna precyzować swoje wymagania w stosunku do wyremontowanych maszyn. Ażeby umożliwić głównym technologom wykonanie tak postawionego zadania, trzeba oprócz wszystkich innych warunków, które są same przez się zrozumiałe, stosować taki system technologicznego opracowania podstawowej produkcji zakładu, który by nie tylko odpowiadał posiadanym przez zakład maszynom, ale trzeba żeby technolodzy wnikali w techniczne możliwości maszyn oraz rozważyli możliwości ich modernizacji.

Dla wszystkich jest rzeczą zrozumiałą, że dla racjonalnej gospodarki remontowej potrzebne są normy zapasu części wymiennych, które od dawna istnieją już w Związku Radzieckim, u nas ich jednak jeszcze nie ma.

W ZSRR normy zapasu określono początkowo na podstawie zbadanej i ustalonej żywotności części. Jednakże system planowo-okresowy, który pobudza do walki o przedłużenie żywotności maszyn spowodował, że kryteria techniczne zastąpiono kryteriami ekonomicznymi.

Określenie zapasu części w oparciu o ich żywotność powodowało tworzenie się zbyt dużych zapasów, a więc zamrażanie środków obrotowych zakładu. Przejście na kryteria ekonomiczne oznaczało, że zapas części zaczęto ustalać w zależności od ich miesięcznego zapotrzebowania, co jest oczywiście metodą bardziej postępową.

Czy można metodę tę zastosować u nas bez pośrednich etapów?

Doświadczenie wskazuje, że nie. Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że faktyczne cykle remontowe są u nas znacznie krótsze niż w ZSRR, to tworzenie zapasu w oparciu o te cykle pogłębiłoby trudności przez konieczność tworzenia znacznie większych zapasów niż to jest potrzebne i jak to ma miejsce w ZSRR. A więc bodziec do walki o zwiększenie żywotności polega w tym wypadku na tym, żeby zapas normować w oparciu o ich technicznie określoną żywotność. Oznacza to, że należy przeprowadzać badania laboratoryjne zarówno w zakładach produkujących maszyny, jak i w zakładach, które je eksploatują. Jest to oczywiście praca badawcza, która przynajmniej w swoich pierwszych stadiach powinna odbywać się zgodnie z planami ustalonymi przez placówki naukowe, przy czym w pierwszym rzędzie pracę tę należy rozpocząć w dostatecznie dużych zakładach.

We wszystkich dziedzinach, a więc i w zakresie gospodarki remontowej uczymy się na doświadczeniach radzieckich. A doświadczenia

te mówią między innymi o tym, że zagadnieniami gospodarki remontowej zajmuje się wiele instytutów i wiele zakładów naukowych. W okresie, gdy stosowano przeważnie system tzw. remontów standardowych, zakłady posiadały znacznie rozbudowane wydziały remontowe i silną służbę remontową. Ale warunki te, mimo że wniosły znaczne efekty gospodarcze, nie usuwały jednak szeregu poważnych trudności ekonomicznych i organizacyjnych.

Fakt ten jest bardzo wymowny. Świadczy on o tym, że nie wystarczy posiadać odpowiedniej wielkości wydział remontowy, lecz że wdrażanie racjonalnych metod w gospodarce remontowej pociąga za sobą konieczność podniesienia pracy służby remontowej na wyższy poziom techniczny. Powinno to być wskazówką dla tych zakładów, które po zorganizowaniu odpowiednich wydziałów remontowych sądzą, że doszły do szczytu doskonałości.

Jest rzeczą zrozumiałą, że małe zakłady nie mogą podjąć szeregu wspomnianych prac. Tym bardziej obowiązek ten spada na zakłady większe, które w dostatecznym stopniu są samowystarczalne. Takie zakłady, które dysponują parkiem maszynowym, liczącym tysiące obiektów, a wśród nich sporo maszyn unikalnych, powinny organizować w służbie remontowej specjalne komórki badawcze. Bez tego warunku nie do pomyślenia jest opracowanie podstawowych normatywów, które podniosą gospodarkę remontową na wyższy poziom. Komórki te pracując pod nadzorem odpowiednich instytutów naukowych mogą opracować materiał potrzebny dla całego kraju. Wtedy bowiem będą mogły nastąpić warunki, które pozwolą usprawnić gospodarkę remontową we wszystkich zakładach przemysłowych kraju.

Hubert SUKIENNICKI

Uwagi o obniżce kosztów własnych w przemyśle roszarniczym

SYSTEMATYCZNE obniżanie kosztów własnych produkcji jest obiektywną koniecznością i prawidłowością rozwoju przemysłu socjalistycznego. Bez stałej obniżki kosztów własnych produkcji nie można powiększać akumulacji wewnętrznej, urzeczywistniać rozszerzonej reprodukcji, posuwać naprzód przemysłu i całej gospodarki narodowej. Bez obniżki kosztów własnych nie można również prowadzić polityki systematycznego obniżania cen i należytego zaspokajania stale rosnących potrzeb ludności.

Obniżka kosztów własnych, jako jeden z nieodzownych warunków poprawy poziomu materialnego mas pracujących, nie w pełni wykonywana była przez nasz przemysł w pierwszym okresie pierwszego planu 6-letniego. Uchwała II Zjazdu PZPR stwierdza, że w 1953 roku osiągnięto w przemyśle obniżkę kosztów własnych

tylko w granicach 3,5%, podczas gdy plan przewidywał obniżkę o 4,5%. Określając na lata 1954—1955 globalny wskaźnik obniżki kosztów produkcji przemysłowej w przybliżeniu o 7%, uchwała II Zjazdu PZPR formułuje kategoryczną dyrektywę osiągnięcia przełomu na tym odcinku we wszystkich dziedzinach naszej gospodarki narodowej.

Jest rzeczą jasną, że aby dokonać przełomu w zakresie pełnego wykonywania planu na odcinku kosztów własnych, trzeba prowadzić wytrwałą walkę na gruncie wzrostu wydajności pracy i pogłębienia systemu oszczędnościowego. W przemyśle walka ta powinna być rozwijana kompleksowo i we wszystkich kierunkach. A więc obejmować powinna wszelkiego rodzaju przerosty w zatrudnieniu i wszelkie przejawy marnotrawstwa materiałów. Wszelkierona walka przejawiać się ma również w pełniej-

szym i lepszym wykorzystaniu surowców krajowych, w osiąganiu znacznego zniżenia norm zużycia, w eliminowaniu brakoróbstwa, w likwidowaniu nierentowności przedsiębiorstw, w ścisłym przestrzeganiu planów obniżki kosztów i planów finansowych.

Trzeba przy tym pamiętać, że nie każda osiągnięta przez przedsiębiorstwo przemysłowe obniżka kosztów własnych związana jest z rzeczywistą oszczędnością w nakładach produkcyjnych. Koszt własny może ulec zmianie wskutek np. zmiany cen na materiały, surowce itp.; może to również nastąpić w wyniku zmiany asortymentu wytwarzanej produkcji i wskutek innych przyczyn nie pociągających za sobą zmiany warunków produkcji. Przekroczenie przez przedsiębiorstwo zadania planowego w zakresie obniżki kosztów własnych może być wynikiem np. naruszenia planowanego asortymentu wytwarzanej produkcji lub też nieprawidłowego planowania nie uwzględniającego realnych możliwości i rezerw przedsiębiorstwa. Rozumie się, że obniżka kosztów własnych uzyskana w wyniku błędów w planowaniu lub na skutek naruszenia asortymentu zaplanowanej produkcji w żadnym razie nie może być uważana za sukces przedsiębiorstwa.

Obniżka kosztów własnych produkcji wyraża realną oszczędność środków materialnych i pracy tylko wówczas, kiedy związana jest z jakościowymi zmianami w produkcji, z poprawą wykorzystania środków i narzędzi pracy, z podniesieniem wydajności pracy, z wykonaniem programu produkcji zarówno co do wielkości, jak i asortymentu. Taka tylko obniżka kosztów własnych stanowi rzeczywiste źródło wzrostu akumulacji socjalistycznej.

*

W pierwszej połowie bieżącego roku poszczególne gałęzie naszego przemysłu podjęły na szeroką skalę akcję analizowania wyników swej działalności za okres I kwartału 1954 roku. Akcja ta, przeprowadzana na krajowych naradach aktywu polityczno-gospodarczego poszczególnych branż, organizowana jest pod hasłem walki o obniżkę kosztów własnych produkcji. Naradę taką ma poza sobą przemysł roszarniczy i włókien łykowych. Przyjrzyjmy się wynikom walki załóg tego przemysłu o obniżkę kosztów własnych w I kwartale 1954 roku.

Na wstępie nieco o charakterze samej produkcji. *)

Przemysł roszarniczy i włókien łykowych przerabia w swych 32 zakładach len i konopie, produkując półfabrykat — włókno długie lniane i konopne na potrzeby przemysłu włóknienniczego oraz wyroby gotowe w postaci pakul lnianych i konopnych. Przemysł roszarniczy opiera swoją produkcję wyłącznie na bazie surowców krajowych — bazie ciągle jeszcze niedostatecznie rozwiniętej, zarówno kiedy chodzi o możliwości wykorzystania zdolności produk-

cyjnej czynnych zakładów roszarniczych, jak i również, kiedy chodzi o pełniejsze zaspokojenie potrzeb rynku na wyroby lniane i konopne.

Przemysł roszarniczy i włókien łykowych nie kontraktuje bezpośrednio z plantatorami lnu i konopi dostaw potrzebnego mu surowca. Czynność tę spełnia Centralny Zarząd Skupu Surowców Włóknienniczych i Skórzanych. Trzeba podkreślić, że dostawy lnu i konopi nie osiągnęły dotąd zadowalającego poziomu ani pod względem ilości, ani pod względem jakości dostarczanego surowca. Toteż przemysł roszarniczy pracuje na zwolnionych obrotach, nie mogąc wykorzystać swej pełnej zdolności produkcyjnej.

Warunki takie sprawiają, że walka o obniżkę kosztów własnych produkcji w przemyśle roszarniczym ma swoją specyficzną wymowę. Szczególne znaczenie posiada tu obniżenie zużycia materiałowego, co stanowi nie tylko czynnik zmniejszenia kosztów własnych, lecz także zasadniczy czynnik wzrostu produkcji.

Plan produkcji na I kwartał 1954 roku przemysł roszarniczy przekroczył w całym swym asortymencie w następujących rozmiarach:

włókno długie lniane	111%
pakuły otrzepakowe	102%
pakuły targańcowe	119%
włókno długie konopne	106%
pakuły konopne	102%

Jaką drogą załogi zakładów roszarniczych doszły do tych wyników? Wyników, które na pewno nie są szczytowym wyrazem możliwości produkcyjnych tych zakładów.

Analiza działalności gospodarczej całej branży roszarniczej wykazuje za I kwartał bieżącego roku wzmożone zainteresowanie poszczególnych przedsiębiorstw finansowo-ekonomicznymi wynikami swej pracy, wykazuje wysiłek aparatu kierowniczego i aktywu polityczno-gospodarczego w kierunku pobudzenia załogi do świadomej walki o oszczędną gospodarkę, o obniżkę kosztów własnych produkcji. Na tym odcinku odniesiono poważne sukcesy, chociaż nie we wszystkich zakładach. Wskaźniki planowe obniżki kosztów własnych w okresie pierwszych czterech miesięcy bieżącego roku przekroczyły 24 spośród 32 zakładów roszarniczych. W walce o obniżkę kosztów własnych przodujące miejsca zajęły Zakłady Roszarnicze w Głogówku i Malborku. Obniżyły one koszty własne w stosunku do zaplanowanych wskaźników i wyników ubiegłego roku o 20%.

Analizę kosztów własnych produkcji całego przemysłu roszarniczego można z grubsza naświetlić według następujących składników: zużycie materiałów bezpośrednich, robocizna, koszty wydziałowe, koszty ogólnofabryczne, koszty sprzedaży. Podkreślić przy tym należy, że spośród ogółu składników kierownictwo zakładów roszarniczych przywiązywało i przywiązuje szczególną wagę do obniżki kosztów zużycia materiałów.

*) Dla celów porównawczych, jeśli chodzi o sytuację naszego przemysłu roszarniczego, zalecamy czytelnikom sięgnąć do cyklu artykułów, opublikowanych w dziale „Z doświadczeń przemysłu włókien łykowych”, patrz „Życie Gospodarcze” nr 13 z 1951 roku.

W I kwartale 1954 roku koszty zużycia materiałów bezpośrednich wynoszące 33% kosztów własnych produkcji towarowej obniżono w przemyśle roszarniczym w stosunku do roku ubiegłego o 7,5%. W porównaniu z IV kwartałem 1953 roku wskaźniki zużycia surowca w stosunku do planu kształtowały się jak następuje:

Rodzaj surowca	IV kw. 1953 r.	I kw. 1954 r.
	w %	
Słoma lniana turbinowa	105	96
Słoma lniana nieturbinowa	90	93
Słoma konopna	99	93

Jeżeli uzyskaną oszczędność na zużyciu surowca zestawimy z przekroczeniami ilościowych wskaźników produkcji, to stwierdzić wypadnie, że w zakresie zużycia surowców osiągnięto w I kwartale bieżącego roku niewątpliwie lepsze wyniki wydajnościowe niż w IV kwartale roku ubiegłego.

Do uzyskania tych wyników przyczyniło się wprowadzenie limitowania surowca, jak również wprowadzenie kontroli zużycia tego surowca przy premiowaniu personelu kierowniczego i technicznego zakładów. Duży wpływ na wyniki miało wezwanie Franciszka Zmyślonego z Oleśnickich Zakładów Roszarniczych, skierowane do załóg zakładów roszarniczych w celu podjęcia współzawodnictwa o oszczędność surowca pod hasłem „ja nie zmarnuję ani jednego kilograma słomy“.

Inicjatywa Zmyślonego znalazła swoje odbicie przede wszystkim w wynikach zakładów oleśnickich, które wykonały kwartalny plan produkcji włókna długiego w 102% przy zużyciu surowca w 89%. W międzyzakładowym współzawodnictwie szereg innych zakładów nie pozostało w tyle za zakładami oleśnickimi. Tak więc np. Zakłady Roszarnicze w Bielsku Podlaskim wykonawszy kwartalny plan produkcji włókna w przeszło 100% zużyły 80% zaplanowanego surowca, a zakłady w Lubaczowie przy pełnym wykonaniu planu produkcji włókna zużyły surowiec w ilości 78% zaplanowanego wskaźnika.

Walka o oszczędne zużycie podstawowego surowca nie dotarła jednak do wszystkich zakładów przemysłu roszarniczego. Tak np. zakłady w Gorzowie dla wykonania planu produkcji włókna zużyły w I kwartale br. 146% słomy turbinowej, zakłady w Wysokim Stoczku — 116%, zakłady w Starym Oleśnie — 107%.

Średnia wydajność włókna długiego, osiągnięta w całej branży roszarniczej, wynosi w I kwartale bieżącego roku 4,9% i jest o 0,4% wyższa niż w IV kwartale ubiegłego roku. Ta średnia nie może być uznana za wynik w pełni zadowalający, ponieważ norma wydajności włókien ze słomy — jak wykazały wyniki doświadczalne potwierdzone normalnym przerobem słomy na skalę przemysłową — powinna wynosić w przybliżeniu o 1% więcej. Średnia ta uzyskana została przy bardzo nierównomiernej wydajności włókna, osiąganey przez poszczególne zakłady. W omawianym kwartale najniższą wydajność włókna długiego lnianego uzyskały: za-

kłady w Miłakowie — 2,1%, w Wysokim Stoczku — 3,6%, w Szczytnie — 3,9%. Najwyższą natomiast wydajność osiągnęły: zakłady w Grabach — 6,6%, w Bielsku Podlaskim — 6,2%, w Sępólnie — 5,6%, w Toruniu — 5,5%, w Piotrowicach — 5,4%.

Te przykładowo przytoczone dysproporcje w uzysku włókna długiego lnianego nie mają uzasadnienia w płaszczyźnie specyfiki i warunków produkcji lub obiektywnych trudności, w których znajdować się mogą poszczególne zakłady.

Na odcinku jakości produkcji przemysł roszarniczy osiągnął w I kwartale bieżącego roku nieznaczna poprawę w stosunku do poprzedniego kwartału. Jednakże analiza wykazuje, że prawie wszystkie roszarnie nie przywiązują należytej wagi do przerabianego surowca targańcowego, zwłaszcza zaś do jakości uzyskiwanych z tego surowca paków.

W produkcji konopnej obserwuje się również pewien postęp. Osiągnięto znaczną oszczędność surowca i poprawiono stosunek włókna długiego do paków.

Na odcinku oszczędnego wykorzystania surowca przemysł roszarniczy poczynił dalszy postęp w kwietniu bieżącego roku. Zużycie surowca turbinowego w porównaniu z I kwartałem zmniejszyło się w ramach wskaźników planowych o dalsze 3%. Uzyskany jednak stosunek włókna długiego do paków był gorszy od zaplanowanego. Wskaźniki planowego zużycia surowca w kwietniu przekroczyły jedynie zakłady w Wysokim Stoczku, uzyskując przy tym niską ciągle wydajność włókna długiego, a mianowicie 3,9%, podczas gdy zakłady w Bielsku Podlaskim osiągnęły 6,5%, a zakłady w Lubaczowie — 6,3%.

Wyniki kwietniowe w zestawieniu z wynikami I kwartału potwierdzają w całej rozciągłości, że na odcinku wykorzystania surowca istnieją w branży roszarniczej jeszcze poważne rezerwy produkcyjne. Ogólna wydajność włókna w kwietniu wzrosła w porównaniu z I kwartałem o 0,2% i wynosiła 19,2% ze słomy turbinowej oraz 17,6% ze słomy nieturbinowej biologicznej. Jakość produkcji z surowca lnianego w tym czasie nie uległa zmianie.

Po omówieniu wyników walki o oszczędne zużycie surowca przejdźmy do pozostałych składników kosztów własnych produkcji i branży roszarniczej.

Fundusz płac w I kwartale bieżącego roku wykonano w 107,8% wobec wykonania planu produkcji globalnej (według cen niezmiennych) w 115,4%. Wydajność pracy robotników grupy przemysłowej (przy braniu pod uwagę wartości produkcji według cen niezmiennych na 1 robotnika) wzrosła w ciągu kwartału o 9,8% przy równoczesnym wzroście średniej płacy o 5,5%. Fundusz płac pracowników inżyniersko-technicznych przekroczone o 10%, lecz plan funduszu płac pracowników administracyjno-biurowych wykonano o 7,3% poniżej zaplanowanego wskaźnika. Przekroczenie planu funduszu płac pracowników inżyniersko-technicz-

nych wiąże się z przekroczeniem operatywnego planu produkcji o 11,1% oraz planu wydajności o 9,9%.

Przekroczenie zatem globalnego funduszu płac w I kwartale o 7,8% ma swoje uzasadnienie i świadczy o prawidłowej gospodarce na tym odcinku. Dodać przy tym należy, że bodziec ekonomiczny w postaci premii produkcyjnej A i B — który jeszcze dwa lata temu w przemyśle roszarniczym prawie że nie był widoczny, pozwala obecnie Centralnemu Zarządowi Przemysłu Roszarniczego i Włókien Łykowych na prawidłowe administrowanie branżą.

Koszty wydziałowe w I kwartale stanowiły 26,6% kosztów własnych produkcji. Jest to jedyny składnik kosztów własnych, który przemysł roszarniczy przekroczył o 8,8% nie mając ku temu uzasadnionych przyczyn. Na przekroczenie kosztów wydziałowych ujemnie wpłynęło przekroczenie limitu zużycia paliwa o 27% i energii elektrycznej o 40%. Sprawa ta była przedmiotem narady dyrektorów i głównych księgowych zakładów roszarniczych, która odbyła się z okazji analizy wyników za rok 1953. Obecnie kontrola wykazała, że przyczyną poważnych niedociągnięć na tym odcinku jest lekceważący stosunek kierownictw niektórych zakładów roszarniczych do dyrektywy jak najoszczędniejszego zużywania paliwa i energii elektrycznej. Oto jaskrawe fakty.

Olsztyńskie Zakłady Roszarnicze nie mają odpowiednio urządzonego placu na składowanie węgla. Złożony koło kotłowni węgiel, pomieszany asortymentowo, pobierany był bez ważenia. Zużycie obliczano objętościowo — według wywiezionych tacek. Według takich obliczeń zużycie węgla na 1 tonę gotowej produkcji wynosiło w IV kwartale 1953 roku 2,3 tony, zaś w I kwartale 1954 roku — 5,7 ton. Fakt nie wymaga chyba komentarzy, a wniosek, jaki przy tym nasuwa się pod adresem kierownictwa, jest więcej niż prosty — zorganizować magazyn na węgiel i dokładnie kontrolować ilość zmagazynowanego węgla oraz limity jego zużycia. W przeciwieństwie do zakładów olsztyńskich przykładem racjonalnej gospodarki węglem są Zakłady Roszarnicze w Głogówku. Spalają one najtańsze mieszanki węgla, a przede wszystkim muł węglowy. W międzyzakładowym współzawodnictwie o oszczędne zużycie węgla zakłady w Głogówku zajmują pierwsze miejsce.

Czułej i troskliwej opieki wymagają wszystkie urządzenia energetyczne. Tymczasem Łęborskie Zakłady Roszarnicze nie prowadziły należytej konserwacji siłowni, którą zanieczyszczano paździerzami z powodu zepsucia urządzeń wentylacyjnych. Silniki nie są zabezpieczone technicznie i ulegają spaleniowi przy ich przeciążaniu. Zakłady łęborskie posiadają najniższy w przemyśle roszarniczym współczynnik wykorzystania mocy (0,53 zamiast minimum 0,80) i z tego tytułu dopłacają dodatkowo do rachunków elektrowni około 8 tys. zł miesięcznie. Sprawa ta może i powinna być

zlikwidowana przez zsynchronizowanie mocy silników z ilościowym zapotrzebowaniem energii elektrycznej przez poszczególne urządzenia.

Niedociągnięcia na odcinku zużycia energii elektrycznej istnieją również w innych zakładach roszarniczych, płacących dość poważne sumy za niskie w stosunku do planu wykorzystanie współczynnika mocy, co dowodzi, że kierownictwo techniczne tych zakładów nie walczy o poprawę wykorzystania współczynnika mocy. Przykładem uporządkowania gospodarki na tym odcinku są Malborskie Zakłady Roszarnicze, które potrafiły uregulować tę sprawę i obecnie uzyskują od elektrowni znaczne bonifikaty.

Koszty ogólnofabryczne, stanowiące 24% kosztów produkcji towarowej, ukształtowały się w I kwartale o 4,7% poniżej zaplanowanego wskaźnika. Na obniżkę tych kosztów wpłynęło przede wszystkim przekroczenie planu produkcji, co pozwoliło rozłożyć wydatki z tej pozycji na większą ilość wyrobów roszarnictwa. Poważną oszczędność uzyskano również w kosztach delegacji służbowych i wydatkach biurowych.

Koszty sprzedaży za I kwartał wykazują obniżkę o 8% w stosunku do zaplanowanego wskaźnika. Uzyskano ją w wyniku wykorzystania pełnej ładowności wagonów i zmniejszenia taboru obcego na rzecz znacznie tańszego taboru własnego. Na tym odcinku zakłady roszarnicze mają jednak niewątpliwie duże jeszcze rezerwy niewykorzystane.

Obraz kształtowania się kosztów własnych przemysłu roszarniczego można otrzymać drogą omówienia kosztów jednostkowych w poszczególnych grupach wyrobów. W I kwartale bieżącego roku w skali przemysłu roszarniczego kształtowały się one następująco (w złotych za 1 kg):

Wyroby lniane		
moczone	słane	zielone
10,69	11,58	4,71
Wyroby konopne		
moczone	słane	zielone
13,32	12,07	7,4

Jednakże jak wykazała analiza, koszt na jednostkę produkcji w poszczególnych zakładach roszarniczych charakteryzują duże odchylenia w stosunku do średnioważonego kosztu jednostkowego całej branży. Tak np. w Witaszycach koszt jednostkowy produktu przemysłu roszarniczego — wyrobów lnianych moczonych — wyniósł 8,30 zł, w Radwanicach 8,80 zł, w Głogówku 9,28 zł, podczas gdy w Żmigrodzie 14,00 zł, a w Białogardzie aż 16,06 zł. Witaszyce są zakładem najtańiej produkującym.

Radwanice, gdzie koszt własny kształtuje się na poziomie średnim, na 1 kg wyrobów lnianych moczonych zużywają 5 kg słomy lnianej zielonej, średniej klasy 5, a Białogard — 6,75 kg i Żmigród 6,25 kg słomy tej samej klasy, przy czym Radwanice w porównaniu z wymienionymi

mi. zakładami wyprodukowały wyższe gatunki włókna.

W Radwanicach koszty wydziałowe na 1 kg wynoszą 3,76 zł (w tym płace wydziałowe 0,75 zł), natomiast w Białogardzie 3,90 zł, w tym płace wydziałowe 0,53 zł) a w Żmigrodzie 5,90 zł (w tym płace wydziałowe 0,92 zł).

Jeszcze większe od przytoczonych odchylenia jednostkowego kosztu własnego w poszczególnych zakładach w stosunku do średnioważonego występują na wyrobach lnianych słanych. Włókno lniane produkują najtaniej zakłady: w Stęszewie — 9,01 zł, w Pile — 9,03 zł, w Dobroszycach — 9,04 zł; natomiast najdrożej produkują zakłady: w Żmigrodzie — 29,13 zł, w Miłakowie — 24,70 zł, Białogardzie — 16,20 zł.

W Stęszewie na 1 kg produkcji lnianej słanej robocizna bezpośrednia wynosi 0,63 zł, w Pile — 0,64 zł, a w Żmigrodzie — 6,64 zł i Miłakowie — 4,70 zł. Niemniejsze dysproporcje występują również na odcinku kosztów wydziałowych. W Stęszewie wynoszą one 1,08 zł, w Pile 1,52 zł, a w Miłakowie — 4,70 zł i w Żmigrodzie — 8,35 zł.

Dysproporcje występujące na odcinku kosztów wydziałowych są przede wszystkim wynikiem różnicy między kosztem transportu własnego a kosztem transportu najemnego, który jest znacznie droższy niż transport własny.

Niemniejsze od przytoczonych dysproporcje analiza wykazuje również w wyrobach konopnych moczonych. I w tej grupie wyrobów najdroższym zakładem jest Żmigród z kosztami na 1 kg tych wyrobów w wysokości 17,79 zł.

Trzeba dodać, że zakłady żmigrodzkie są obecnie przedsiębiorstwem dwu-zakładowym. Jeden zakład położony jest od drugiego w odległości 20 km, a od bazy słomy odziarnionej — w odległości 40 km. Transport słomy do tych zakładów oraz przerzut półfabrykatów między nimi wpływa ujemnie na kształtowanie się kosztów wydziałowych transportu. Podobnie przedstawia się sprawa w Miłakowie, gdzie zakład położony jest w odległości 16 km od stacji kolejowej. Specyfika tych zakładów, jeśli chodzi o koszty własne produkcji usprawiedliwia je

tylko częściowo. Dysproporcje występujące w nich są jednak zbyt jaskrawe.

Przemysł roszarniczy i włókien łykowych na skutek ustawienia cen poniżej kosztów własnych, jest planowo deficytowym. Wykonanie planu obniżki strat w I kwartale roku bieżącego dało obniżkę straty na 1 zł produkcji o 9,7%, tj. zamiast zaplanowanej straty o 0,39 osiągnięto 0,35 zł na 1 zł produkcji.

Ten niewątpliwie duży sukces przemysłu roszarniczego zaciemnia niestety fakt, że nie wszystkie zakłady walczą z jednakowym entuzjazmem o wykonanie planu akumulacji, chociaż wszystkie one mają plany finansowe oparte na realnych wskaźnikach. 8 spośród 32 zakładów roszarniczych nie wykonało w I kwartale bieżącego roku założeń planowych na odcinku obniżki kosztów własnych. A gdyby go wykonały, co stanowi minimum obowiązków na tym odcinku, wówczas dodatkowa oszczędność przemysłu roszarniczego podniosłaby się do 6 mln złotych, co dałoby połowę sumy przeznaczanej w roku 1954 na remonty kapitalne w całej branży.

Jest rzeczą oczywistą, iż lokalne warunki każdego przedsiębiorstwa powodują nierównomierne narastanie kosztów własnych produkcji, nie mogą jednak prowadzić do dysproporcji jaskrawych. Jeśli w przemyśle roszarniczym dysproporcje takie powstały, to przyczyny tego stanu rzeczy tkwią nie tyle w odrębnościach struktury poszczególnych zakładów, co w zaniedbaniu takich zagadnień, jak rozwój postępu technicznego, jak konieczność zmiany stylu pracy niektórych zakładów, jak niedostateczne napięcie walki o obniżkę kosztów własnych.

Po podsumowaniu osiągnięć i ujawnieniu błędów, jakie występowały w I kwartale roku bieżącego, przemysł roszarniczy, jego załogi i kierownictwo, nie poskąpią z pewnością wysiłków, by zadania produkcyjne postawione przed tym przemysłem na końcowe dwa lata planu sześcioletniego zostały wykonane bez uszczerbku dla sprawy wydatnego podniesienia poziomu życiowego mas pracujących w Polsce.

Leopold ZĄBKOWICZ

W sprawie metod obliczania planowych oszczędności materiałowych

WALKA o wykonanie zadań na odcinku obniżenia kosztów własnych nie może posiadać charakteru akcji bezplanowej i niekontrolowanej, przerodzić się natomiast musi w planowy system zorganizowanego działania całego aktywu gospodarczego, w oparciu o mobilizujące zadania planowe wynikające z realnych, szczegółowych założeń oszczędnościowych, o analizę, pozwalającą na krytyczne ustosunkowanie się do osiągniętych wyników, na uchwycenie błędów i niedociągnięć, których usunięcie w dalszych etapach działalności wpłynie bezpośrednio na wzrost oszczędności.

Na systematyczne niewykonywanie przez szereg przemysłów zadań obniżenia kosztów własnych, zwłaszcza na odcinku materiałowym, wpłynęły poza czynnikami obiektywnymi, wynikającymi z trudności zaopatrzenia przedsiębiorstw we właściwe materiały, przede wszystkim czynniki czysto subiektywne. Zagadnienie obniżenia kosztów materiałowych mieściło się dotychczas nieomal całkowicie w ramach zainteresowań pracowników księgowo-finansowych, których możliwości nie mogły przekroczyć formalnej rejestracji ponoszonych kosztów z pominięciem analizy. Powyższy stan był

przede wszystkim wynikiem braku zainteresowania tymi zagadnieniami personelu inżyniersko-technicznego, zaopatrzenia, jak również załogi, realizującej praktycznie stawiane zadania. Niezrozumienie przez znaczną część pracowników technicznych znaczenia obniżenia kosztów własnych spowodowało się często do lekceważącego stosunku do zagadnienia kosztów własnych, wyrażającego się brakiem dostatecznej współpracy przy sporządzaniu planu kosztów własnych i ich obniżki oraz w braku kontroli jego wykonania, co uniemożliwiało systematyczne usuwanie niedociągnięć.

W całym tym problemie dużą rolę odgrywają koszty materiałowe i dlatego warto chociażby ogólnie omówić metody, stosowane najczęściej (zwłaszcza w przemysłach przetwórczych) przy ustalaniu zadań oszczędności materiałowych oraz przy kontroli ich wykonania.

Zadania obniżki kosztów materiałowych, ujęte w planie kosztów własnych, powinny odpowiedzieć w zasadzie na pytanie, o ile obniżony zostanie w okresie planowym koszt materiałów bezpośrednich i pośrednich, m. in. w wyniku: zmiany norm zużycia materiałów wynikającej ze zmian konstrukcyjnych lub zestawu surowcowego; zastąpienia materiałów deficytowych — mniej deficytowymi, importowanych — krajowymi; lepszego wykorzystania odpadów użytecznych, zmniejszenia strat braków i odpadów nieużytecznych. Zadania te powinny być ustalone na bazie faktycznie poniesionych w roku ubiegłym kosztów doprowadzonych do warunków porównywalnych z okresem planowanym. Zakładana obniżka kosztów materiałowych nie może być jednak wyłącznie wynikiem rachunkowych obliczeń, lecz posiadać musi podbudowę rzeczową, wskazującą na konkretne źródła obniżenia kosztów materiałowych oraz na środki, przy których pomocy osiągnięte zostaną oszczędności.

Szczegółowy plan obniżenia kosztów własnych przedsiębiorstwa przemysłowego budowany jest w oparciu o kalkulacje wynikowe roku ubiegłego i o kalkulacje planowe.

Kalkulacja wynikowa może zawierać zużycie materiałowe zgodne z obowiązującą wówczas normą, względnie może od niej odbiegać i to bardzo często poważnymi różnicami dodatnimi lub ujemnymi, na których wielkość posiadają wpływ zarówno czynniki obiektywne jak i subiektywne, a wśród nich również błędnie ustalone normy.

Kalkulacja planowa budowana jest natomiast w części materiałowej na normach zużycia materiałów, jakie ustalono w wyniku korekty dotychczas obowiązujących norm zużycia. Korekta ta polega na obniżeniu norm zużycia o oszczędności wynikające z kompresji norm w związku ze stwierdzonymi błędnymi obliczeniami, ze zmianami konstrukcji lub zestawu surowcowego (np. zastąpienia materiałów). Przyjęte założenia stawiają więc zadanie w zakresie obniżenia kosztów materiałowych na poziomie wyższym o ujemne wpływy całkowicie niezależnych czynników obiektywnych.

Ujęte w planie oszczędności materiałowe ulegają często poważnym wypaczeniom, aż do całkowitego oderwania się od kalkulacji wynikowych i planowych włącznie. Przedsiębiorstwa otrzymują od swych władz nadrzędnych zadania produkcyjne oraz środki finansowe pomniejszone o ściśle określone zadania obniżenia kosztów własnych. Jeżeli przyznane na odcinku materiałowym limity nie pokrywają potrzeb wynikających z przyjętych w obliczeniach norm materiałowych, a interwencje zainteresowanych nie powodują przekazania dodatkowych środków, następuje albo uszczuplenie ich na odcinku produkcji nieporównywalnej, albo też rachunkowe zmniejszenie planowanych nakładów materiałowych z przyjęciem założonej ogólnie sumy oszczędności. Poważne błędy popełniane były również dotychczas w zakresie doprowadzania kosztów materiałowych roku ubiegłego do warunków porównywalnych z okresem planowanym. Powszechnie przyjęta była w przemysłach przetwórczych metoda wskaźnikowego przeliczania kosztów materiałowych, przy czym wskaźnik ten często nie odzwierciedlał na poszczególnych wyrobach zasadniczego wpływu zmiany cen, przynosząc w efekcie poważne nieprawidłowości w zakładanych w planie wielkościach obniżenia kosztów materiałowych. Zwrócić należy również uwagę na znaczne niedociągnięcia na odcinku norm zużycia materiałów. Szereg naszych przemysłów nie opanowało do dnia dzisiejszego tego zagadnienia, a stosowane normy statystyczne lub nawet techniczne nie posiadają cech progresji. W konsekwencji normy takie sztucznie zmniejszają zadania w zakresie oszczędności materiałowych, oddziałując ujemnie i demobilizując na załogi pracownicze.

Wymienione błędy w ujmowaniu oszczędności materiałowych przez pion księgowo-finansowy oraz brak podbudowy planu szczegółowym opracowaniem źródeł oszczędności i sposobu ich osiągnięcia są częstym powodem nie-realności założeń planowych.

Ujęcie oszczędności materiałowych z punktu widzenia miejsc ich powstania jest w zasadzie obowiązkiem pionu technicznego i powinno znaleźć odzwierciedlenie w planie technicznym w części usprawnień organizacyjno-technicznych. Do chwili obecnej — plan techniczny nie spełnia wyznaczonych w tym zakresie zadań. Składa się na to szereg czynników; do najważniejszych zaliczyć należy odmienną metodę obliczania oszczędności oraz brak konkretyzacji zadań, z ograniczeniem się często do ich fragmentarycznego, ilościowego wymienienia.

Zakładane w planie technicznym oszczędności materiałowe wynikają z porównania obowiązującej w roku ubiegłym normy zużycia z normą przyjętą na okres planowy.

Obliczone w ten sposób oszczędności, przyjmujące za punkt wyjścia zamiast rzeczywistego zużycia uwzględniającego również wszelkie odchylenia od normy — nie zawsze prawidłowo ustalonej — normy okresu ubiegłego nie odzwierciedlają faktycznych zadań, które mogą

i powinny być stawiane przed przedsiębiorstwem. Nawet przy najbardziej bowiem szczegółowo opracowanych założeniach planu technicznego — w rezultacie stosowania odmiennego kryterium — nastąpić musi zasadnicza rozbieżność między oszczędnościami przyjętymi w planie technicznym i w planie obniżenia kosztów własnych. W tym świetle — fałszywym jest pogląd zakładający, bez zwrócenia uwagi na metody obliczania, konieczność bezwzględnej zgodności między założeniami planu obniżenia kosztów własnych na odcinku materiałów i oszczędnościami materiałowymi wynikającymi z planu technicznego.

Jeżeli zgodność faktycznie występuje — świadczyć to może bądź o idealnym wykonywaniu założeń wynikających z norm zużycia, co na etapie poważnych trudności na odcinku zaopatrzenia najczęściej nie jest możliwe, bądź też — co wydaje się najbardziej prawdopodobne — świadczy o nieprawidłowym, opartym o oszczędności wynikające z planu technicznego ustawieniu planu obniżenia kosztów własnych.

Poważne niedociągnięcia w tym zakresie mają miejsce również na odcinku zaopatrzenia. Jakkolwiek na odcinku planowania kosztów materiałowych istnieją warunki zachowania zgodności z planowaniem zaopatrzenia materiałów, dotychczas nie nawiązana została jednak współpraca w zakresie ustalania zadań obniżenia kosztów materiałowych między pracownikami komórek kosztów własnych i komórek zaopatrzenia materiałowego.

Sekcja kosztów własnych na podstawie wpływających kart materiałowych ujmuje jedynie łączne wartościowe zużycie wszystkich materiałów na danym zleceniu. Posiadając możliwości podania wysokości oszczędności materiałowych lub poniesionych strat, sprowadza jednak tę sprawę do formalnego ogólnorachunkowego ujęcia wyników z pominięciem strony analitycznej, odpowiadającej na pytanie, w jaki sposób i gdzie wyniki te zostały osiągnięte. Odpowiedzi na to pytanie może udzielić jedynie systematycznie i w sposób szczegółowy prowadzona kontrola zużycia poszczególnych materiałów w oparciu o obowiązujące normy. Wydaje się jednak, iż kontrola taka wybiega poza możliwości i zakres prac komórek kosztów własnych.

W praktyce spotkać można przede wszystkim dwie metody kontrolne, zmierzające jednak do innego celu.

Prowadzona w niektórych przedsiębiorstwach, w działach produkcji (w sekcjach analizy przebiegu produkcji) kontrola zużycia materiałów bezpośrednich, odlewów i półfabrykatów ma na celu sprawdzanie prawidłowości norm i właściwego obciążenia zlecenia. Analiza ta dotyczy odpowiedniego okresu badanego na podstawie zrealizowanych kart materiałowych. Przeprowadzana analiza staje się więc przede wszystkim podstawą do zawiadomienia sekcji materiałowej działu produkcji o wszyst-

kich różnicach zachodzących między ustaloną normą a faktycznym zużyciem w ramach całkowicie zakończonych zleceń.

Kontrola prowadzona w szeregu zakładów w działach zaopatrzenia (w sekcjach planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego) posiada natomiast odmienny charakter. Zadaniem jej jest m. in. ujęcie oddzielnie dla każdego asortymentu materiałów branż podstawowych — ilościowego stanu magazynowego, wszelkich przychodów do magazynu oraz rozchodów z magazynu według kwitów materiałowych na poszczególne zlecenia, jak również ilości materiałów „zarezerwowanych“ dla wyrobów objętych planem produkcji. Dotychczas prowadzona w działach zaopatrzenia kontrola zużycia materiałów zdążyła przede wszystkim do zabezpieczenia normalnego przebiegu produkcji, wykonania planu zarówno w ilości, jak i w asortymencie.

Mimo spełniania poważnej roli, zarówno pierwsza, jak i druga metoda nie wiąże się bezpośrednio z zagadnieniem obniżenia kosztów materiałowych, ani w zakresie planowania, ani kontroli wykonania zadań.

W świetle przedstawionego stanu faktycznego, wydaje się konieczne rozważenie sposobów umożliwiających poprawę tej sytuacji aż do osiągnięcia całkowitej prawidłowości. W tym celu należy przede wszystkim zwrócić uwagę na poprawność metod i właściwą organizację prac zmierzających do konkretyzacji zadań oszczędnościowych. Najbardziej zainteresowanymi w tym zakresie są pracownicy komórek kosztów własnych, technicy i zaopatrzeniowcy, między nich powinny więc być przede wszystkim odpowiednio rozdzielone czynności organizacyjne i kontrolne.

Do czynności komórek zaopatrzenia materiałowego powinno należeć m. in. wartościowe ujęcie planowanego zużycia materiałów według norm. Biorąc za punkt wyjścia wartości zużycia poszczególnych materiałów dla ściśle określonych wyrobów, przez ustalenie łącznego zużycia stworzona zostanie podstawa do obliczenia wartości pełnego zużycia materiałów dla całej planowanej produkcji, która przyjmowana jest przez komórkę kosztów własnych do planu nakładów materiałowych oraz do opracowań jednostkowych kalkulacji planowych na odcinku materiałowym. Na czynnościach tych nie może jednak zamykać się praca związana z zagadnieniem kosztów własnych. Najpoważniejsza praca polegałaby na ujmowaniu i obliczaniu średniego faktycznego zużycia poszczególnych materiałów na jednostkę wyrobu, co jest już całkowicie możliwe w zakładach kontrolujących zużycie materiałów.

Określenie wartości zużytych materiałów pozwoliłoby na porównanie ich z założonymi skorygowanymi normami zużycia, na całkowite rozszyfrowanie pełnej oszczędności materiałowej przyjętej w planie obniżenia kosztów własnych oraz na przeniesienie szczegółowo wyspecyfikowanych pozycji oszczędności materiałowych

wych poszczególnych wyrobów do planu technicznego.

Plan techniczny nie powinien obejmować jedynie oszczędności materiałowych wynikających z wprowadzonych usprawnień organizacyjno-technicznych, przyjąć jednak musi pełne oszczędności wynikające z porównania nowych norm z faktycznym zużyciem materiałów w okresie ubiegłym. Zadaniem pracowników technicznych powinna być bowiem nie tylko realizacja założonych usprawnień natury technicznej, ale również systematyczne usuwanie niedociągnięć, które w ubiegłym okresie spowodowały przekroczenie norm i które automatycznie pogłębiają różnice w stosunku do nowej normy. Jeżeli natomiast faktyczne wykonanie kształtuje się korzystniej od obowiązującej wówczas normy, świadczyć to musi przy pełnej prawidłowości rozliczeń albo o zawyżeniu normy, albo też o wprowadzeniu usprawnień uprzednio w planie nieprzewidzianych.

Całkowite uregulowanie zagadnienia uzależnione jest od właściwej postawy pracowników zaopatrzenia, od wykazania pełnego zrozumienia dla wagi zagadnienia. Przekazane przez dział zaopatrzenia szczegółowe specyfikacje założeń oszczędnościowych, zarówno ilościowych, jak i wartościowych powinny stać się dla działów technicznych podstawą do wnikliwego opracowania środków zmierzających do ich realizacji.

Do pełnej realizacji mobilizujących i realnych zadań obniżenia kosztów materiałowych nie wystarcza jednak znajomość źródeł oszczędności. Konieczna jest ciągła systematyczna kontrola wykonania zadań zróżnicowanych w czasie; kontrola prowadzona przez pracowników pionu technicznego, zaopatrzenia i kosztów własnych, zmierzająca do uchwycenia nieprawidłowości i niedociągnięć w momencie ich powstania lub bezpośrednio po ich zaistnieniu. Przy zgodnym, skoordynowanym działaniu całego aktywu, kontrola sprawdzałaby się do zagadnienia „wyłapywania” odchyleń od założeń przyjętych w normach zużycia materiałowego. Przy zastosowaniu metody kontroli opartej na analizie odchyleń od normy zaistnieć musi pełna prawidłowość rozliczenia kosztów materiałowych na poszczególnych zleceniach produkcyjnych, sporządzonych na podstawie poprawnej dokumentacji warsztatowej i prawidłowego jej obiegu. W tym przypadku w warunkach wykonania zadań produkcyjnych, pełne zużycie materiałów, wydanych na podstawie kwitów rozchodowych, równoznaczne będzie z całkowitym wykonaniem wyznaczonych w tym zakresie zadań oszczędnościowych; każdy kwit zwrotu względnie dodatkowego zapotrzebowania świadczyć będzie natomiast o ponadplanowej obniżce kosztów lub też o niewykonaniu planowanych zadań.

Zagadnienie kontroli nie sprowadzałoby się tylko do wymienionych momentów. Poważniejsze trudności w ujęciu odchyleń od planowanych kosztów zjawiają się w przypadku stosowania

materiałów zastępczych, odbiegających od materiałów przyjętych w normach. Uchwycenie tych różnic w ujęciu wartościowym możliwe wówczas będzie jedynie w komórce zaopatrzenia.

Ewidencja odchyleń powinna być prowadzona w pionie technicznym. W tym celu komórka kontrolująca otrzymywałaby wywartościowane kwity zwrotu i dodatkowego zapotrzebowania materiałów oraz dowód przyjęcia przez kontrolę techniczną pełnej ilości wyrobów objętych zleceniem. Poza tym otrzymywałaby z działu zaopatrzenia dane obrazujące wielkość różnic wynikających z nieplanowego zastępowania materiałów. Saldo dodatnie względnie ujemne różnic w przekroju miesięcznym wskazywałoby automatycznie na wielkość dodatniego względnie ujemnego odchylenia od założonych na dany miesiąc oszczędności materiałowych. Po dodaniu lub odjęciu tych różnic wynik równałby się, względnie byłby zbliżony do faktycznej na tym odcinku oszczędności wykazanej przez sprawozdawczość sporządzoną w odmiennym trybie przez księgowość.

Prowadzona w tym trybie kontrola posiadałaby ogromne znaczenie nie tylko dla systematycznej i planowej walki o obniżkę kosztów materiałowych, lecz również dla korekty norm zużycia materiałów oraz całkowitego uporządkowania gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie. Każde ujęte w ewidencji odchylenie od normy powinno być poddane gruntownej analizie, wyjaśniającej całkowicie powody jego powstania i pozwalającej w efekcie na przedsięwzięcie właściwych środków do ich usunięcia. Środki te sprowadzać się powinny do korekty norm, wywierania nacisku na wykonawców w kierunku maksymalnie oszczędnej gospodarki materiałowej oraz do pełnego wykorzystania odpadów użytecznych.

Podniesienie poziomu pracy kolektywu na odcinku obniżki kosztów materiałowych powinno się natychmiast odzwierciedlać w zmniejszeniu odchyleń ujemnych, będących wyrazem niewykonania zadań planowych. Wykonanie założeń w planie oszczędności materiałowych nie zwalnia jednak bezpośrednio kontrolujących i aktywu przedsiębiorstwa od obowiązku analizy. Nie ulega wątpliwości, że nie będzie ona posiadała w przypadkach pozytywnych i negatywnych równego nateżenia, niemniej jednak powinna zdążać nie tylko do usuwania niedociągnięć, lecz również do ogólnej poprawy wyników.

Realne zadania obniżenia kosztów materiałowych, oparte ściśle na mobilizujących normach zużycia materiałów, podbudowane szczegółowo opracowanym planem technicznym, ciągła i wnikliwa analiza wykonania planu, stanowiąca podstawę do kontroli zużycia materiałów oraz kolektywna współpraca pracowników komórek technicznych, zaopatrzenia i kosztów własnych — zapewnia na tym odcinku realizację postawionych przez partię i rząd założeń oszczędnościowych.

Batalia o tańsze SHL-ki rozpoczęta

WRSZAWSKA Fabrykę Motocykli, jeden z najmłodszych zakładów naszego przemysłu motoryzacyjnego, charakteryzują dwa przełomowe okresy na drodze jej rozwoju. Pierwszy okres można by określić mianem „bitwy o plan za każdą cenę”, który zakończył się z chwilą wykonywania przez załogę planów produkcyjnych i drugi okres — okres „bitwy o plan po najniższej cenie”, który jest obecnie w długofalowej fazie realizacji.

Jeszcze w roku 1952 plan produkcji popularnych motocykli SHL został wykonany zaledwie w 59%. Złożyło się na to szereg zasadniczych przyczyn, jak chaos organizacyjny w produkcji, brak opracowań technologicznych, brak odpowiedniej i zdyscyplinowanej załogi, częste przestoje na skutek awarii maszyn itp. Okres ten w życiu fabryki należy już do przeszłości i jeśli się go wspomina, to dlatego, aby pokazać, jak w krótkim czasie dokonano ogromnego postępu.

O niewątpliwych sukcesach fabryki świadczy wykonanie w 1953 roku zwiększonego o 6,2% (w porównaniu z rokiem 1952) planu, jak również wykonanie z nadwyżką 6,3% planu I kwartału br., mimo że tegoroczny plan produkcyjny podniesiony został o 67,7% w stosunku do roku ubiegłego.

Równolegle z lepszym wykonaniem planu produkcyjnego osiągnięto poprawę wskaźnika kosztów własnych produkcji. Na skutek zreorganizowanego procesu produkcyjnego (wprowadzenia w oddziale silnikowym planowania wewnątrzzakładowego oraz służby dyspozytorskiej) można było na rok 1953 zaplanować obniżkę kosztów produkcji o 9% w stosunku do roku 1952, a na rok 1954 — o 4% w stosunku do planu 1953 roku.

Kształtowanie się kosztów własnych produkcji w okresie 1952 r. — I kwartał 1954 r. w układzie rodzajowym ilustruje poniższa tabelka:

Rodzaj kosztów	1952 r. plan = 100	1953 r. plan = 100	I kw. 1954 r. plan = 100
	wykonanie	wykonanie	wykonanie
materiały	134	91	92
koszty zaopatrzenia	210	129	106
robocizna	118	101	94
koszty wydziałowe	160	89	103
koszty ogólnofabryczne	123	87	103
koszty zbytu	400	376	104
Ogółem	127	85,9	96,3

Jak widać z tabeli o ile w roku 1952 miały miejsce poważne przekroczenia planowanych kosztów na wszystkich zasadniczych ich pozycjach, to w roku 1953 nastąpiła duża poprawa, jakkolwiek nie osiągnięto dotychczas zadowalających postępów w kosztach zaopatrzenia, ogólnofabrycznych i zbytu.

Mało który z nabywców zdaje sobie sprawę, że koszt wyprodukowania SHL w wyniku drugiej obniżki cen jest efektywnie wyższy od ceny sprzedaży. Jest to zgodne z konsekwentną polityką państwa w zakresie ustalania cen, mającą na celu udostępnienie społeczeństwu kupna coraz to nowych asortymentów artykułów.

Państwo w tym wypadku „zdyskontowało” w interesie konsumenta przyszłe osiągnięcia WFM w zakresie obniżenia kosztów produkcji, kiedy produkcja ta będzie w pełni gospodarczo opłacalna.

Jednakże nierentowna produkcja nie może być tolerowana jako zjawisko stałe, dlatego też należało poddać skrupulatnej rewizji dotychczasowe pozycje kosztów własnych produkcji, w drodze szczegółowej analizy skomplikowanego procesu wytwarzania motocykla „wylapać” ukryte rezerwy zarówno w materiałach, jak i robociznie, wzmoczyć reżim oszczędności we wszystkich pozycjach kosztów, zmodernizować procesy technologiczne i usprawnić organizację pracy w zakładzie.

Opracowanie takiego generalnego planu, który w szczegółach i konkretnych cyfrach bierze pod uwagę przytoczone momenty, zapoczątkowało w WFM drugi zasadniczy okres w życiu zakładu — okres „bitwy o plan po najniższej cenie”. Plan ten zakłada obniżenie kosztów w dwu rzutach.

Przyjmując pierwotny plan kosztów na rok 1954 za 100, zaplanowana obniżka kosztów wyniesie na koniec 1954 roku 7,8%, a na koniec 1955 (zadanie docelowe) — 13,4%.

Osiągnięcie tej obniżki kosztów produkcji zapewni nie tylko pełną opłacalność produkcji przy obecnych cenach, lecz stworzy podstawę do dalszej gospodarczo uzasadnionej obniżki ceny sprzedaży.

Opracowanie tego planu na terenie WFM charakteryzują dwa zasadnicze momenty, które zapewnią — mimo bardzo poważnego i trudnego zadania — realność jego wykonania. Pierwszym momentem jest jego kolektywne opracowanie. Plan ten bowiem został skonstruowany przez całą załogę zakładu. Drugim momentem jest jego wnikliwość i szczegółowość uwzględniająca obok pozycji zasadniczych przysłowiowe groszowe oszczędności kosztów.

Podstawowymi materiałami dla powołanej pod przewodnictwem naczelnego inżyniera komisji dla opracowania wytycznych obniżki kosztów własnych produkcji w obydwóch rzutach były specyfikacje kosztów za rok 1953 i I kwartał 1954 we wszystkich elementach. Analiza tych kosztów w układzie analitycznym i w rozbiciu na poszczególne działy produkcji została opracowana przez głównego księgowego fabryki. Analiza ta stanowiła podstawę dla ustawienia prac powołanych podkomisji według rodzajowego podziału kosztów. Tak więc powołano m. in. podkomisję materiałów, pracochłonności, braków, kosztów ogólnofabrycznych, zbytu itd. Podkomisje te składały się z aktywnych pracowników poszczególnych wydziałów fabryki w składzie do kilkunastu osób każda. Ta znaczna liczebność członków w poszczególnych podkomisjach dzięki ustalonej z miejsca dużej dyscyplinie prac (punktualność zebrań, rzeczowość wypowiedzi) nie była w praktyce przeszkodą w opracowaniu wniosków i podejmowaniu decyzji z poszczególnych działów.

Jednocześnie aktyw społeczno-polityczny fabryki rozpoczął akcję wyjaśniającą wśród całej załogi zakładu. Na specjalnych odprawach zorganizowanych w poszczególnych działach poinformowano pracowników o celach przeprowadzanej akcji, ustalając tryb składania wniosków i współpracy z poszczególnymi podkomisjami. Akcja ta — dobrze zorganizowana dała spodziewane wyniki. Podkomisje zaopiniowały łącznie kilkaset wniosków, które odpowiednio zestawione złożyły się w ramach prac komisji głównej na opracowanie generalnego planu.

Plan ten w rozbiciu na poszczególne rodzaje kosztów ilustruje w procentach podana tabelka:

Grupa kosztów	plan na rok 1954 założony	założony koszt średni na r. 1954	koszt docelowy na r. 1955
1. materiały	49,8	47,2	45,1
2. robocizna	14,9	14,1	12,6
3. koszty wydziałowe	14,8	13,4	12,9
4. koszty ogólnofabryczne	13,3	12,1	11,3
5. braki	2,1	2,0	1,9
6. koszty zbytu	1,5	1,5	1,4
7. koszty specjalne	3,6	1,9	1,4
razem koszt wytworzenia motocykla MO5	100	92,2	86,6

Jak z tabelki wynika, najpoważniejsze osiągnięcia planowane są w grupie kosztów materiałowych. W grupie tej zgłoszono w porównaniu z innymi rodzajami kosztów największą ilość wniosków. Tak więc zgłoszono łącznie 30 wniosków dotyczących zaoszczędzenia materiałów produkcyjnych na skutek zmian konstrukcyjnych, jak np. zastąpienia tzw. „główki” ramy motocyklowej odlewanej dotychczas w żeliwie — elementem wykonywanym z blachy walcowanej. Zgłoszone zmiany dotyczą m. in. uproszczonego wykonania niektórych części nowym wykrojnikiem, zmniejszenia wymiarów pasów ciętych w krawalni, nadatków na obróbkę, wykorzystania odpadów, (np. na uchwyty przewodów wykorzystano obecnie z powodzeniem stalową taśmę z opakowań).

Wszystkie te zmiany pozwoliły na dokonanie rewizji norm materiałowych, w której wyniku można będzie zaoszczędzić 2 kg różnych materiałów na 1 motocykl. Poważne oszczędności uzyska zakład w wyniku likwidacji kooperacji z innymi zakładami w zakresie produkcji niektórych części, na co fabryka może się zdecydować z uwagi na obecne możliwości produkcyjne. O tym, jakie przyniesie to oszczędności świadczy następujący przykład. Koszt wytworzenia przez zakład śrub i tulejek, dostarczanych dotychczas przez 4 spółdzielnie, kształtować się będzie o 40,81 zł mniej na 1 motocykl. Wystarczy podać, że cena jednej tulejki wykonanej w spółdzielni wynosi 5,95 zł, podczas gdy koszt wytworzenia jej w ramach produkcji zakładu nie przekroczy 1.80 zł.

Poddano wnikliwej analizie dotychczasowy sposób kontroli zużycia materiałów, jak również właściwe ich magazynowanie i konserwację. W wyniku projektowanych usprawnień będzie można uzyskać obniżenie kosztów zaopatrzenia materiałowego o 5 zł na 1 motocykl.

Na dalszą obniżkę tej grupy kosztów wpłyną inne zamierzenia, które nie dadzą się ująć w konkretne cyfry, jak np. wykorzystanie odpadów użytkowych dla produkcji ubocznej, regeneracja zu-

żytych narzędzi, zmniejszenie zużycia benzyny przez opracowanie instrukcji dla kierowców objeżdżających nowowyprodukowane motocykle, wprowadzenie regeneratorów oleju i szereg innych.

Drugą najpoważniejszą pozycją w produkcji motocykla jest robocizna warsztatowa. Kalkulacja tych kosztów jest prowadzona ściśle według zatwierdzonego katalogu cen i norm jednostkowych na operacje wykonywane przez pracowników zaszeregowanych w odpowiednich grupach.

W ramach analizy wykorzystania funduszu płac skoryguje się niewłaściwe zaszeregowania pracowników, które wpływały na jego przekroczenie. Zreorganizuje się również niewłaściwy system obciążania poszczególnych wydziałów kosztem usług międzywydziałowych.

Poważne zmniejszenie pracochłonności powinno nastąpić w wyniku podniesienia wydajności pracy spowodowanego racjonalizacją i postępem technicznym. Rozpatrzono w tej dziedzinie 31 wniosków usprawniających, dotyczących zmechanizowania gięcia rur wydechowych, zmiany obróbki powierzchni bocznych tarczki ściernych, zmechanizowania obróbki zbiornika, nitowania podwozia, uproszczonego gwintowania części silnika i szeregu innych. Zastosowanie tych pomysłów w produkcji da docelową obniżkę kosztów o kilkadziesiąt złotych na 1 motocykl. W związku z tym zaplanowano aktualizację norm czasowych zgodnie z wprowadzoną dokumentacją ulepszeń technologicznych i konstrukcyjnych.

W wyniku dokonanych zmian w organizacji pracy wygospodarowano 3 etaty pracowników w wydziale mechanicznym, których można będzie przenieść do wydziału automatów. Pozwoli to na szybsze zorganizowanie produkcji kooperowanych dotychczas części i w konsekwencji da znaczną oszczędność, o której była już mowa.

W grupie kosztów wydziałowych rozpatrzono 7 konkretnych wniosków, począwszy od niewątpliwie najpoważniejszego, jakim jest praktyczna możliwość obniżenia o 20% pracochłonności przy bieżących remontach obrabiarek, poprzez ograniczenie zużycia skórzanych pasów pędnych do ściśle zaplanowanych na ten cel kwot, rewizję niezbędnych nakładów na utrzymanie budynków, kończąc na zmianie oświetlenia w halach fabrycznych (wymiana żarówek 500 W na 300 W na stukilkudziesięciu punktach, która nie pogorszy warunków pracy). W efekcie wprowadzenia tych zmian koszty wydziałowe zostaną do końca 1955 roku obniżone o 12,9% w stosunku do pierwotnego planu na rok bieżący. Opracowano już przy tym szereg zaleceń dla poszczególnych działów, jak np. w zakresie zaopatrzenia w narzędzia w ścisłym oparciu o normy zużycia, podniesienia jakości narzędzi produkcji własnej m. in. przez doglądanie ostrzy, cjanowanie itp.

Jeżeli chodzi o koszty ogólnofabryczne, to obniżka tych kosztów idzie w wielu kierunkach, jak np. obniżenia kosztów zużycia materiałów piśmieniowych (o 1%), ustalenia i wykorzystania w ramach limitu kwot przeznaczonych na delegacje służbowe pracowników, ograniczenia zbędnych między- miastowych rozmów telefonicznych, zlikwidowania odsetek bankowych z tytułu trwającego dotychczas stanu ponadnormatywnych zapasów magazy-

nowych, zlikwidowania jednego zbędnego etatu samochodu osobowego, skontrolowania i ponownej wyceny zapasów magazynowych narzędziowni, zmniejszenia zużycia materiałów elektrotechnicznych i dekoracyjnych itp. W efekcie wprowadzenia w życie tych wniosków już na koniec bieżącego roku nastąpi obniżka kosztów ogólnofabrycznych o 9,1%, zaś na koniec 1955 roku o 15,2%. W obecnym okresie znaczne koszty powodowane są brakami zarówno w produkcji własnej, jak w materiałach dostarczanych przez inne zakłady. W celu zmniejszenia tej pozycji kosztów zamierza się w umowach z dostawcami położyć nacisk na jakość dostarczanych materiałów, co powinno przynieść pozytywne rezultaty.

Poza tym w samym zakładzie znacznie zaostrzy się kontrolę międzyoperacyjną. W tym celu zostały wydane polecenia w sprawie uaktualnienia instrukcji dla brakarzy oraz w sprawie zakupu dokładnych narzędzi pomiarowych tzw. mazimetrów, których dotychczas w warsztatach nie było. Walka z brakami jest jednak zagadnieniem długofalowym, w dużym stopniu wynik jej zależy od podnoszenia poziomu fachowego pracowników. Z drugiej strony konsekwentnie stosowane sankcje materialne w stosunku do brakorobów, którzy zobowiązani są zwracać koszty zmarnowanych materiałów w wypadku tzw. „braków zawinionych” mogą gwarantować obniżenie tych kosztów.

W celu obniżenia kosztów zbytu zalecono wykorzystać odpady z drzewa do sporządzania opakowań, jak również wzmoczyć kontrolę zwrotu opakowań z „Motozbytu”, co do dzisiaj napotyka na duże trudności. Jednocześnie pewne oszczędności uzyska się w wyniku skasowania ekspresowych wysyłek gotowych motocykli.

Ponadto przewiduje się uzyskanie poważnych oszczędności w grupie kosztów specjalnych, na któ-

re składa się koszt konstrukcji prototypu, jego prób i badań.

Duży nacisk położono na konieczność zaznajomienia załogi z zagadnieniem obniżki kosztów własnych. W tym celu zostanie zorganizowany kurs dla kierowników wydziałów, rachmistrzów wydziałowych oraz średniego dozoru technicznego. Na kursie udzielone zostaną praktycznie wskazania co do sposobów zmniejszenia kosztów przy warsztacie. Zagadnienie walki o obniżkę kosztów wprowadzono ponadto do wielonakładowej gazetki zakładowej oraz do radiowęzła, jako część stałego programu.

Jakie wnioski nasuwają się z tak opracowanego planu obniżki kosztów własnych produkcji w WFM? Zestawienie w ten sposób planu obniżki kosztów czyni go planem operatywnym. Plan ten wskazuje jasno, kto i w jakim terminie ma wykonać określone i ściśle sprecyzowane zadania. Drobne, lecz wyszczególnienie obniżki kosztów ułatwi kontrolę jej wykonania.

Opracowując ten plan załoga WFM wzięła na siebie trudne i odpowiedzialne zadanie obniżenia kosztów wytwarzania motocykla, który w naszych warunkach coraz bardziej staje się przedmiotem codziennego użytku.

Uchwała II Zjazdu Partii głosi, że produkcja motocykli do końca 1955 roku wzrośnie o około 125%. Pełna realizacja planów produkcyjnych w WFM powinna zagwarantować nie tylko ten wzrost, ale jakość i przystępną cenę. Na wyniki realizacji tych planów czeka z niecierpliwością nie jeden przyszły posiadacz SHL.

Bitwa „o plan po najniższej cenie” została przez załogę WFM rozpoczęta. O wynikach jej napiszemy.

Edward Mączyński

Rzetelna sprawozdawczość pomaga obniżyć koszty własne

W CHWILI obecnej walka o obniżkę kosztów własnych toczy się ze wzmożoną zaciętością na całym froncie gospodarki narodowej. Wyniki tej walki w prostej drodze prowadzące do wzrostu powszechnego dobrobytu są jednakowo ważne na każdym odcinku.

Często jednak i w wielu przedsiębiorstwach spotkać jeszcze można brak zrozumienia wagi zagadnienia obniżki kosztów własnych, prowadzący do szeregu niedociągnięć i błędów w tej dziedzinie ukrytych za pozornie optymistyczną sprawozdawczością.

Dla przykładu poruszymy kilka zagadnień związanych z przebiegiem walki o obniżkę kosztów własnych w przedsiębiorstwach podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Maszyn i Urządzeń Młyńskich, Spichrzowych i Piekarniczych.

W I kwartale br. zarząd wygospodarował ponadplanową obniżkę kosztów własnych. Już jednak zarysowało się groźne niebezpieczeństwo: nie wykonano planu obniżki i to o 1,3% w najważniejszej dziedzinie — w materiałach.

Skąd taki stan się bierze, najdobitniej zobrazują przykłady.

Wielkopolskie Zakłady Mechaniczne w Ostrowie opracowały plan zaopatrzenia, oparty o normy zużycia zawyżone o około 30%, aby zabezpieczyć sobie ciągłość produkcji w przypadku, gdyby zmniejszono im żądane przydziały. Jeśliby zrealizowano przydziały zgodnie z żądaniem Ostrowa, nastąpiłby tam nadmiar ok. 200 ton surowca, zamrożenie środków obrotowych na około 160 tys. zł oraz konieczność dokonywania kosztownych przerzutów. Obecnie zakłady w Ostrowie posiadają remanent w wysokości 101 tys. zł.

Podobny fakt miał miejsce w Grodkowskich Zakładach Mechanicznych, które pod koniec 1953 r. miały 108 ton rezerwy przydziałowego surowca, gdy pozostałe przedsiębiorstwa cierpiały w tym okresie na całkowity jego brak.

Inne zakłady w Kluczborku posiadają remanent ponadnormatywny zapasów na sumę 761 tys. zł, a Poznańska Wytwórnia Pieców — na 273 tys. zł. Podobnych wypadków można by wymienić więcej.

W świetle trudności surowcowych jakie występują jeszcze często na obecnym etapie rozwoju naszej gospodarki, przytoczone fakty należy ocenić jako niedopuszczalne nadużycia zakłócające

prawidłową realizację planów gospodarczych w pełni. Zawyżone normy materiałowe uniemożliwiają walkę o obniżkę kosztów w tej dziedzinie a przerzuty remanentów ponadnormatywnych przysparzają znacznych kosztów gospodarce narodowej.

Ważny problem w dziedzinie obniżki kosztów własnych stanowi właściwe zużywanie i magazynowanie surowców oraz prawidłowa kontrola przychodu i rozchodu materiałów. Wszelkie niedociągnięcia na tym odcinku powodują w skutkach dodatkowe koszty dla przedsiębiorstwa.

Np. w Brzeskich Zakładach Przemysłowych produkowano sita z blachy grubszej niż przewidywał plan na skutek czego zmniejszył się przydział w tej grupie materiału, co nie pozwoliło wykonać planu sit w m². Brak odpowiedniej gospodarki materiałowej w tych zakładach, gdzie niejednokrotnie wydawano surowiec bez asygnat, stworzył paradoksalną sytuację produkcyjną. W rozliczeniu kosztów okazało się, że 3 000 mb siatki ogrodzeniowej wykonano wyłącznie... z szarego mydła, materiału pomocniczego do tej produkcji (!).

Podobnie Zakłady w Grodkowie i Warszawie rozliczając koszty wykonania poszczególnych asortymentów nie ujmowały jak należy nakładów materiałowych i wykazały w kalkulacji wynikowej wytwory wykonane wyłącznie z roboczogodzin(!).

W wyniku, w inwenturze zakładu w Grodkowie stoją cyfry niedoborów surowcowych wartości 206 tys. zł a zakładu w Warszawie — wartości 963 tys. zł. Oczywiście taka gospodarka demoralizuje załogę, zmniejsza rentowność przedsiębiorstw a nawet sprzyja nadużyciom.

Przedsiębiorstwa częstokroć lekceważą sobie możliwości zastępowania surowców pełnowartościowych surowcami odpadowymi, wtórnymi. A przecież jest to poważne źródło obniżki kosztów. Zdarzają się nawet wypadki przeznaczania własnych odpadów produkcyjnych, możliwych do wykorzystania na złom przez co zmniejsza się możliwości finansowe przedsiębiorstwa o połowę, bo tak przecież kształtuje się cena złomu w stosunku do surowca odpadowego.

Po materiałach najpoważniejszym elementem kosztów są nakłady osobowe. Należy stwierdzić,

że i w tej dziedzinie dokonuje się ciągle wielu przekroczeń.

Np. w omawianym przemyśle maszyn i urządzeń młyńskich trzy przedsiębiorstwa przekroczyły fundusz płac w I kwartale br. na sumę 184 tys. zł, co stanowi wprawdzie znaczną poprawę w porównaniu do tego samego okresu ubiegłego roku (przekroczenie o 709 tys. zł), ale jednak w dalszym ciągu nie daje sytuacji zadowalającej.

Przeprowadzone kontrole wykazały, że źródłem przekroczenia są przeważnie samowolne zmiany czasu w obowiązujących normach, niewłaściwe, bo niezgodne z taryfikatorem zaszeregowania robót i wybitnie zaniżone normy szacunkowe.

Dla przykładu przytoczyć można Brzeskie Zakłady Przemysłowe, gdzie zdarzały się wypadki dawania czasu na wykonanie 1 wykrojnika — 520 godzin, gdy faktycznie wykonanie zabrało zaledwie 78 godzin. Zdarzały się tam również wypadki zaszeregowania operacji do grupy V, gdy taryfikator przewidywał grupę III itp. W wyniku takiej gospodarki zakłady w Brzegu wykazały przekroczenie w płacach na sumę 161 tys. zł, a więc przeważającą część przekroczenia całego ZPMiUM.

Duży wpływ na kształtowanie się kosztów wywiera wskaźnik jakości produkcji, który nie wszędzie pokrywa się z zaplanowanym. Wartość braków w stosunku do wartości produkcji zarządu wynosiła w styczniu br. 0,45%, w lutym — 0,65%, w marcu — 0,80%. Widzimy więc niebezpieczną tendencję zwykłą. Najpoważniejszy udział w tych procentach ma przedsiębiorstwo w Kluczborku, gdzie na 50 ton odlewów przypada średnio 4 tony braków.

Na przykładzie przemysłu maszyn młyńskich, śpichrzowych i piekarniczych widzimy, ile błędów może się kryć za pozornie korzystną liczbą wykazującą wykonanie planu obniżki kosztów własnych.

Nieprawidłowa sprawozdawczość, maskująca przekroczenia poszczególnych pozycji kosztów przedsiębiorstwa działa demobilizująco na załogę i nie spełnia należycie roli bodźca w kierunku systematycznego obniżania kosztów własnych. Prawidłowa, jasna i rzetelna sprawozdawczość jest jednym z najpoważniejszych elementów walki o poprawę wskaźników techniczno-ekonomicznych przedsiębiorstwa.

Mieczysław Skąpski

Z zagadnień racjonalnego wykorzystania ciągników w rolnictwie

MECHANIZACJA jest jednym z decydujących czynników szybkiego podnoszenia wydajności pracy w rolnictwie. Zastąpienie bowiem pracy ręcznej pracą maszyn rolniczych czyni ją nieporównanie lepszą i przyczynia się bezpośrednio do powiększenia plonów, co jest bojowym zadaniem na obecnym etapie budownictwa socjalizmu w naszym kraju.

Na szczególną uwagę zasługuje przy tym pełne wykorzystanie parku traktorowego. Obecnie — należy podkreślić — normy wykorzystania ciągników są często niewykonywane. Wskazywał na to w dyskusji na II Zjeździe Partii tow. Pszczółkowski mówiąc, że:

„...W PGR przeciętne wykorzystanie normy rocznej wynosi na przykład dla traktora „Ursus“ ogumionego 88,6%, „Ursus“ na kołach — 65%, „Zetor“ — 87,2%, przy czym na niektórych terenach (woj. olsztyńskie, koszalińskie, białostockie) normy te wykonywane są dla poszczególnych typów traktorów tylko w pięćdziesięciu do sześćdziesięciu kilku procentach. W tym czasie na innych terenach (woj. poznańskie, opolskie) normy dla tych samych traktorów są przekraczane o 20% i więcej. Jak więc widać, normy te są nie tylko osiągalne, ale można je w naszych warunkach znacznie przekraczać...”

„...A jak wygląda wydajność traktorów i maszyn przyczepnych w POM?”

Wykonanie normy obliczonej na traktor przeliczeniowy wynosi w większości województw od 70—90%, a tylko w 2 województwach osiąga 100%. Jeszcze gorzej wygląda sprawa z wydajnością maszyn towarzyszących. Tak np. wykonanie normy na siewnik zbożowy waha się w różnych województwach od 20—35%, na sadzarkę 40—70%, snopowiązałkę od 75—117%. Wydajność kopaczki wynosi od 7—25 ha przy normie średniej 45 ha.

Zagadnienie pełnego wykorzystania maszyn jest w rolnictwie nie mniej istotne niż w przemyśle. W rolnictwie jednak zagadnienie to wygląda inaczej ze względu na specyficzne cechy produkcji rolnej.

Zasadniczą cechą użytkowania maszyn rolniczych jest jego sezonowość. Maszyny rolnicze są użytkowane w polu przez stosunkowo małą ilość dni w ciągu roku. Tak więc maszyny żniwne tylko podczas żniw, maszyny siewne — podczas siewów itd. Resztę dni w roku maszyny te stoją bezczynnie.

W przeciwieństwie do maszyn rolniczych, które mają długie okresy sezonowych przestojów, innego znaczenia nabiera wykorzystanie ciągników do prac w polu; przydatność tych ciągników jest bezsporna zarówno w czasie wiosennej kampanii siewnej, w letnim okresie żniw, jak i w okresie orki jesiennej.

Wykonanie i przekroczenie rocznych norm wykorzystania ciągnika uzależnione jest od dwóch czynników: od wykonania norm dziennych i od ilości dni przepracowanych w ciągu roku.

Wykonanie dziennej normy pracy ciągnika zależy od wykorzystania zarówno czasu roboczego, jak i mocy ciągnika.

Dobre wykorzystanie czasu roboczego ciągnika, to osiągnięcie takiego stanu, kiedy ciągnik ma jak najmniej przestojów. Przestoje spowodowane są różnymi przyczynami, które nie zawsze dają się uniknąć. Np. przy siewie konieczność dosypywania ziarna do skrzyni siewnika jest przyczyną przestojów; czas zużyty przy orce na nawroty przy końcu pola wywołuje przestoje itp. Z tych dwóch przykładów widać, że przestoje technologiczne nie są do uniknięcia, ale czas ich trwania może być znacznie skrócony przez racjonalną organizację pracy. Tak np. przy orce — przez nacięcie zagonów o odpowiednim stosunku długości zagonu do jego szerokości; przy siewie — przez rozstawienie w odpowiednich odstępach worków; przy żniwach — przez ręczne obkoszenie pól przed rozpoczęciem pracy snopowiązałki itp.

Jakkolwiek pozornie mogłoby się wydawać, że czas zużyty na wszelkiego rodzaju przerwy w pracy ciągnika jest nieznaczny — w rzeczywistości jednak — jak wynika z obserwacji dokonywanych przez Instytut Ekonomiki Rolnej nad pracą ciągników w PGR — przestoje z przyczyn technologicznych wynoszą powyżej 6% ogólnego czasu pracy ciągników.

Jeszcze więcej czasu roboczego marnuje się bezużytecznie wskutek przestojów spowodowanych przyczynami technicznymi wynikających z uszkodzeń ciągników w czasie pracy i konieczności ich remontowania. Badania IER wykazują, że czas zużyty na przestoje z przyczyn technicznych wynosi w PGR przeciętnie 8,4% ogólnego czasu pra-

cy ciągników, przy czym głównym ich powodem jest niedostateczna jakość wykonywanych remontów i napraw warsztatowych.

Do niewykonania dziennej normy pracy ciągnika przyczyniają się także w znacznym stopniu drobne naprawy ciągnika, dokonywane w polu, bez odsyłania ciągnika do warsztatu.

Poza naprawami samego ciągnika, do jego niepełnego wykorzystania przyczyniają się także często zdarzające się naprawy maszyn przyczepowych. Z opisów pracy ciągników w PGR przeprowadzonych przez studentów Wyższej Szkoły Rolniczej we Wrocławiu wynika, że częste wypadki przerw w pracy ciągników mają miejsce z powodu drobnych usterek tych maszyn, jak np. niewyklepanie lemiesza, brak śrub do przytwierdzenia lemiesza do odkładnicy itp.

Przestoje ciągników powodują niepełne ich wykorzystanie. Suma czasu przerw w ich pracy, mimo że każda z nich z osobna trwała tylko kilka minut, wynosi powyżej 20% ogólnego czasu pracy ciągnika, czyli że na 10-godzinny dzień roboczy ciągnika wypada tylko 8 godzin efektywnej pracy.

Jeżeli do tych 20% czasu zużytego na przestoje dodać jeszcze blisko 4% czasu zużytego na dojazdy ciągnika do miejsca pracy, to okaże się, że na właściwą pracę ciągników w PGR (tam gdzie przeprowadzono wspomniane obserwacje) zużyto tylko 76% ogólnego czasu roboczego.

Innym niemniej ważnym zagadnieniem decydującym o wykorzystaniu ciągnika jest wykorzystanie mocy jego silnika. Często można być świadkami, że do „Ursusa“ posiadającego moc 45 KM przyczepia się np. jeden siewnik, którego opór może być pokonany mocą 2—3 KM. Podobnie przy koszeniu agregatem składającym się z ogumionego „Ursusa“ i jednej snopowiązałki (szer. 2 m) traktorzysta kosi przeciętnie od 0,60 do 0,70 ha na godzinę, a przy agregacie złożonym z tego samego „Ursusa“ i 2 snopowiązałek mógłby skosić powyżej 1 ha na godzinę.

Normy obowiązujące dla poszczególnych prac ciągnikowych są pomyślane dla takich agregatów, które możliwie w pełni wykorzystają moc silnika. Błędem natomiast, wpływającym na niedocenicenie tego zagadnienia, jest brak w dotychczasowych tablicach norm danych, które określałyby jaki powinien być zestaw maszyn lub jaką szerokość roboczą powinna posiadać maszyna przyczepowa dla wykonania danej normy.

Tak np. obserwacje IER wykazały, że w pewnych warunkach ogumiony „Ursus“ kosząc różne zboża snopowiązałką szerokości 2,1 m wykona przeciętnie 0,56 ha na godzinę (58% normy), maksymalnie zaś 0,71 ha czyli 73% normy; przy koszeniu zaś snopowiązałką o szerokości 2,4 m przeciętna wydajność godzinowa będzie wynosiła 0,67 ha (69% normy), a maksymalna 0,85 ha (87% normy). Norma zaś koszenia dla „Ursusa“ ogumionego (bez uwzględnienia szerokości roboczej snopowiązałki) wynosi 0,97 ha/godz. Norma ta może być osiągnięta tylko przy zastosowaniu 2 snopowiązałek o szerokości roboczej 2,4 m.

Wąskim gardłem agregatowania są tzw. szczepy. Do takiego agregatu, składającego się z 2 snopo-

wiązałek potrzebny jest specjalny szcep, który umożliwiłby kierowanie drugą snopowiązałką. Takich szcepów rolnictwo nie posiada jednak w dostatecznej ilości i dlatego tam gdzie gospodarstwo dysponuje tylko pojedynczymi snopowiązałkami, należy je raczej doczepiać do ciągnika „Zetor“, którego moc jest — jak wiadomo — mniejsza i dlatego przy jednej snopowiązałce może być on w pełniejszym stopniu wykorzystany. „Ursus“ powinien przy koszeniu być w zasadzie wykorzystany tylko tam, gdzie jest możliwość szczipienia dwóch snopowiązałek ciągnikowych.

Moc „Ursusa“ najpełniej jest wykorzystywana przy wszelkiego rodzaju orkach. Ze wspomnianych obserwacji IER wynika, że przy orce przedsiębnej z bronowaniem wykonanie norm przez „Ursus“ wynosi 98%, a dla orki głębokiej od 84% do 89% (bez przedplużka). Dobre wykorzystanie „Ursusa“ ma miejsce także przy kultywacji (96%), przy talerzowaniu (88%) i bronowaniu (80%), przy czym maksymalne wykorzystanie „Ursusa“ przy wymienionych pracach często przekraczało 100% normy. Tak np. przy orce przedsiębnej z bronowaniem najwyższe wykonanie normy wynosiło 153%, a przy kultywacji 107%. Przekroczenie 100% normy zarejestrowano także przy talerzowaniu (111%) i przy bronowaniu (114%). Prace te nie wymagają skomplikowanych szcepów i dlatego ich agregatowanie nie nastręcza większych trudności. Obok koszenia najniższy wskaźnik wykorzystania „Ursusa“ występuje przy siewie siewnikiem rzędowym. Wykonanie średniej normy wynosi tu zaledwie 54%.

W celu osiągnięcia pełnego wykonania norm należy więc nie tylko w pełni wykorzystać czas roboczy, lecz również maksymalnie wykorzystać moc poprzez agregatowanie maszyn oraz poprzez przeznaczenie odpowiednich ciągników do właściwych prac. Dotychczas w sprawie tej istnieje dużo niedbalstwa i beztroski. Odbija się to oczywiście ujemnie zarówno na szybkości prac polowych, jak i na zarobkach traktorzystów.

Na równi z walką o wykonanie i przekraczanie norm dziennych należy pamiętać o pełnym wykonaniu rocznych norm pracy ciągnika.

Ilość dni pracy ciągnika w ciągu roku zależy w PGR od szeregu czynników, jak np. od nastawienia gospodarstwa, struktury zasiewów, intensywności poszczególnych jego gałęzi, stopnia zmechanizowania poszczególnych prac itp.

Nie istnieje u nas norma określająca, ile dni w roku ciągnik ma pracować. Istnieje natomiast norma roczna pracy ciągnika wyrażona w ha, która wynosi dla „Ursusa“ ogumionego 525 ha orki średniej, dla „Zetora“ 400 ha itp. Przyjmując np. średnią wydajność „Ursusa“ ogumionego 0,35 ha na godzinę łatwo obliczyć, że „Ursus“ powinien przepracować 1500 godzin.

W tym celu kierownicy gospodarstw PGR, poza codzienną kontrolą wykonywania norm dziennych, powinni rozłożyć roczny plan prac traktorowych na poszczególne sezony lub nawet krótsze okresy, zgodnie z planami agrotechnicznymi ich gospodarstw. Takie operatywne planowanie prac ciągnikowych pozwoli kierownikom gospodarstw bieżąco kontrolować wykonywanie rocznego planu wykorzystania ciągników. Niezależnie od tego, wykonanie rocznej normy pracy ciągników może być osiągnięte tylko wtedy, gdy traktorzyści i brygadziści dbać będą o należyte przygotowanie traktorów do pracy oraz o zapewnienie wszelkich warunków koniecznych do pełnego wykonania norm dziennych.

Jest to szczególnie ważne w obliczu zbliżającej się akcji żniwnej, kiedy chodzi o szybki i sprawny zbiór plonów, kiedy chodzi o to, by państwowe gospodarstwa rolne i POM swój żniwny egzamin zdały lepiej niż w poprzednich okresach.

Ten wielki bowiem park maszynowy, który PGR otrzymały od państwa ludowego, od klasy robotniczej oraz traktory i maszyny POM pracujące w spółdzielniach produkcyjnych mogą i powinny odegrać wielką rolę w uzyskaniu wyższych niż dotychczas plonów.

Stanisław Tapuach

Roczny bilans skupu skór z uboju gospodarskiego

W KWIETNIU br. minął rok od czasu wprowadzenia w życie uchwały Prezydium Rządu w sprawie skupu skór świńskich z uboju gospodarskiego. Uchwała ta miała poważne znaczenie dla gospodarki narodowej, pozwoliła bowiem na rozszerzenie bazy surowcowej dla przemysłu skórzanego. Do tego czasu jedynym dostawcą skór świńskich (kruponów) były publiczne rzeźnie, uchwała zaś pozwoliła na uruchomienie nie wykorzystanych rezerw tkwiących w indywidualnych gospodarstwach chłopskich, w których skóry marnowały się wskutek nieodłączania ich od słoniny.

Postanowienia uchwały są bardzo atrakcyjne dla hodowców trzody chlewnej, gdyż ustalają nie tylko wysoką zapłatę za skórę świńską, ale i możliwość nabycia (jako premii) po cenach detalicznych skóry podeszwowej.

Rok w warunkach Polski Ludowej — to ogromny postęp we wszystkich dziedzinach naszego ży-

cia gospodarczego. Warto więc zastanowić się nad osiągnięciami w zakresie skupu skór świńskich, warto zanalizować popełnione w tej dziedzinie błędy i wyciągnąć odpowiednie wnioski na najbliższą przyszłość.

Realizatorem uchwały Rządu w sprawie skupu skór świńskich jest: Centralny Zarząd Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych oraz Centrala Rolnicza Spółdzielni „Samopomoc Chłopska“. Obie te instytucje stanęły przed bardzo trudnym zadaniem, gdyż rozpoczęły skup surowca, którego chłopi w swej masie nigdy do tej pory nie sprzedawali. Nic też dziwnego, że skup skór świńskich rozpoczęto od propagandy, od przekonywania chłopów, że skóra świńska jest bardzo cennym surowcem, z którego wyrabia się wiele bardzo potrzebnych artykułów codziennego użytku, że zatem spożywanie słoniny ze skórą jest zwykłym marnotrawstwem, szkodliwym zarówno dla gospodarki narodowej, jak i dla każdego gospodarstwa

chłopskiego. W zakrojonej na szeroką skalę akcji uświadamiającej wykorzystano wszystkie dostępne środki, jak: artykuły i notatki prasowe, broszury, plakaty, ulotki, konkursy itp.

Lecz trudności wywodziły się nie tylko z niechęci chłopów do zdejmowania skór ze świń, bitych na własne potrzeby. Gdy oddziaływanie za pomocą tak szerokiego wachlarza środków propagandowych zaczynało powoli przełamywać uprzedzenia chłopów, okazało się, że chłopom nie bardzo wiedzą, jak skórować świnię, a gminne spółdzielnie nie były w stanie udzielić im szerszej pomocy.

Nic też dziwnego, że plan skupu skór świńskich z uboju gospodarskiego w lipcu 1953 r. wykonany został zaledwie w 39,2%. Dzięki stałej i wytrwałej propagandzie, dzięki wprowadzaniu szeroko zakrojonego współzawodnictwa pracowników zajmujących się skupem skór, dzięki powołaniu specjalnych pełnomocników wojewódzkich i powiatowych — sytuacja uległa pewnej poprawie. W październiku 1953 r. ogólny plan skupu skór świńskich z uboju gospodarskiego wykonany został już w 62%, a w województwach warszawskich i opolskich przekroczył 100%. W listopadzie nastąpiła dalsza poprawa — plan ogólny wykonano w 86,2%, a w grudniu 1953 r. wykonano po raz pierwszy ogólnokrajowy plan w 102,3%, w tym w 6 województwach plan skupu przekroczone. Można więc powiedzieć, że 1953 rok zakończony został osiągnięciami w skupie skór świńskich z uboju gospodarskiego.

Trzeba jednak samokrytycznie stwierdzić, że osiągnięcia mogłyby być dużo większe, gdyby wykorzystano w pracy wszelkie elementy, postawione aparatowi skupu do dyspozycji.

Tak więc — niedostatecznie wykorzystano moment atrakcyjności skupu przez niedbalstwo wielu gminnych spółdzielni i przedsiębiorstw skupu, które przy odbiorze skóry podeszwowej, przeznaczonej na premiowanie dostawców skór świńskich nie walczyły o dobrą jakość i odpowiednią grubość tej skóry. Premiowanie dostawców skórą podeszwową o niskiej jakości lub zbyt małej grubości zniechęciło dostawców. Nie potrafiono też w pełni rozwiązać sprawy dostawy noży do skórowania świń, których brak we wszystkich niemal województwach poważnie rzutował na wyniki skupu.

Rezultaty prowadzonej akcji skupu skór świńskich mogłyby być znacznie większe, gdyby wszystkie WZGS i PZGS w równym stopniu doceniały znaczenie tej akcji i przygotowały się do niej organizacyjnie. Niezorganizowanie przez nich stałych i ruchomych kolumn ubojowych — oto naj-

ważniejsze słabe punkty w pracy nad intensyfikacją skupu.

Nie przyniósł również spodziewanych rezultatów zorganizowany na szeroką skalę przez Centralny Zarząd Skupu konkurs dla sołtysów i brakarzy GS pod hasłem „skupujemy wszystkie skóry świńskie z uboju gospodarskiego“, gdyż pomimo zachęcających nagród nie zdołano zmobilizować do niego wszystkich sołtysów.

W oparciu o osiągnięcia ostatnich miesięcy 1953 r. można byłoby sądzić, że zakrojona na szeroką skalę akcja propagandowa spełniła swoje zadanie, że przełamała uprzedzenia chłopów do akcji skórowania świń. Niestety, wykonanie planu skupu skór świńskich w pierwszych miesiącach br. nie upoważnia nas do optymizmu w tej dziedzinie. Wprawdzie jeszcze w styczniu rb. plan skupu został wykonany w 100,8%, lecz już w lutym w 83,6%, a w marcu tylko w 70,2%, mimo zmniejszenia planu z uwagi na sezon wiosenny.

Sygnalizowane wyniki za kwiecień rb. i z początkowych dni maja wskazują, że sytuacja na tym odcinku jest poważna i wymaga od aparatu skupu dużego wysiłku, by nie dopuścić do załamania się akcji skupu skór z uboju gospodarskiego.

Co trzeba uczynić, aby plany skupu były systematycznie realizowane?

Trzeba w pierwszym rzędzie zabezpieczyć aparat skupu w dobrą gatunkowo i odpowiednio grubą skórę podeszwową do premiowanej sprzedaży, która będzie zachętą dla dostawców świńskich skór surowych.

Trzeba zaopatrzyć rzeźników i zdejmowaczy skór w odpowiednią ilość dobrych noży do zdejmowania skór z ubitych świń.

Trzeba w końcu zorganizować odpowiednią ilość stałych i ruchomych kolumn ubojowych, działających w oparciu o dostateczną ilość dobrych sił fachowych, aby hodowcy mogli szybko, dobrze i tanio zlecić im oskórowanie świń ubitych w gospodarstwie.

Przedstawiony roczny bilans akcji skupu skór świńskich z uboju gospodarskiego posiada dużo ujemnych pozycji. Zlikwidowanie dotychczasowych zaniedbań i niedociągnięć, hamujących właściwy przebieg skupu — to w chwili obecnej naczelné zadanie instytucji odpowiedzialnych za całość akcji, zadanie tym poważniejsze, że chodzi tu o realizację uchwał II Zjazdu PZPR — o zwiększenie krajowej bazy surowcowej, lepsze zaopatrzenie ludności, podniesienie dochodowości gospodarstw rolnych.

Franciszek Jaszczuk

Należy wzmóc wysiłek dla położenia kresu mechanicznemu planowaniu i biurokratycznym metodom przeprowadzania kontraktacji. Musimy dopilnować, by organizacje kontraktujące wywiązywały się w pełni z zaciągniętych wobec chłopów zobowiązań

ZENON NOWAK
Z przemówienia na II Zjeździe PZPR

Tadeusz GORZKOWSKI

Papierosy widziane od strony produkcji i konsumpcji

PAPIEROSY z pewnością są jedynym artykułem, który o każdej porze dnia i nocy można otrzymać. Zapotrzebowanie na nie jest ogromne i produkcja ich również jest wielka.

Podstawą surowcową naszego przemysłu tytoniowego jest tytoń pochodzący z upraw krajowych, których powierzchnia z roku na rok nieustannie wzrasta. Jeśli przyjąć obszar zasiewów tytoniowych w 1949 r. za 100, to w 1950 r. wynosił on 127, w 1951 r. — 148, w 1952 r. — 157, w 1953 r. — 163, a w bieżącym roku wzrósł przeszło dwukrotnie, osiągając wskaźnik 202.

Przemysł tytoniowy nie tylko że z tego powodu zwiększa swoją produkcję, ale jednocześnie wzbogaca asortyment swoich wyrobów. W niewielkim stopniu do urozmaicenia wyrobów przemysłu tytoniowego przyczynia się import zagranicznych, szlachetniejszych odmian tytoniu, które wchodzi w skład nowych, o lepszej jakości gatunków papierosów wprowadzanych na nasz rynek.

Przykładem wzrostu produkcji przemysłu tytoniowego są papierosy, których ilość wyprodukowana przez poszczególne wytwórnie w ostatnich latach systematycznie wzrastała. W porównaniu z rokiem 1949 produkcja papierosów zwiększyła się o 18,7% w 1950 r., o 39,5% w 1951 r., o 42,6% w 1952 r., o 52,6% w ubiegłym roku.

Jakość papierosów w okresie ubiegłych lat na ogół nie ulegała systematycznej poprawie. Poszczególne wytwórnie papierosów nie tylko, że nie potrafiły poprawiać jakości jednocześnie wszystkich swoich wyrobów, ale dopuszczały do jakościowego obniżenia niektórych gatunków.

Dla każdego asortymentu papierosów opracowana jest odmienna receptura, która określa ile jakiego tytoniu i ewentualnie olejków aromatyzujących potrzeba na wyprodukowanie „Sportów“, „Wczasowych“, „Giewontów“, czy też „Poznańskich“, „Dukatów“ lub „Waweli“. I przemysł tytoniowy produkuje ściśle dane gatunki według odpowiednich receptur.

Nasuwa się tutaj jedna uwaga. Zrozumiałe jest, że gdy do pewnego gatunku papierosów Centralny Zarząd Przemysłu Tytoniowego postanawia dodać większą ilość szlachetniejszych tytoniów, to automatycznie zmienia cenę, nazwę i opakowanie. Jest to tym bardziej zrozumiałe, że nowa receptura przewiduje poważniejsze zmiany w składzie tytoniowym danego gatunku papierosów, lub gdy wymaga w celu zwiększenia jego aromatu dodawania silniejszych i szlachetniejszych olejków aromatyzujących. Taki gatunek papierosów naprawdę jest nowy.

Ale jest mniej zrozumiałe, gdy różnice pomiędzy papierosami wycofywanymi z rynku, a papierosami nowymi, wprowadzanymi w ich miejsce na rynek są bardzo minimalne w smaku i zapachu, a różnica pomiędzy nimi polega w zasadzie tylko na opakowaniu — CZPT wyraźnie zwiększa cenę

nowych papierosów. Między innymi przykładem takiej zagadkowej wymiany może być historia zaniku „Mocnych“ i narodzenia się w ich miejsce droższych „Sportów“ lub analogiczna zamiana „Lotników“ na „Wczasowe“.

A już zupełnie jest niezrozumiałe, gdy np. od października ub. r. przy produkcji „Wczasowych“ nie dodaje się tytoni importowanych, bardziej szlachetnych i tym samym obniża się ich jakość — a ceny się nie zmienia.

Wszelkiego rodzaju zmiany w produkcji papierosów należy dokładnie przemyśleć i wprowadzać je konsekwentnie aż do ceny włącznie w obydwu wypadkach, zarówno gdy zmiany idą w kierunku podniesienia jakości papierosów, jak i wtedy, gdy z pewnych powodów ich jakość obniża się. Należy przy tym unikać minimalnych zmian i plus w jakości papierosów, gdyż dla odbiorców-palaczy są one bardzo trudne do stwierdzenia.

Nie wydaje się być również szczęśliwym pomysłem fakt wypuszczania na rynek przez przemysł tytoniowy przy pewnych okazjach papierosów „okolicznościowych“ w „okolicznościowym“ opakowaniu i po „okolicznościowej“ cenie.

Doceniając znaczenie propagandy wizualnej, dla której przemysł tytoniowy produkuje „okolicznościowe“ papierosy, nie można zapominać o innym zjawisku im towarzyszącym. Każda „okolicznościowa“ produkcja przemija jak dymek z papierosa a sprowadza z sobą, jako że jest dodatkowa, wiele trudu podejmującym ją wytwórniom — przeszkadza im w normalnym toku produkcji i z pewnością podnosi koszty własne, choćby z powodu nowego rodzaju opakowań i nowych na nich rysunków.

Przemysł tytoniowy, jako poważny państwowy przemysł kluczowy, powinien dążyć do stabilizacji gatunków swoich wyrobów, a nie wprowadzać dodatkowej, chwilowej produkcji, kiedy i tak co pół roku wprowadza nowe gatunki likwidując przy tym poprzednio wprowadzone i często nawet te, z których konsument był zadowolony.

Jest jeszcze jedno zjawisko spotykane bardzo często na naszym rynku, na które przy okazji należy zwrócić uwagę. Dość często daje się zauważyć w handlu detalicznym, szczególnie w kioskach, brak niektórych gatunków papierosów. Braki te są miejscami chwilowe, gdzie indziej kilkudniowe. Wobec tego jednak, że zapotrzebowanie na papierosy jest nieustanne prawie w ciągu całej doby, sytuacja wydaje się wtedy dla niejednego palacza prawie katastrofalna.

Dwa są źródła chwilowych i dłuższych braków papierosów w handlu detalicznym. Ostatnio np. daje się zauważyć brak „Giewontów“. W tym wypadku powód jest istotniejszy, mianowicie brak dostatecznej ilości opakowań dla tego gatunku, których w wystarczającej ilości nie otrzymuje przemysł tytoniowy z przemysłu poligraficznego.

Drugim źródłem jest kulejąca dystrybucja. Wszystkie wyroby przemysłu tytoniowego rozprawia na wsi Centrala Rolniczych Spółdzielni (najwięcej), w mieście — Centralny Zarząd Hurtu Artykułami Spożywczymi i Państwowe Przedsiębiorstwo Kolportażu „Ruch”. Niedociągnięcia w pracy hurtowni tych przedsiębiorstw powodują nierównomierne dostawy papierosów na rynek. Handel detaliczny też tu nie jest bez winy, szczególnie detaliści sprzedający papierosy (kioskarze) przyczyniają się w bardzo dużym stopniu do tego, że palacz chodzi nieraz od budki do budki w poszukiwaniu „swojego” gatunku papierosów. Dzieje się tak dlatego, że kioskarz z chwilą, gdy wyprzeda jeden gatunek papierosów nie sprowadza go natychmiast z hurtowni a dopiero wtedy, gdy zostaną mu np. tylko same „Sporty” i „Wczasowe”.

W ten sposób wytwarza się na rynku sztuczny brak pewnych gatunków papierosów, gdy natomiast w hurtowniach znajdują się wystarczające ilości wszystkich gatunków i gdy przemysł tytoniowy pracuje na dwie zmiany dostarczając systematycznie nowe partie towaru.

Pomimo tych kilku krytycznych uwag pod adresem Centralnego Zarządu Przemysłu Tytoniowego należy stwierdzić, że ogólnie jakość wyrobów tytoniowych (choć może trochę za wolno) od dłuższego czasu poprawia się. Papierosy z niektórych wytwórni są odpowiednio napelniane, tytoń z nich nie wysypuje się, smak i aromat papierosów jest na ogół ustabilizowany (wyjątek „Wczasowe”). Asortyment wyrobów tytoniowych jest dość bogaty i jeszcze ulegnie zwiększeniu. Między innymi trwają przygotowania do wstępnej produkcji papierosów mocniejszych od „Sportów” zbliżonych w smaku do francuskich „Gaulloises”.

*

Jedną z większych fabryk wyrobów tytoniowych jest Radomska Wytwórnia Papierosów, wytwarzająca dziennie blisko 50 mln papierosów. Ponieważ produkcja tej wytwórni wpływa poważnie na zaopatrzenie rynku poświęćmy jej nieco uwagi.

*

— Przejdzie pan portiernię i zaraz na prawo zobaczy pan biały piętrowy budynek administracji — informowała mnie obywatelka wydająca przepustki do Radomskiej Wytwórni Papierosów.

Minąłem portiernię i zamiast spojrzeć w prawo skierowałem wzrok w lewo i zobaczyłem... śliczne, duże wpatrzone we mnie oczy — sarny. W dali, na łączce skubała trawę druga.

Hm, załoga widać jest przyjacielem zwierząt — pomyślałem. Sarna powróciła do swej poprzedniej czynności — do skubania trawy, i ja poszedłem spełniać swój dziennikarski obowiązek. Jak się później dowiedziałem sarenki są ozdobą i maskotką fabryki i cieszą się dużą sympatią załogi.

Przechodząc duży dziedziniec fabryczny uderzyła mnie jego bezwzględna czystość. Bardzo dobrze — znów przeleciała mi myśl — przecież to co tutaj produkują, idzie do naszych ust. Byłoby dobrze gdyby niektórzy z tych co produkują wyroby dla bezpośredniej konsumpcji, mogli zobaczyć tę wzorową czystość.

Radomska Wytwórnia Papierosów należy do przodujących zakładów produkcyjnych przemysłu tytoniowego. Załoga wytwórni zajęła w III kwartale ub. r. w skali przemysłu tytoniowego II miej-

scę we współzawodnictwie, a w IV kwartale — I miejsce. W pierwszym kwartale br. ponownie zdobyła II miejsce. Poza tym papierosy tej wytwórni: „Sporty”, „Żeglarze”, „Giewonty”, „Poznańskie” (w dziesiątkach), „Nowe” cieszą się dobrą opinią wśród licznych palaczy. Jedyne marka „Wczasowych” nieza sprzed kilku miesięcy uległa zmianie, ale nie z winy radomskiej wytwórni, tylko wskutek ogólnych zarządzeń, o czym wspominałem już poprzednio.

Załoga fabryki papierosów w Radomiu pracuje zgodnie z planem wykonując od lat wszystkie zadania w myśl wskaźników. W I kwartale br. plan globalny według cen niezmiennych wykonano w 104,6%, a plan produkcji papierosów w 104%. W kwietniu br. wykonano papierosów według planu 104%, a w maju — 104,2%. Wszystkie gatunki papierosów w I kwartale oraz w maju br. wykonano w 100%. W kwietniu tylko plan „Giewontów” zrealizowano w 90,7% z powodu braku do nich opakowań.

Systematyczne wykonywanie planów w Radomskiej Wytwórni Papierosów zarówno pod względem ilości, jakości, jak i asortymentu znajduje swoją podstawę w rytmiczności produkcji, w dobrym przeszkoleniu załogi i odpowiedniej postawie i przygotowaniu zawodowemu średniego i wyższego dozoru fabryki. Prawie w każdym miesiącu wszystkie dni pracy cechuje systematyczna rytmiczność produkcji wyrażająca się, jak np. w maju, czy też w pierwszej połowie czerwca br. bardzo zbliżonymi wskaźnikami wykonania dziennych planów: 100,4, 100,6, 100,5, 100,4% itd.

Fabryka papierosów w Radomiu posiada trzy oddziały produkcyjne: 1) wyrób tytoniu, 2) wyrób papierosów, 3) pakownia papierosów. We wszystkich oddziałach panuje duża czystość, ład i porządek. W zrównoważonym, chociaż dość szybkim tempie idzie produkcja we wszystkich oddziałach. Ta nieustanna, ciągła, prawie że monotonna rytmiczność produkcji wskazuje ponadto, że organizacja pracy i produkcji postawiona jest w tym zakładzie na odpowiednim poziomie.

— Macie jakieś trudności w produkcji, sprawy skomplikowane, których sami nie możecie rozwiązać — spytałem nieśmiało, widząc że w fabryce wszystko idzie jak w zegarku.

— O tak mamy — twarze moich rozmówców spośpinały — mamy trudności na odcinku zaopatrzenia w materiały do produkcji części zamiennych.

W wytwórni w oddziale głównego mechanika zorganizowano produkcję części zamiennych, chcąc tym samym uniezależnić się w większym stopniu od nieterminowych dostaw części z zewnątrz, lub braku ich w ogóle. Ale cóż z tego, kiedy i tak do produkcji części zamiennych potrzebny jest materiał, jak blacha, stal, itd. A blacha dostarczana z huty „Baildon” przy obróbce rozdwa się, wałki stalowe otrzymywane za pośrednictwem Centrali Żelaza i Stali rozdzielają się na dwie części lub krzywią. U głównego mechanika znajduje się małe muzeum osobliwości tego rodzaju brakorobczej produkcji.

Druga trudność — to wybudowanie dachu nad rampą kolejową. Sprawa tej niewielkiej inwestycji ciągnie się od III kwartału ub. r. bez żadnych konkretnych wyników poza narastającym stosem korespondencji. Wybudowania dachu nad rampą pod-

jęło się MPRB w Radomiu. Przedsiębiorstwo to jednak nie przystępuje do robót z powodu niemożności otrzymania stali i blachy. Kierownik inwestycji zwracał się w tej sprawie o pomoc i do WKPG w Kielcach i do CZPT i do Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego. Pomocy znikąd otrzymać nie może i razem z całym kierownictwem myśli ze zgrozą o jesiennych deszczach, zawiejach śnieżnych w zimie i wiosennych chlapaninach. Obecne tempo papierkowych przygotowań do budowy dachu nad rampą rokuje robotnikom pracującym przy wyładunku surowca tytoniowego i załadunku papierosów oraz samym ładunkom stu-procentowe perspektywy przemoknięcia.

Wydaje się, że jest najwyższy czas poprawić jakość produkcji blachy, która przecież i tak jest materiałem deficytowym, więc należy jej bardzo oszczędzać. Wydaje się również, że CZPT czy też MPRIŚ powinny energiczniej wpływać na władze zwierzchnie radomskiego MPRB, by przedsiębiorstwo to otrzymało jak najszybciej odpowiednie materiały potrzebne do budowy rampy.

Radomska Wytwórnia Papierosów ma inną jeszcze chlubną kartę, którą zapisują jej racjonalizatorzy. Wnioski racjonalizatorskie, które przyjęto w br. (w ilości 25), dadzą w następstwie 1 600 tys. złotych oszczędności. Do czołowych członków miejscowego klubu techniki i racjonalizacji należą tacy wnioskodawcy, jak Wilhelm Grocholski, mechanik w oddziale pakowalni, autor 15 wniosków; Aleksander Kozłowski, również mechanik w oddziale pakowalni, autor 8 wniosków i Józef Różański, inżynier w oddziale głównego mechanika, autor 3 wniosków.

Radomska Wytwórnia Papierosów pracuje dobrze ku zadowoleniu swoich władz zwierzchnich jak i konsumenta. Jednak CZPT a szczególnie Min. Przem. Rol. i Spoż. mają w stosunku do niej jedno zastrzeżenie, mianowicie do ponadnormatywnego zużywania surowca tytoniowego.

Konsystencja poszczególnych tytoni jest różna i tym samym wydajność ich w produkcji jest różna. Im tytoń jest lepszy, szlachetniejszy, tym mniej

się go zużywa przy produkcji papierosów. Krajowe gatunki tytoniu będące podstawą produkcji naszych papierosów, jak wiadomo, nie należą do najlepszych i z tego powodu na wyprodukowanie z nich np. 1000 papierosów potrzeba więcej tytoniu, niż by to miało miejsce w wypadku produkcji tej samej ilości papierosów z tytoniu zagranicznego. Dowiedzione jest bowiem, że z jednego kilograma zagranicznych liści tytoniowych można wyprodukować 1 300 — 1 400 papierosów, gdy natomiast z jednego kilograma naszego najlepszego tytoniu „Virginia“ można osiągnąć najwyżej 900 — 1000 sztuk papierosów.

Normatyw zużycia surowca w przemyśle tytoniowym przyjmuje jednak za podstawę wydajność tytoni pierwszego gatunku, a w produkcji natomiast podstawową masą są tytonie niższych gatunków, mniej wydajne. I Radomska Wytwórnia Papierosów, której główna masa produkcyjna oparta jest o surowiec krajowy, przekracza obowiązujące obecnie normy zużycia, nie chcąc dopuścić do obniżenia jakości swoich wyrobów.

W całej gospodarce narodowej rozpoczęto walkę o podniesienie jakości produkowanych wyrobów i obniżenie kosztów własnych produkcji. Zagadnienie zwiększenia zużycia tytoniu przy produkcji papierosów zawiera w sobie obydwie czyniki. Który z nich jest ważniejszy, decydujący w danym wypadku — nad tym zastanawiają się w CZPT i MPRIŚ.

Dla ułatwienia decyzji zainteresowanym czynnikom w tej sprawie należy im przypomnieć cichutko (by nie wstydzieli się, że o tym zapomnieli) uchwały II Zjazdu Partii, której głównym celem jest podniesienie stopy życiowej mas pracujących w drodze zapewnienia im. m. in. dostaw szerokiego asortymentu towarów pierwszej jakości.

Obniżki kosztów własnych nie można realizować kosztem konsumenta. O tym wie i rozumie to dobrze załoga i kierownictwo Radomskiej Wytwórni Papierosów. Należy im się za to również pochwała ze strony konsumenta.

TRYBUNA RACJONALIZATORA

Życie zrewidowało zasady podziału wniosków racjonalizatorskich

ZAGADNIENIE podziału pomysłów racjonalizatorskich na grupy, a w ramach grup na kategorie — ma doniosłe znaczenie praktyczne; od podziału tego bowiem, który decyduje o zaszeregowaniu danego pomysłu, zależy wysokość wynagrodzenia dla autora pomysłu stanowiącego bodziec materialnego zainteresowania w pracy racjonalizatora.

Obowiązujące w Polsce przepisy prawne wyodrębniają trzy grupy pomysłów racjonalizatorskich; pierwszą grupę stanowią: wynalazek, udoskonalenie techniczne, usprawnienie. Jest to najbardziej typowe i rozwinięte ugrupowanie pomysłów racjonalizatorskich. Pomysły w takim ugrupowaniu występują przede wszystkim w przemyśle. Poza przemysłem tak rozbudowane kategorie pomysłów wy-

stępują również w tych działach, które — jak dotąd — nie mają własnych, resortowych przepisów racjonalizatorskich, a więc w transporcie, w rolnawstwie inwestycyjnym, w gospodarce komunalnej i w usługach.

Najpełniejszym zbiorem przepisów prawnych obowiązujących w zakresie racjonalizatorstwa — jest „Poradnik Wynalazcy i Racjonalizatora“ (Warszawa 1953 — Wydawnictwa Urzędu Patentowego PRL). Przykładem wzorów użytkowych są np. modele obuwia, a przykładem wzorów zdobniczych są np. rysunki na opakowaniu cukierków. Znaki towarowe są to oznaczenia towaru, wyrażone słowami lub rysunkami, wykazującymi odbiorcom pochodzenie danego towaru.

Taki podział pomysłów racjonalizatorskich odpowiada obecnej sytuacji, w której racjonalizacja jest najwięcej rozwinięta w przemyśle, słabo jest rozwinięta — w wykonawstwie inwestycyjnym, transporcie, gospodarce komunalnej, usługach i administracji, a praktycznie nie ma jej jeszcze w biurach projektowych i rolnictwie.

Obowiązujące przepisy na terenie racjonalizacji w przemyśle ustalają:

„Wynalazkiem jest nowe rozwiązanie zagadnienia technicznego, na które może być udzielony patent i które może znaleźć zastosowanie w gospodarce narodowej.

Udoskonaleniem technicznym jest rozwiązanie zagadnienia technicznego, które nie będąc wynalazkiem ulepsza konstrukcje lub procesy technologiczne w uśpołecznionym zakładzie pracy.

Usprawnieniem jest ulepszenie, które bezpośrednio wpływa na bardziej wydajne wykorzystanie w procesie produkcyjnym urządzeń technicznych, narzędzi pracy, materiałów i siły roboczej, nie zmieniając jednak istotnie konstrukcji lub procesów technicznych, ale wprowadza korzystne zmiany w zakresie techniki lub organizacji produkcji w uśpołecznionym zakładzie pracy.

Udoskonalenia technicznego nie uważa się za nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go właściwym organom było w Polsce znane i stosowane albo przez Urząd Patentowy Rzeczypospolitej Polskiej opublikowane.

Usprawnienia nie uważa się za nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go właściwym organom było opublikowane w opisach usprawnień“^{*)}

Wymienione przepisy nastroczają praktyce wiele kłopotów. Podane w tych przepisach kryteria podziału pomysłów racjonalizatorskich są trudne do stosowania. Ustalając, odnośnie wynalazku i udoskonalenia technicznego jako kryterium podziału — możliwość otrzymania patentu — przepisy te posługują się określeniem, które w przedsiębiorstwie, a mianowicie przy rozpatrywaniu wniosku racjonalizatorskiego, nie dają się zastosować.

Patent, jako uprawnienie do wyłącznego korzystania w sposób przemysłowy i handlowy z danego wynalazku — w gospodarce socjalistycznej należy do społeczeństwa. Pracownik, jako autor ma prawo do wynagrodzenia za zgłoszony przez siebie wynalazek, ale nie ma on prawa decydowania, czy i w jakim stopniu pomysł jego wynalazku będzie urzeczywistniony.

Wobec wymienionych przepisów często ustala się w praktyce przekonanie, że dany pomysł racjonalizatorski kwalifikuje się jako wynalazek względnie jako udoskonalenie techniczne tylko wtedy, gdy Urząd Patentowy patent przyśle lub przysła patentu odmówi, natomiast usprawnieniem jest taki pomysł, odnośnie którego udzielanie patentu jest w ogóle nieaktualne. Od takiego przekonania jest tylko krok do zacieśniania pojęcia racjonalizacji wyłącznie do usprawnień i do traktowania udoskonalień technicznych i wynalazków, jako osiągnięć, leżących poza granicami możliwości pracownika w przedsiębiorstwie.

Wymienione uprzednio przepisy praktyka interpretuje „na szczęście“ rozmaicie. Obok wspomnia-

nej tendencji do „degradowania“ pomysłów racjonalizatorskich do kategorii usprawnień dostrzega się w praktyce tendencję o wiele zdrowszą, którą po przeprowadzeniu pewnych uzupełnień i po usystematyzowaniu — można przedstawić w sposób następujący.

W przytoczonych trzech definicjach, a mianowicie w definicji wynalazku, udoskonalenia technicznego i usprawnienia tkwi jeden moment wspólny wszystkim trzem kategoriom pomysłu racjonalizatorskiego. Jest nim wymóg opracowania dokumentacji technicznej, umożliwiającej podjęcie produkcji na skalę przemysłową. Stąd więc opracowanie samych tylko zasad naukowych, samych założeń teoretycznych bez równoczesnego umożliwienia zastosowania ich w praktyce — nie jest racjonalizacją. Krótko mówiąc — pomysł tylko wtedy kwalifikuje się jako pomysł racjonalizatorski, gdy jest w danym przedsiębiorstwie realny, dla przedsiębiorstwa przydatny, opłacalny. Wymóg realności pomysłu dotyczy więc wszystkich trzech kategorii pomysłów racjonalizatorskich.

Cechą różniącą natomiast wynalazek od udoskonalenia technicznego i od usprawnienia jest zasięg zmian oraz stopień nowości rozwiązania, które dokumentacja danego pomysłu zawiera.

Przez zasięg zmiany należy rozumieć rozpiętość różnicy pomiędzy stanem poprzedzającym racjonalizację a stanem następującym po racjonalizacji. I tak wynalazek przynosi nowe rozwiązanie techniczne, a więc oparcie o nowe założenia teoretyczne. Udoskonalenie techniczne przynosi zmianę konstrukcyjną lub technologiczną przy zachowaniu dotychczasowego rozwiązania technicznego. Usprawnienie przynosi natomiast zmianę szczegółu przy zachowaniu zarówno dawnego rozwiązania technicznego jak i dawnego rozwiązania konstrukcyjnego czy technologicznego.

Druga cecha różniąca wynalazek od udoskonalenia technicznego i usprawnienia, a mianowicie polegająca na stopniu nowości jest trudniejsza do uchwycenia.

Wynalazek ma przynosić rozwiązanie nieznane zagranicą i nieznane w kraju. Udoskonalenie techniczne ma przynosić zmiany nieznane w kraju. Usprawnienie ma przynosić zmiany nieznane w danym przedsiębiorstwie.

W odniesieniu do wynalazku oba wymogi, to znaczy wymóg odpowiedniego „zasięgu zmiany“ i wymóg odpowiedniego „stopnia nowości“ rozumiany jest w praktyce w sposób następujący.

Jeżeli dany przemysł racjonalizatorski zawiera nowe rozwiązanie techniczne i jeśli to rozwiązanie techniczne jest nieznane polskim fachowcom, wówczas domniemywa się, że dane rozwiązanie techniczne jest nieznane literaturze krajowej i dostępnej w kraju — zagranicznej literaturze fachowej. Wówczas dany pomysł racjonalizatorski jest wynalazkiem. Ostateczna decyzja o zaszeregowaniu pomysłu do tej kategorii należy do Urzędu Patentowego. Zakładowa Komisja Wynalazczości ma prawo występować w tej mierze tylko z wnioskami.

Wspomniany wyżej wymóg, by rozwiązanie proponowanego wynalazku było nieznane „za granicą i w kraju“ — sprowadza się więc w praktyce do stwierdzenia faktu nieopublikowania wynalazku w fachowej literaturze zagranicznej i krajowej

^{*)} Dekret z dnia 12 października 1950 r. (Dz. U. R. P. Nr 47/1950, poz. 426 art. 1, p. 3—5, art. 2, p. 1—2).

oraz sprowadza się dalej do stwierdzenia, czy fachowcy polscy taką publikację znają.

Oczywiście można by zrobić zarzut, że jest to praktyka daleka od ścisłości. Wobec tak ustawionej praktyki można by bowiem przyznać tytuł wynalazcy autorowi, który rozwiązał zagadnienie znane za granicą, lecz nieznane polskim fachowcom.

Praktyka taka jest jednak słuszną z dwóch względów. Słuszną jest dlatego, że inne postępowanie byłoby nierealne. Urząd Patentowy nie może bowiem badać każdorazowo praktyki na całym świecie. Nie jest on również w stanie kontrolować technologii wszystkich fabryk w danej branży na całym świecie. I dalej, Urząd Patentowy nie jest nawet w stanie kontrolować na bieżąco całej światowej literatury fachowej. Całkowita pewność Urzędu Patentowego, że dane rozwiązanie nie jest znane żadnej fabryce za granicą, czy też że nie zostało ono ogłoszone w jakimś zagranicznym czasopiśmie fachowym — byłoby mrzonką.

Przedstawiona uprzednio praktyka poprzestawania na opiniach fachowców jest słuszną nawet wtedy, gdy polscy fachowcy wiedzą, że dane rozwiązanie za granicą jest znane, ale gdy tego rozwiązania sami nie znają.

Praktyka taka jest ponadto słuszną z punktu widzenia dobra gospodarki narodowej. Sama wiadomość, że za granicą dane rozwiązanie jest znane — nie przedstawia praktycznej wartości dla naszego przemysłu. By pomysł nasz mógł rozpocząć produkcję, potrzebna jest nie luźna informacja, nie wzmianka w gazecie, lecz konkretna dokumentacja techniczna.

Jeżeli polski autor dojdzie do danego rozwiązania technicznego samodzielnie, jeżeli pokona wszystkie trudności i jeżeli sam opracuje dokumentację techniczną, warunkującą urzeczywistnienie pomysłu, to choćby nawet wiedział on o tym, że za granicą rozwiązanie takie jest znane — jest on dla nas, dla polskiego przemysłu — wynalazcą.

Praktyka odnośnie zaszeregowania pomysłów do dalszych kategorii racjonalizatorskich, a mianowicie kategorii udoskonaleń technicznych i usprawnień, przedstawia się jak następuje.

Jeżeli dany pomysł polega na zmianie konstrukcji lub zmianie w technologii procesu produkcyjnego i jeśli dana zmiana nie była dotychczas wymieniana w rejestrach, zawartych w „Wiadomościach Urzędu Patentowego” — wówczas dany pomysł jest udoskonaleniem technicznym. I tu — podobnie jak przy wynalazkach Zakładowa Komisja Wynalazczości ma prawo występowania z wnioskiem, a decyzja należy do Urzędu Patentowego.

Jeżeli natomiast dany pomysł polega na proponowaniu drobnej zmiany, nie zmieniającej istoty rozwiązania technicznego, ani istoty konstrukcji czy technologii i jeżeli taka zmiana jest nieznaną w tym przedsiębiorstwie, w którym dany pomysł jest zgłaszany — wówczas pomysł ten jest usprawnieniem. Decyzja w sprawie uznania pomysłu za usprawnienie należy do Zakładowej Komisji Wynalazczości.

Oczywiście w praktyce mogą zaistnieć sytuacje powikłane. Pomysł może na przykład prowadzić do zmiany konstrukcyjnej, stojącej na pograniczu udoskonalenia technicznego i usprawnienia. W innym wypadku może być kwestią otwartą, czy daną

myśl techniczną należy uznać za zmianę jedynie w stronie technologicznej danego procesu technologicznego. Wyraźne rozgraniczenie występujących tu pojęć jest często utrudnione. Trudności te nie świadczą jednak o wadliwości omawianej praktyki. Należy bowiem mieć na uwadze, że dokładne zdefiniowanie i ścisłe „poszufladkowanie” tych pojęć jest niewykonalne.

Praktyka w przedsiębiorstwach doprowadziła więc do odmiennego, niżby to z przepisów prawnych wynikało, ustawienia zasad podziału pomysłów racjonalizatorskich.

Wymienione w przepisach na pierwszym miejscu kryterium „możliwości otrzymania patentu” — praktyka odrzuca. Wymienione natomiast na drugim miejscu kryterium „zasiegu zmiany” i „stopnia nowości” — praktyka rozwija i precyzuje. Praktyczne zastosowanie kryterium „zasiegu zmiany”, jaką dany pomysł racjonalizatorski wprowadza, w ujęciu schematycznym przedstawia się, jak następuje:

1. Nowe rozwiązanie techniczne w oparciu o nowe założenia techniczne wynalazek,
2. W ramach dotychczasowego rozwiązania technicznego i dotychczasowych założeń — zmiana konstrukcji lub technologii udoskonalenie.
3. W ramach dotychczasowego rozwiązania technicznego i dotychczasowych założeń teoretycznych oraz w ramach dotychczasowej konstrukcji i technologii usprawnienie.

Zastosowanie drugiego kryterium podziału pomysłów racjonalizatorskich, a mianowicie kryterium „stopnia nowości”, w ujęciu schematycznym przedstawia się, jak następuje:

1. Pomysł nieznanym polskim fachowcom wynalazek,
2. Pomysł niezamieszczony w publikacjach Urzędu Patentowego PRL udoskonalenie techniczne
3. Pomysł niestosowany w danym przedsiębiorstwie usprawnienie.

Obowiązujące przepisy na tym odcinku podziału pomysłów racjonalizatorskich powinny więc ulec zrewidowaniu. Podział pomysłów racjonalizatorskich powinien być przeprowadzony nie w imię jakiejś nierealnej, trudnej do zastosowania i społecznie nieużytecznej zasady pierwszeństwa w dziejowym wyścigu ludzkiej myśli, ale zgodnie z wymogami dobra gospodarki narodowej. Dla gospodarki narodowej istotnym jest stwierdzenie faktu znajomości danego rozwiązania wśród krajowych fachowców, faktu stosowania w praktyce krajowej, względnie faktu stosowania w przedsiębiorstwie.

Po odrzuceniu kryterium „możliwości otrzymania patentu”, jako kryterium podziału pomysłów racjonalizatorskich — należy przyjąć kryteria podziału pomysłów racjonalizatorskich zgodnie z przedstawioną powyżej praktyką, która w tej mierze przepisy prawne wyraźnie wyprzedziła.

Bronisław Piławski

Cenna inicjatywa w fabryce regeneratu

BARDZO częste awarie maszyn i szybkie ponadnormatywne zużywanie się młynków do mielenia gumy, których Fabryka Regeneratu w Bolechowie koło Poznania posiada znaczną ilość, zwróciły uwagę miejscowego klubu techniki i racjonalizacji. Zaczęto szukać przyczyn tego wysoce ujemnego zjawiska, które narażało zakład na poważne straty produkcyjne i wysokie koszty związane z naprawami.

Wszystkie obserwacje sprowadziły się wkrótce do jednego wspólnego wniosku: główną przyczyną szybkiego zużywania się maszyn i ich częste przestoje powodowane są nadmiernym przeciążeniem podczas eksploatacji. Fakt ten skłonił racjonalizatorów do szukania sposobów zapobieżenia nadmiernej eksploatacji młynków.

Po długotrwałych a mozolnych doświadczeniach, czołowy racjonalizator fabryki, technik-elektryk Mieczysław Raczkowski zgłosił niecodzienny pomysł, w całej pełni rozwiązujący ten palący problem. Pomysł ten może mieć zastosowanie nie tylko w fabryce regeneratu, ale i w innych fabrykach, korzystających z podobnych maszyn produkcyjnych, jak młynki do mielenia, szarpacze, wszelkiego rodzaju sita, zdzieraki, pompy itp.

Zainstalowanie odpowiednich przyrządów pomysłu Raczkowskiego już przy dwudziestu maszynach przyniesie fabryce co najmniej 140 tys. zł oszczędności rocznie.

Usprawnienie polega na tym, że eliminuje jałowe biegi maszyn produkcyjnych, które są ważną przyczyną nadmiernego zużycia maszyn.

Postaramy się wyjaśnić, dlaczego biegi jałowe maszyn wywołują tak duże straty i na czym polega usprawnienie? Otóż robotnik z takich czy innych przyczyn dopuszcza do jałowego biegu maszyny, a następnie pragnąc nadrobić stracony czas — przeciąża ją.

Bieg jałowy — to nieprodukcyjne zużywanie samej maszyny, jak i marnotrawstwo cennej energii elektrycznej oraz pogarszanie współczynnika $\cos\varphi$. Straty więc ponosi nie tylko zakład produkcyjny, ale i zakład wytwarzający energię elektryczną. Dzięki pomysłowi racjonalizatorskiemu — przez zainstalowanie przy maszynach zautomatyzowanej sygnalizacji — biegi jałowe maszyn zostają zupełnie wyeliminowane, zmuszając robotnika obsługującego maszynę do utrzymania jej w rytmicznej pracy i wykorzystania pełnej, normalnej jej wydajności bez narażania na przeciążenie i gwałtowne zużywanie czy nawet psucie. Według pomysłu, przy każdej maszynie produkcyjnej umieszcza się urządzenie sygnalizacyjne, informujące obsługującego robotnika za pomocą kolorowych świateł o pracy jego maszyny.

Sygnalizacja została rozwiązana następująco:

Kolor żółty — wskazuje, że maszyna pracuje właściwie, a jej zdolność produkcyjna jest wykorzystywana w granicach od 70—99%.

Kolor zielony — już ostrzega, że maszyna przechodzi na bieg jałowy — to znaczy, że pracuje poniżej 50% jej zdolności produkcyjnej (zupełny brak lub nierówny zasyp surowca) i że za chwilę urządzenie sygnalizacyjne, sprzężone z maszyną —

automatycznie ją wyłączy z ruchu nieproduktywnego.

Kolor czerwony — to już alarm. Maszyna przeciążona, groźba jej przesilenia, groźba awarii. Trzeba uregulować zasilanie surowcem, gdyż maszyna za chwilę stanie. Robotnik obsługujący maszynę musi postarać się, by maszyna pracowała rytmicznie i by zabłysło światło żółte.

Kolor niebieski — informuje robotnika, że zdolność produkcyjna maszyny jest wykorzystywana zaledwie w granicach od 50—70% jej mocy (średnie obciążenie) i że należy zwiększyć dopływ surowca. Robotnik znowu musi dążyć, by ukazało się światło żółte.

Przy urządzeniach takich, jak młynki, gdzie praca jest nierówna — należy stosować wszystkie cztery fazy sygnalizacji, natomiast przy urządzeniach takich jak walce — stosuje się tylko dwie fazy to jest: kolor zielony (bieg jałowy) i kolor niebieski (średnie obciążenie).

W początkowych badaniach urządzenia próbne zainstalowano przy młynkach gumowych, przy których nierzadko na skutek nierytmicznej pracy i przeciążenia spalano kosztowne silniki elektryczne. Zwykle bowiem po jałowym biegu maszyny następowało jej przeciążenie, silnik nadmiernie się przegrzewał a w końcu „spalał”. Zainstalowane na próbę urządzenia nie tylko wyeliminowały jałowe biegi i pracę przeciążoną, ale wprowadzając rytmiczną pracę młynka — zwiększyły znacznie jego wydajność. Podczas gdy wydajność młynka przed zainstalowaniem urządzenia, przy przekraczaniu zużycia energii elektrycznej i przeforsowywaniu młynka i silnika wynosiła przeciętnie dziennie 360 kg pyłu gumowego — po zainstalowaniu urządzenia przeciętna dzienna wynosiła aż 830 kg pyłu, przy normalnym zużyciu maszyny i utrzymaniu zużycia energii elektrycznej w normie. Okazało się więc, że młynki miały poprzednio zbyt dużo biegów jałowych, po których bezpośrednio następowały przeciążenia maszyny, te z kolei wywoływały przegrzanie silnika no i konieczność zatrzymywania maszyny do czasu ostygnięcia silnika.

Wprowadzenie pomysłu w życie da jeszcze jedną wielką korzyść: wychowawczo-szkoleniową. Robotnik, któremu automat wyłączył maszynę na skutek niewłaściwej jej eksploatacji, nie będzie mógł jej sam bez pomocy dyżurnego elektryka włączyć. Maszynę będzie mógł uruchomić tylko elektryk, który ustali równocześnie, co stało się przyczyną wyłączenia maszyny z biegu. Robotnik będzie wystrzegał się nadużywania maszyny i będzie unikał automatycznego jej wyłączania.

W ten sposób obok oszczędzania maszyny i energii elektrycznej, osiągnie się tę korzyść, że robotnik będzie się szkolił w należytych i oszczędnym obsłudze powierzonych mu agregatów.

Pożytecznym pomysłem zainteresowały się już niektóre zakłady przemysłowe. Należy sądzić, że pomysł ten znajdzie szerokie zastosowanie i że wyniki pracy pomysłodawcy będą mogły być wykorzystane przez wiele fabryk z pożytkiem dla naszej gospodarki.

Tadeusz Hassny

Wykorzystujemy pełniej moc produkcyjną zakładów włókienniczych

ZADANIA postawione przemysłowi przez II Zjazd PZPR na odcinku dalszego wzrostu wydajności pracy, wymagają od przedsiębiorstw skuteczniejszego wykrywania i pełniejszego wykorzystywania istniejących rezerw również na odcinku przemysłu włókienniczego. Sprawę mobilizacji zakładów włókienniczych dla osiągnięcia tego celu przeanalizowały ostatnio zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Wełnianego-Południe w Bielsku-Białej. Okazało się bowiem, iż w tych przedsiębiorstwach, w których nie troszczono się dotychczas należycie o wykorzystanie rezerw oraz nie zdawano sobie sprawy, gdzie należy ich szukać, wykrywać i włączać do produkcji, tam spadała wydajność pracy, nie osiągnano planowanych wskaźników produkcji, ludzie zniechęcali się, tracili ochotę do pracy, zarobki obniżały się, zwiększała się fluktuacja kadr itp.

Jednym z poważnych odcinków pracy przedsiębiorstw na którym nie wykorzystano istniejących możliwości, jest niewyzyskanie rezerw mocy produkcyjnej. Dla zakładów przemysłu wełnianego, podległych CZPW-Południe, fakt ten posiada tym większe znaczenie, iż przeważna część fabryk tego CZ pracuje na przestarzałym i w znacznym stopniu zużytym parku maszynowym, nie przewidując w najbliższym czasie większej jego modernizacji. Zakłady pracujące na tego rodzaju maszynach muszą zwrócić szczególną uwagę na podniesienie kwalifikacji zawodowych załogi oraz na należytą konserwację urządzeń.

Nie można bowiem wykorzystać istniejących mocy produkcyjnych, jeżeli znaczny procent załogi nie wykonuje baz akordowych. Czy można np. mówić o wykorzystaniu maszyn w ZPW im. Gawlika w Bielsku-Białej, jeżeli w przedsiębiorstwie tym blisko 1/5 całej załogi nie wykonuje swoich baz akordowych? Czy można wykorzystać moc produkcyjną krosien w ZPW im. L. Laska, jeżeli wśród tkaczy pracujących na 1 krośnie nie wykonuje baz 37,1% pracujących na 2 krosnach — 54,1%, a na 3 krosnach bazy akordowe wykonuje zaledwie 21,9% pracujących?

Produkcyjną moc przedsiębiorstwa określamy na podstawie maksymalnej możliwości obciążenia każdej będącej w ruchu maszyny — na jednostkę czasu, biorąc pod uwagę ilość działających w danej fabryce maszyn oraz ilość godzin pracy przedsiębiorstwa. Cóż jednak pomoże planowe, maksymalne obciążenie maszyny pracą, jeżeli robotnik obsługujący ją nie jest w stanie wykonać swej bazy akordowej? Dlatego przy wykorzystaniu mocy produkcyjnej maszyn, mechanizmów i całych agregatów odgrywa rolę nie tylko produkcyjno-techniczna charakterystyka danej maszyny czy urządzenia, ale również, i to w wysokim stopniu, decydują tutaj kwalifikacje i zależna od nich wydajność pracy robotnika obsługującego te maszyny.

We wszystkich podanych zakładach odczuwa się brak kwalifikowanych sił, a w szczególności tkaczy. Usunąć tę bolączkę może tylko dobrze zorganizowane szkolenie zawodowe oraz jak najszerze rozpowszechnienie nowych metod pracy i nauczania systemem inż. Kowalowa. Niestety, ani wyższy, ani średni nadzór techniczny, ani też dyrekcje zakładów przeważnie nie doceniły tego zagadnienia. Nic więc dziwnego, że w rezultacie w skali całego Centralnego Zarządu Przemysłu Wełnianego-Południe około 16,2% zatrudnionych w grupie przemysłowej nie wykonuje baz akordowych.

Na wykorzystanie mocy produkcyjnej wywiera wielki wpływ utrzymanie maszyn w stałej gotowości produkcyjnej co umożliwia skrócenie postojów działających maszyn i urządzeń. Dbałość o utrzymanie maszyn w należyтым stanie w zakładach przemysłu wełnianego CZPW-Południe nabiera tym większego znaczenia, iż — jak wspomniano — posiadają one park maszynowy nienowoczesny i częściowo zużyty. Park taki wymaga większej troski, gruntowniejszego doglądu i pielęgnacji. Nie we wszystkich jednak zakładach przestrzega się tej zasady. Często maszyny są niedbale czyszczone i niewłaściwie konserwowane. Tak np. ZPW im. Niedzielskiego do oliwienia zespołu łożysk używano oleju wrzcionowego zamiast maszynowego. Nie otacza się również odpowiednią opieką łożysk i kół zębatach, w rezultacie czego maszyny pracują na łożyskach mocno wytartych, kołach zębatach uszkodzonych, wyrobionych zapadkach regulatorów, jak to miało miejsce np. w Lubskich oraz Zawidowskich ZPW. Często powstają zatarcia łożysk z powodu niesumienego smarowania i czyszczenia maszyn. Czas na czyszczenie i konserwację maszyn robotnicy nierzadko zużywają na inne cele, jak na mycie, ubieranie się itp. Zdarzało się to np. w ZPW „Polska Wełna” i w Żagańskich ZPW.

Niedbale obchodzenie się z maszynami wywołuje konieczność częstych remontów oraz nadmierne postoje. Tam zaś, gdzie zachodzi konieczność wymiany całej części maszyny, trzeba niejednokrotnie z powodu ich braku zepsutą maszynę w ogóle wycofać z ruchu.

Wszystko to zaniża wskaźniki wykorzystania mocy produkcyjnej w zakładach pracy i powoduje trudności w wykonywaniu planowych zadań produkcyjnych.

Należy podkreślić, iż brak tkaczek i cerowaczek wpłynął nie tylko na niepełne wykorzystanie mocy produkcyjnej, ale spowodował zaniżenie planu uruchomienia maszyn.

Wśród przyczyn obiektywnych, które odbiły się ujemnie na wykorzystaniu pełnej mocy parku maszynowego, należy wymienić trudności surowcowe oraz brak odpowiednich części zamiennych do niektórych maszyn.

Z przytoczonych uwag wynika, iż omawiane zakłady powinny dążyć do pełniejszego wykorzystania mocy produkcyjnej w pierwszym rzędzie przez likwidację postojów wynikłych na skutek niedbałego czyszczenia, smarowania i konserwacji maszyn, co przyczyni się do podniesienia ilości godzin pracy każdej maszyny. Osiągnąć to można przede wszystkim przez rozwijanie szkolenia zawodowego załóg, w szczególności tkaczy, co wpłynie na zmniejszenie do minimum czasu zużywanego na wytworzenie jednostki produkcji i w konsekwencji — na zwiększenie produkcji.

Należy również zwalczać nierytmiczność produkcji, która uniemożliwia właściwe wykorzystanie mocy produkcyjnej. Często w I dekadzie miesiąca park maszynowy wykorzystuje się o wiele gorzej, aniżeli np. w III dekadzie.

Konieczna jest również zmiana stosunku majstra i robotnika do maszyny, za pomocą której robotnik tworzy określony produkt. Majster i robotnik muszą zrozumieć, iż od stopnia sprawności maszyny zależy wydajność ich pracy, która decyduje o wysokości zarobku, a więc o wzroście stopy życiowej.

Stanisław Hortyński

Usprawnienie ewidencji i kontroli w magazynach hurtu tekstylnego

TRUDNE warunki pracy w magazynie Hurtowni Wyrobów Bawełnianych Centrali Tekstylnej w Warszawie na skutek bardzo małej jego powierzchni w stosunku do otrzymywanej w ilości do 50 wagonów miesięcznie masy towarowej — były w latach 1949, 1950 i 1951 bezpośrednim powodem dużego chaosu towarowego, w wyniku czego powstały różnice remanentowe wynoszące mniej więcej po stronie niedoborów i nadwyżek kwotę 28 mln zł, tj. około 4% rocznego obrotu.

Nic więc dziwnego, że bilanse tej hurtowni przyjmowano warunkowo do czasu opracowania szczegółowej analizy różnic remanentowych, co z kolei można było dokonać po dokładnym przeprowadzonym spisie z natury. Spisu takiego w warunkach pracy hurtowni nie można było dokonać bez okresowego zamknięcia hurtowni, bez gruntownego uporządkowania magazynów.

Sytuacja ta, występująca jako zjawisko stałe, paraliżowała prawidłowe zaopatrzenie licznych odbiorców, kierownictwo bowiem, mimo prowadzonej ewidencji ruchu towarowego za pomocą kartoteki ilościowej, nie było w możności wobec „zawalenia” magazynów ustalić, gdzie dany towar się znajduje.

Pod koniec 1951 roku nowe kierownictwo hurtowni wpadło na pomysł odrębnego ewidencjonowania masy towarowej, która miała być inwentaryzowana na 31.XII.1951 r. oraz każdej otrzymywanej po tym terminie dostawy. Wychodzono z założenia, że aby prawidłowo rozliczyć się z całości przepływających w ciągu całego roku różnorodnych tkanin bawełnianych — należy systematycznie chwytać w „kleszcze” kontroli małe partie towarów. Rolę tych „kleszczy” miała spełniać kartoteka ilościowa otwierana odrębnie dla towarów zinwentaryzowanych i dla każdej następującej potem dostawy. Zastosowanie niezbędnych urządzeń pomocniczych jak: przywieszki dla poszczególnych artykułów w ramach dostawy, stemplowanie sztuk tkanin w czasie trwania spisu znakami umownymi, a następnie kolejnymi numerami dostaw, wiązanie w pakiety jednakowych sztuk oraz rejestry przywieszek — miało ułatwić magazynierom pracę, chociaż w początkowym okresie wymagało to więcej pracochłonności. Kartoteka miała uwzględniać nie tylko metraż, ale i ilość sztuk każdego symbolu i gatunku. Nowoustalony tok pracy magazynierów został ujęty w ramy wewnętrznej instrukcji, a stosowanie jej przy wy-

datnej pomocy czynnika polityczno-związkowego hurtowni dało szybko pozytywne wyniki.

Sprzedając towary po zakończeniu inwentaryzacji, która na koniec 1951 roku po raz pierwszy na terenie hurtowni została wykonana bez poważniejszych błędów — obserwowano niemal codziennie likwidowanie starych zapasów. Dokonując bowiem zapisów rozchodowych i ustalając stany na przywieszkach, magazynierzy mogli przeliczać w naturze pozostałość danego symbolu i gatunku w sztukach, zanim odbiorca pobrał towar z magazynu. Jeśli magazynier lub sortownik omyłkowo przełożył sztukę towaru do innej partii, łatwo było to wykryć, gdyż każda sztuka była stemplowana na opakowaniu znakiem umownym remanentu lub numerem dostawy. W ten sposób zaistniało, mimo niezmiennych warunków lokalowych, małe prawdopodobieństwo zamiany gatunków — objaw stałe notowany w poprzednich okresach.

Posiadanie przez kierownika magazynu rejestru przywieszek umożliwiło stwierdzenie ponad wszelką wątpliwość, jakie partie towaru nie zostały dotąd upłynnione i choć częstokroć nie były widoczne w magazynie ze względu na zastawienie innymi partiami towaru, wiadomo jednak było, iż nie zostały wyekspediowane. Instrukcja przewidywała bowiem, że magazynier dokonawszy ostatniego rozchodu danego gatunku towaru, ma wręczyć przywieszkę kierownikowi magazynu, który przekazywał ją do kartoteki po uprzednim zaparowaniu w rejestrze przywieszek.

Przeprowadzenie wyrywkowej kontroli w najbardziej nawet załadowanym towarem magazynie było zawsze możliwe, co zresztą systematycznie wykonywano. W istocie każda zbilansowana przywieszka, której zapisy pokrywały się z kartoteką ilościową, świadczyła o samoczynnie działającej kontroli. Inspektorat Kontroli Centrali Tekstylnej dokonując kilkakrotnie w ciągu 1952 r. niezapowiedzianych kontroli wyrywkowych, potwierdzał zgodność stanu faktycznego ze stanem kartoteki.

Na skutek jednak niewyraźnego stemplowania tkanin przez zakłady przemysłu bawełnianego oraz panującego w magazynie półmroku, pracownicy popełniali dość często omyłki, polegające na niezgodnym z naturą ustalaniu przy sprzedaży metrażu poszczególnych sztuk. Oczywiście, że w pierwszym roku stosowania metody, od czasu do czasu magazynierzy mylili się popełniając także

„przerzuty“ z gatunku na gatunek, lecz były to zjawiska sporadyczne. Wiadomo jednak było, kto popełnił błąd, podczas gdy w latach ubiegłych nie było rzekomo winnych. Sporządzony remanent na 30 września 1952 r. i wykazane różnice wartości „przerzutów“ w kwocie około 160 tys. złotych, które stanowiły około 1 promille w stosunku do obrotu, rozliczono w ciągu 14 dni w normalnych godzinach pracy. Była to swego rodzaju rewelacja wobec prawie całorocznej pracy specjalnej czteroosobowej ekipy pracowników, analizujących na 135 stronach arkuszy „zestawień zbiorczych spisu z natury“ różnice trzech lat ubiegłych, które mimo bardzo wysokich kwot musiały być spisane w całości na straty lub dochody nadzwyczajne hurtowni.

Następna inwentaryzacja przeprowadzona na dzień 31 grudnia 1952 r. nie wykazała zupełnie przerw, jedynie pewną ilość centymetrowych różnic, które spisano na koszty i dochody w przepisowym terminie. Dysponując tak opracowanym materiałem, dział księgowości miał poważnie uproszczone zadanie i mógł sporządzić prawidłowy bilans przed terminem.

Rok 1953 stanowi okres dalszych poważnych sukcesów hurtowni. Nie było bowiem dosłownie ani jednego przerzutu w gatunkach, a różnice centymetrowe likwidowano bieżąco, w okresach międzyinwentaryzacyjnych sięgały kwoty 4 tys. złotych niedoborów i około 6 tys. złotych nadwyżek, co stanowiło znikomy ułamek promille w stosunku do obrotu. W drugim kwartale 1953 r. zespół magazynierów uzyskał od Związku Zawodowego Pracowników Handlu na wniosek Zarządu CT Dyplom Przodowników oraz wysoką nagrodę pieniężną.

Wyjątkowo korzystne wyniki przeprowadzanych trzykrotnie w 1953 r. inwentaryzacji okresowych pozwalały kierownictwu hurtowni wyciągnąć wniosek, że stosując konsekwentnie metodę samokontroli przy pomocy wyszkolonego w tym kierunku zespołu magazynierów — można stany książkowe uważać jako całkowicie zgodne z naturą. Tym samym sporządzanie kosztownych bądź co bądź inwentaryzacji półrocznych przerywających choćby na parę dni działalność operatywną placówki — mija się właściwie z celem.

Na tej podstawie od stycznia 1954 r. do końca marca kontynuowano inwentaryzację ciągłą, polegającą na: codziennym nanoszeniu wyników samokontroli na odpowiednie formularze miesięczne, uwzględniające narastająco procent skontrolowanych towarów w stosunku do początkowego zapasu, powiększanego o otrzymane dostawy. Niezależnie od tego codziennie według harmonogramu dokonywano kontroli wyrzykowej, polegającej na spisaniu z natury małych partii towarów znajdujących się w magazynie. Czynności tych dokonywali inwentaryzatorzy powoływani raz na miesiąc spośród pracowników umysłowych nieodpowiedzialnych materialnie za towary. Ustalone w obecności magazynierów metraże zapisywano w „dziennikach kontroli wyrzykowej“.

Jak wynika z przeprowadzonej w kwietniu 1954 r. analizy, około 70% masy towarowej, jaka w pierwszym kwartale przeszła przez magazyn

hurtowni, zostało rozliczone nieomal ze bezbłędnie. Na koszty spisano jedynie kwotę zł 59, 92, a na dochody sumę zł 13,60 ujętą protokołami komisijnymi sporządzonymi w dniu ujawnienia niezgodności stanu faktycznego z kartoteką. Te praktyczne efekty podanego systemu samokontroli uzyskały całkowitą aprobatę komisji do spraw racjonalizatorstwa przy Zarządzie CT, która stwierdza, że:

„Proponowany system samokontroli towarowej mobilizuje magazynierów do stałego sprawdzania stanu towarów pozostających w magazynie. Dzięki temu, że przedmiotem obrotów stają się małe, numerowane według kolejności dostaw partie towarów, umożliwia to w daleko krótszym niż do tej pory czasie wykrywanie wszelkich niedociągnięć i braków, pozwala na ich ściśle zlokalizowanie a ponadto wskazuje równocześnie pracownika, który spowodował powstanie niedokładności. Biorąc pod uwagę, że wprowadzenie systemu samokontroli towarowej pozwala równocześnie na zwiększenie stopnia zabezpieczenia interesów pracowników materialnie odpowiedzialnych za stan powierzonego im pieczy mienia, a tym samym ułatwia realizację postulatów zawartych w zarządzeniu MHW Nr 534 (Dz. Urz. MHW Nr 3) — Komisja postanowiła „upowszechnić projekt w jednostkach operatywnych CT“. (Orzeczenie z dnia 22.X. 1952 r.).

Niestety zalecenia Komisji nie zostały wprowadzone w 1952 r. w żadnej placówce CT. Toteż niektóre z nich, mimo znacznie lepszych warunków magazynowych i odpowiednio mniejszej masy towarowej — zanotowały poważne błędy, m. in. Hurtownia Jedwabniczo-Dekoracyjna w Warszawie na dzień 30.IX. 1952 r. wykazała z górą dwa miliony złotych „przerzutów“ przy dwukrotnie mniejszym obrocie towarowym. Dopiero kateryczne zarządzenie dyrektora ekspozytury zmusiło w następnym roku pozostałe hurtownie w Warszawie do skorzystania z doświadczeń bratniej placówki. W innych miastach wojewódzkich hurtownie nie wprowadziły dotąd metody „samokontroli“.

Obecnie w związku z reorganizacją CT i powołaniem Wojewódzkiej Hurtowni Tekstylnej nowe kierownictwo zaniechało już prowadzenia codziennych kontroli wyrzykowych i rejestrowania wyników samokontroli, pozbawiając się przez to dowodowego materiału o prowadzeniu w magazynie bawełny i lnu remanentu ciągłego, przebiegającego samoczynnie. Dziwne wydaje się, że mimo powołania specjalnego stanowiska do spraw kontroli towarów, mianowicie st. inwentaryzatora — nie widać zrozumienia dla tak istotnego zagadnienia, jakim jest doprowadzenie do inwentaryzacji ciągłej, zatwierdzonej przez władze, poprzestając jedynie na inwentaryzacjach okresowych.

Wiedząc o poważnych trudnościach na odcinku rozliczania osób materialnie odpowiedzialnych, zatrudnionych w podległych placówkach wydaje się słuszne i celowe, aby omawiany system znalazł jak najszersze zastosowanie w dziedzinie gospodarki magazynowej.

Tadeusz Żółkiewski

Kto winien?

Z RADOŚCIĄ przyjęło społeczeństwo w dniu Święta Pracy nową obniżkę cen.

Akcja przeceny towarów została szybko i sprawnie przeprowadzona, nie zakłócając normalnego życia handlowego. Sklepy już w poniedziałek — 2 maja — swymi nowymi cenami na wystawach przyciągały liczne rzesze klientów; gospodynie obliczały, jakie oszczędności przyniesie zniżka w ich budżecie domowym, jakie dodatkowe inwestycje będą mogły poczynić; ruch handlowy ożywił się znacznie, ludzie pracy z zadowoleniem powitali dowód troski rządu o poprawę bytu mas pracujących, wszyscy byli zadowoleni. Czy wszyscy jednak?

Zajrzyjmy za kulisy akcji przeceny.

Praca nad przeceną rozpoczęła się w piątek, dnia 30 kwietnia o godz. 19-tej. Wziął w niej udział cały personel sklepów, wszyscy pracownicy biurów handlu detalicznego, liczni przedstawiciele organizacji politycznych i społecznych.

Akcja w sklepach spożywczych toczyła się zasadniczo sprawnie, nowe ceny artykułów były ściśle sprecyzowane, personel przeciętnej wielkości sklepów miał dość czasu, aby spokojnie i dokładnie przeprowadzić przecenę. Podobnie wyglądała sprawa w sklepach prowadzących takie artykuły przemysłowe, jak np.: galanteria skórzana, artykuły sportowe, kosmetyczne, narzędzia i maszyny rolnicze, rowery, motocykle. Trudniej może było trochę z obuwem, natomiast pracownicy sklepów metrażowych, a przede wszystkim z odzieżą i galanterią odzieżową - włókienniczą, stali się ofiarami tej akcji. Ludzie ci musieli się zdobyć na olbrzymi wysiłek, niejednokrotnie niemal nie opuszczając sklepów od piątku rano do poniedziałku wieczór. Akcja ta miała na celu dobro całego społeczeństwa i leżała również w interesie sprzedawców, którzy dzięki zniżce mogli zwiększyć obroty. Nie chodzi tu jednak o wysiłek personelu sklepowego, ale o rezultat tej akcji. Niestety już dziś możemy stwierdzić, że wyniki przeceny są żałosne, a czasem w konsekwencjach swych, dla ofiarnych pracowników sklepowych — bardzo groźne.

Remanenty przeprowadzone w sklepach tekstylnych i odzieżowych po przecenie wykazują masowe manka i superaty; skrupulatna i wnikliwa kontrola stwierdza we wszystkich sklepach tych branż olbrzymią ilość omyłek oraz liczną i powszechną rozpiętość cen na te same artykuły. Różnice w cenie jednakowych artykułów spotyka się nie tylko w sąsiednich sklepach, ale nawet w tej samej placówce znajdujemy towar w dwóch różnych cenach, obniżony według różnych zasad.

Błędy w przecenie artykułów branży odzieżowo - galanterijnej są regułą niemal bez wyjątku, a dochodzą niekiedy nawet do 50% wartości towarów w sklepach.

Zastanówmy się nad konsekwencją tego stanu rzeczy. Ilu niewinnych ludzi może paść ofiarą tej akcji, a z drugiej strony, ile popełniono nadużyć, do których wadliwa organizacja przeceny w tej branży dała wiele łatwych sposobności.

I tu następuje pytanie: jaka jest tego przyczyna, kto winien? Obawiać się należy, że niektóre czynniki przez nieświadomość chciałyby może tę sprawę zbytnio uprościć, zamiast szukać winy i we własnych błędach. Najłatwiej naturalnie zrzucić odpowiedzialność na komisje dokonywujące przeceny. Byłoby to jednak pójściem po najmniejszej linii oporu.

W sklepach metrażowych, konfekcyjnych i galanterii włókienniczej, gdzie obliczenie masy towarowej jest zawsze bardzo żmudne i dokładne ujęcie wszystkich artykułów wymaga sumiennosci i dużej rutyny, przecena, tak jak zresztą wszędzie, musiała być wykonana siłą rzeczy przez osoby nie mające dużego pojęcia o technice remanentowej. Każdemu kto ma za sobą doświadczenie inwentaryzacyjne, wiadome jest, że po zakończeniu spisu przedwstępne obliczenia wyniku wykazują dość często niezgodności ze stanem książko-

wym i dopiero dodatkowe sprawdzanie ujawnia błąd, zmniejszając w ten sposób ilość mank i superat.

Ilość materiałów podlegających przecenie w sklepach konfekcyjnych i galanterii włókienniczej wynosiła znacznie ponad 90% całego stanu i spisanie dodatkowe kilkunastu artykułów o cenie niezmienionej nie przedłużyłoby zbytnio pracy komisji. Ponieważ zniżka była obliczana jako różnica między całą wartością towaru po starej cenie a nowej, spisanie wszystkich artykułów w sklepie dałoby kierownikowi możliwość skontrolowania, czy spis został właściwie sporządzony, można byłoby go bowiem porównać ze stanem książkowym. Takiego sprawdzianu personel sklepu nie posiadał i nie mógł skorygować nieuniknionych błędów popełnionych na skutek pośpiechu, zmęczenia i niefachowości przystanych do sklepu pomocników i społecznych kontrolerów.

Przy takiego rodzaju spisach, gdzie przedstawiciel czynnika społecznego drzemał nad ranem w krześle, reprezentant dyrekcji (o ile w ogóle był) walczył bez nadziei z cennikami i instrukcjami, aby w końcu podać błędnie nową wartość artykułu, a kierownik czy sprzedawcy stanieli się na nogach ze zmęczenia, obliczenie towaru nie mogło być dokładne. Pominięcie części pewnego artykułu lub wciągnięcie go w nadmiernej ilości na pewno mogło się zdarzyć, co w pierwszym wypadku dawało w efekcie rozliczenia najbliższego remanentu — manko, w drugim — superatę i różnice te nie powstały na skutek nadużycia.

Z drugiej strony przy tak przeprowadzanym spisie „zarobienie” kilkunastu tysięcy złotych przez niesumiennego kierownika sklepu, było bardzo łatwe i mało ryzykowne. Wystarczyło padać przy pewnych, dowolnie wybranych artykułach większą nieco liczbę towaru, a powstała stąd różnica zniżki cen wynieść w towarze lub w pieniądzu ze sklepu. Ujawnienie tego byłoby w praktyce trudne. Przypuszczać zresztą należy, że tacy spryciarze wyjdą z remanentów obronną ręką, a ofiarą padną niewinni pracownicy.

Sprawa z właściwym przecenianiem artykułów w konfekcji i galanterii włókienniczej przedstawiała się w praktyce wręcz skandalicznie. Jakże były tego przyczyny?

Porównajmy więc zarządzenie w sprawie obniżki cen z dnia 14.XI.1953 r. i ostatnie zarządzenie. W przecenie towarów w ubiegłym roku posługiwano się jedną książeczką, w której wyliczenie artykułów zajmowało trzy skromne stroniczki: bielizna damska, męska, dziecięca, chłopięca, dziewczęca, zarówno jedwabna, bawełniana, lniana, sztuczny jedwab, niezależnie od rodzaju produkcji, podlegała zniżce 10%, odzież z tkanin bawełnianych i sztucznego jedwabiu również 10%, tak samo jak i odzież wełniana, z małymi wyjątkami. Omylić się było trudno, najwyżej niepotrzebnie przeceniono za dużo artykułów niż należało, ale skontrolowanie i skorygowanie tego było łatwe.

Obecnie dla tej samej branży należało posługiwać się pięcioma cennikami. Miało to być ułatwienie. Istotnie około 30% artykułów można było znaleźć w czterech 92-stronicowych broszurach o formacie arkusza papieru kancelaryjnego, w którym wymienione były zarówno stare, jak i nowe ceny. Jeśli nie znalazło się poszukiwanego artykułu w tych cennikach, „łatwo” można było go wyszukać w załącznikach nr nr 2, 3, 4, 5, 12 i 14. Przecena bielizny wyglądała tam następująco: dla dziewcząt — komplety bielizny dziennej i nocnej z jedwabiu — 8%, nocna bawełniana — 14%; dla chłopców — kalesony 10%, koszule — 15%; dla kobiet — koszule damskie nocne bawełniane — 15%, nocne jedwabne — 10%; dla mężczyzn — kalesony — 11%, koszule z zefiru — 13%, piżamy z flaneli i kretonu — 14%, koszule z flaneli — 15%, z popeliny — 28%. Przy przecenie wynikł tu nowy kłopot, ponieważ szeregu artykułów nie można było sklasyfikować, gdyż należały one równocześnie do różnych grup,

względnie nie można było ich właściwie zakwalifikować.

Lekki zamęt w głowie z powodu tak licznych procentów i rozróżnień pogłębił nowy czynnik: dziewiarstwo. Takie np. kałesony, które miały ulec obniżce o 10% (chłopięce) lub o 11% (męskie), jeśli były dziane — podległy obniżce o 15%, również takiej samej obniżce podlegały wszystkie wymienione artykuły, jeśli należały do grupy dziewiarstwa maszynowego.

Czy potrafisz, Czytelniku, odróżnić np. koszulę jedwabną dzianą i niedzianą? Jeśli tak, mogą Ci tego pozazdrościć liczni członkowie komisji biorących udział w przecenie, ba nawet nie tylko członkowie, ale często i sprzedawcy, a nawet kierownicy sklepów z konfekcją i galanterią. Rozróżnić je można stosunkowo łatwo, ale niestety w tej dziedzinie ignorancja jest rzeczą powszechną i kompromitującą prawdą. A dziewiarstwo maszynowe i ręczne (5% zniżki) — to już czarna magia.

Pozostawmy na boku odzież szytą z kolekcją zniżek: 4, 12, 13, 14, 10 i 17% wykonanych z takich materiałów jak np. welwet lub dewetyna i zagniemy pracę przeceny od początku, to znaczy od sprawdzenia czy szukany artykuł nie jest umieszczony w cenniku, bo dopiero wtedy mamy prawo stosować obniżkę procentową. Tak np. przy przecenie kompletu damskiego dzianego, pominiemy 40-stronicowy cennik Nr 21 i zajrzemy z kolei do skorowidza cennika Nr 19, zawierającego w niealfabetycznym porządku 83 pozycje. Szukane komplety na szczęście są już na miejscu 11 i 12, a mając symbol np. 2006, jesteśmy pewni, że za kilka sekund dowiemy się nowej ceny. Przedwczesna radość. Okazuje się, że cały cennik ma w złośliwy sposób przetasowane numery. Po symbolu 3005 idzie 136, po tym 2149, dalej 256, 1142, 252, 1402 itd. Przeglądamy 85 pozycji, a symbolu 2006 — nie ma. Szukamy po raz drugi i trzeci, niestety, trzeba będzie przeceniać obliczając 15% zniżki. Tymczasem drugi „poszukiwacz cen” znajduje w skórowidzu w 27 kolejnej

pozycji, na 13 stronie — „komplety koszulkowe dziewczęce” — szukany przez nas symbol. Wszystko byłoby dobrze, ale dlaczego artykuł umieszczono pod kompletemi dziewczęcymi i dlaczego w cenniku stara cena wynosi 23,75 zł, a sprzedawczyni twierdzi, że komplet ten kosztuje 26,13 zł. Po skrupulatnym badaniu okazuje się, że jest to wielkość „4” (damska) i kosztuje dlatego o 10% drożej. Teraz już nic nie stoi na przeszkodzie, abyśmy stosując podwyżkę do nowej ceny 10% ustalili ostateczną wartość kompletu po zniżce.

Cenniki nie stosują się do ogólnych zasad zniżek, rozpiętość jest znaczna: od zera do 20%, brak cen i przecen na II i III gatunek za wielkości większe i mniejsze od normy. Dlatego też wiele komisji przeceny nie potrafiło poprawnie wykonać tych „prostych” obliczeń, zniekształcając prawdziwą wartość artykułów.

Okazany Ci np. sweter, Czytelniku, szukać będziesz w dziewiarstwie, pt. „Bezrękawniki męskie”, „Pulowery męskie”, „Półgolfy męskie”, „Golfy męskie” na stronie 16, 17 i 21, a podkoszulki znajdziesz, o ile w ogóle te symbole w cenniku się znajdują, w „podkoszulkach” albo w 3 podtytułach „kaftanów męskich” itd.

Czy rzeczywiście przecena musiała natrafić na takie duże trudności. Nie. Praktyka okazała się o wiele gorsza, nikt nie miał czasu i siły zbadać dokładnie tych „puszcz zaklętych rewirów”. Trudno byłoby w krótkim artykule opisać całą łamigłówkę i labirynt przeceny, dogłębnie znany tylko nielicznym specjalistom. Niekonsekwencje, sprzeczności, luki, błędy...

Nieszczęsny rezultat przeceny jest już częściowo znany, mobilizuje się wszystkie środki, aby wyprostować błędy, ale niestety nie naprawi się całkowicie wyrządzonych strat materialnych i moralnych. Przecena ta była przykładem, jak nie należy jej na przyszłość organizować i miejmy nadzieję, że miarodajne czynniki wyciągną z tego odpowiednie wnioski.

Jan Hermanowski

ARTYKUŁY NADEŚLANE

Reforma kalendarza

S EKRETARZ Generalny Organizacji Narodów Zjednoczonych pismem z dnia 30 października ub. r. podał do wiadomości, że stały delegat rządu Indii wniósł projekt reformy kalendarza, który będzie przedmiotem dyskusji, a może nawet decyzji na XVIII Sesji Rady Społeczno-Gospodarczej latem roku bieżącego. Dzisiejszy kalendarz jako system podziału czasu pracy rzeczywiście nie odpowiada już wymaganiom nowoczesnego życia.

Niesposób opisywać tutaj ciekawych dziejów naszego kalendarza wywodzącego się z dwóch kulturalnych ośrodków świata starożytnego: Babilonu i Rzymu. Dlatego przystępujemy od razu do omówienia projektu przedstawionego przez delegata Indii.

Ten nowy i stały kalendarz jest identyczny na wszystkie lata: każdy rok i każdy kwartał zaczyna się w niedzielę a kończy w sobotę, co jest bardzo korzystne ze względu na sprawozdawczość. Wszystkie kwartały są jednakowe, każdy ma 3 miesiące, 13 tygodni i 91 dni, tylko ostatni ma 92 dni. W roku przestępnym drugi kwartał ma 92 dni. Największą zaletą tego kalendarza jest to, że wszystkie miesiące mają jednakową ilość — 26 dni pracy, czyli, jak widać z załączonej tablicy, 4 miesiące po 31 dni mają 5 niedziel każdy, pozostałe 30-dniowe mają po 4 niedziele. Oczywiście kalendarz międzynarodowy nie może uwzględniać dni uroczystych wszystkich narodów i świąt wszystkich wyznań

religijnych. Dzień 365 nosi datę 31 grudnia, ale nie wchodzi w skład żadnego tygodnia i nazwany jest „Dniem Świata”. W roku przestępnym dzień 366 nosi datę 31 czerwca i również nazywa się „Dniem Świata”. Właśnie dzięki temu kalendarz ten powtarza się we wszystkich latach.

NOWY KALENDARZ

STYCZEŃ	LUTY	MARZEC
KWIECIEŃ	MAJ	CZERWIEC
LIPIEC	SIERPIEŃ	WRZESIEŃ
PAŹDZIERNIK	LISTOPAD	GRUDZIEŃ

N	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24
Po	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25
W	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26
S	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27
C	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28
Pi	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29
S	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30
			31

Projekt ma poza tym tę zaletę, że dla wprowadzenia go w życie wystarczy zmienić 6 dat w roku kalendarzowym, a mianowicie: ująć po jednym dniu w marcu, maju i sierpniu, a dodać dwa dni w lutym i jeden dzień w kwietniu. Oczywiście, że na to, aby zmienić bodaj jedną datę w naszym kalendarzu, np. ująć jeden dzień w marcu i dodać go w lutym, trzeba zgody wszystkich, albo większości

państw jednocześnie. Dotychczas rządy 17 krajów wyraziły zgodę na wprowadzenie tego kalendarza.

Konieczność reformy kalendarza nie wymaga niemal uzasadnienia, szczególnie w krajach o gospodarce planowej. Ponieważ w naszym obecnym kalendarzu miesiące mają po 28, 29, 30 i 31 dni, a zaczynać się mogą od siedmiu różnych dni tygodnia, ilość dni pracy w miesiącu waha się od 24 do 27 i zmienia się nie tylko z miesiąca na miesiąc, lecz również z roku na rok w jednym i tym samym miesiącu. Nasz obecny wynikający z kalendarza system podziału czasu pracy przypomina nasz system pieniężny z okresu przed reformą Stanisława Augusta. W rzeczywistości mamy nie jeden, a 14 różnych kalendarzy, następujących po sobie w różnej kolejności.

Dwa sąsiednie lata również nigdy nie są jednakowe: rok 1952 miał np. 305 dni pracy, rok 1953 — 304, rok 1954 znowu 305. W roku 1950 święta 1 Maja, 22 lipca i Boże Narodzenie wypadały w sobotę lub poniedziałek, w roku 1952 w środku tygodnia. Wprowadza to duże zamieszanie do przemysłu i handlu, sprawozdawczości, statystyki, księgowości, programów szkolnych, rozkładów jazdy itp.

Weźmy inny przykład: w 1948 r. luty miał 5 niedziel i 24 dni powszednie, a marzec 4 niedziele i 27 dni powszednich — ileż to kłopotu przy planowaniu obrotu towarowego, a nawet budżetu rodzinnego.

W krajach o gospodarce planowej wady obecnie obowiązującego kalendarza mają, wprawdzie nie decydujące, ale jednak istotne znaczenie dla ustalenia rozwiązania szeregu zagadnień ekonomicznych, zarówno w skali całej gospodarki narodowej, jak i w zakresie jednego przedsiębiorstwa, gdzie trzeba zaplanować ilość dni roboczych — niekiedy jak np. w przemyśle węglowym na parę lat naprzód.

Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że różna ilość dni roboczych w poszczególnych miesiącach stanowi utrudnienie prac planistycznych. Planując np. produkcję roczną, dzieli się ją (przy pominięciu innych czynników, jak postęp techniczny, wzrost wydajności pracy, sezonowość produkcji itp., które muszą być uwzględnione) mechanicznie na 4 kwartały, względnie 12 miesięcy, chociaż — jak łatwo można się przekonać — miesiąc miesiącowi nie jest równy. W konsekwencji takiego ustalenia planu operatywnego następuje nierównomierne jego wykonywanie, co znajduje szczególnie jaskrawe odzwierciedlenie w przedsiębiorstwach przemysłowych o produkcji ciągłej. Trzeba sobie przy tym zdać sprawę, że nieuwzględnienie różnic w ilości dni roboczych w poszczególnych miesiącach ma ujemny wpływ na rytmiczność pracy całego przedsiębiorstwa, oddziałów produkcyjnych oraz poszczególnych stanowisk roboczych. Każdy zespół robotników lub nawet każdy robotnik otrzymując miesięczne zadanie produkcyjne powinien rozłożyć jego wykonanie równomiernie na każdą dekadę, na każdy dzień. Jest to oczywiście utrudnione, jeśli zlecone zadanie jest ilościowo równe we wszystkich miesiącach, a ilość dni pracy jest różna. Suma planów poszczególnych przedsiębiorstw składa się na plan produkcyjny całej gałęzi przemysłu, na których plan podobnie ujemny wpływ wywiera nierówna ilość dni roboczych w obowiązującym kalendarzu.

To samo zagadnienie rzutuje na budżety domowe pracowników, zwłaszcza tych, którzy pobierają wynagrodzenie miesięczne. Jasne jest, że nierówna ilość dni w miesiącu wpływa na utrudnienie w ustawieniu budżetu domowego. Suma tych wszystkich budżetów domowych składa się na fundusz spożycia ludności, różnice więc w ilości dni poszczególnych miesięcy w konsekwencji wpływają na prawidłowość planu obrotu towarowego. Nie będzie więc zbyt przesadą, jeśli się stwierdzi, że obecny kalendarz w pewnej mierze rzutuje na niedoskonałość planów obrotu towarowego, a tym samym na niedostateczne zaopatrywanie ludności w towary konsumpcyjne.

Nie wymaga uzasadnienia stwierdzenie, że wymienione wady kalendarza utrudniają dokonanie analizy działalności gospodarczej przedsiębiorstw i całych gałęzi produkcji. Jasne jest, że dla porównania wskaźników techniczno-ekonomicznych osiągniętych w przedsiębiorstwach (a jest to przecież podstawa analizy ekonomicznej) trzeba uprzednio dokonać skomplikowanych obliczeń, aby odpowiednie dane sprowadzić do warunków porównywalnych.

Do rozważań tych można jeszcze dodać, że obecny kalendarz znacznie zwiększa pracochłonność wszelkiego rodzaju prac statystycznych i sprawozdawczych. Dla zestawienia bowiem wyników sprawozdawczych i opracowania potrzebnych tablic statystycznych konieczne jest każdorazowe uwzględnienie różnic wynikających z obowiązującego kalendarza. Zagadnienie to zaostrza się w wypadkach zestawiania tablic statystycznych dotyczących szeregu lat ubiegłych.

Ze wszystkiego co tutaj powiedziano wynika jasno, że koncepcja reformy kalendarza jest już zupełnie dojrzała. Trzeba przy tym przyznać, że projekt kalendarza Flammariona jest jedynym, jaki ma szanse powodzenia na terenie międzynarodowym i dlatego on właśnie został przedstawiony przez delegata rządu Indii. Projekt ten przeszedł już przez tyle filtrów, że zdawałoby się być doskonały. Tymczasem tak nie jest, można mu postawić dwa zarzuty rzeczowej, a nawet społecznej natury.

Zastrzeżenia nasze dotyczą ulokowania dwóch dni dodatkowych (365 w każdym i 366 w roku przestępnym). Obecny projekt nie uwzględnia interesów świata pracy. Jeżeli projekt ten zostałby przyjęty przez wszystkie kraje, to oczywiście każde państwo zdecydowałoby samo dla siebie jak nazwać i zużytkować te dwa dni dodatkowe, ale według wszelkiego prawdopodobieństwa byłyby to dni świąteczne. Ponieważ na półkuli północnej żyje ponad 90% ludności ziemi, więc dla ludzi pracy nie jest sprawą obojętną, w jakiej porze roku te dni przypadną. Dlatego należałoby ten projekt zmienić w taki sposób, żeby w roku zwykłym dzień 365 przypadł 31 czerwca, między sobotą 30 czerwca a niedzielą 1 lipca, co dałoby dwa dni wypoczynku na początku lata zamiast w zimie.

Za takim rozwiązaniem przemawia jeszcze argument natury astronomicznej. Na skutek zjawiska precesji na półkuli północnej półrocze letnie jest blisko o tydzień dłuższe od półrocza zimowego. Byłoby więc wybitnie nielogiczne, aby w kalendarzu półrocze zimowe było dłuższe od letniego.

Dzień 31 czerwca u nas mógłby się nazywać Sobótka albo Kupała i posłużyć do przywrócenia sta-

rosłowiańskiego święta, jeszcze za czasów Kochanowskiego obchodzonego bardzo uroczystie, czego utwór wielkiego poety jest najlepszym dowodem.

Jeżeli chodzi o dzień 366 w roku przestępnym, byłoby też korzystniej, gdyby przypadał w półroczu letnim, czyli albo 31 marca albo 31 września. Za pierwszym terminem przemawia możliwość powiązania go z Igrzyskami Olimpijskimi, które również przypadają zawsze w roku przestępnym. W ten sposób oddalibyśmy pewien hołd kulturze starożytnej Grecji, której tyle zawdzięczamy. Dzień 31 marca w roku przestępnym mógłby się nawet nazywać „Olimpiada” i być przyjęty jako data rozpoczęcia Igrzysk. Za drugim terminem przemawia pewniejsza pogoda na jesieni, w dniu świątecznym dla świata pracy. To temat do dyskusji.

Zanim wszystkie państwa przyjęły kalendarz gregoriański ułynęło około 350 lat. W nowoczesnym życiu takie rozwiązanie jest niemożliwe. Wszystkie państwa muszą przyjąć nowy kalendarz równocześnie. Kraje o gospodarce planowej muszą wziąć pod uwagę zmianę kalendarza na szereg lat naprzód. Poza tym istnieją pewne dziedziny wiedzy i życia, jak astronomia, geodezja, nawigacja, służba czasu itp., dla których ustala się daty astronomiczne na szereg lat naprzód. Różne almanachy astronomiczne i efemerydy nautyczne muszą być obliczone i ogłoszone znowu na szereg lat naprzód. Rocznik Astronomiczny ZSRR na rok 1956 wyszedł już w 1953 r. Dlatego też decyzja zmiany naszego kalendarza musi być podjęta na szereg lat przed wprowadzeniem jej w życie.

W związku z tym wypływają dwa różne zagadnienia: z jednej strony termin wprowadzenia reformy jest bardzo trafnie wybrany, gdyż rok 1956 zaczyna się w niedzielę zarówno w „starym”, jak i „nowym” kalendarzu, z drugiej zaś strony termin wniesienia projektu jest dość poważnie spóźniony i może z tego powodu napotkać na silny opór tych wszystkich czynników, dla których korzyści utrzymania status quo są ważniejsze niż korzyści z proponowanej reformy. Jeżeli wprowadzenie nowego kalendarza miałoby być zdecydowane na XVIII Sesji Rady Społeczno-Gospodarczej ONZ, to dobrze byłoby przed powzięciem decyzji zastanowić się nad przyjęciem obu proponowanych poprawek. Jeśli z tych czy innych powodów projekt wniesiony przez delegata rządu Indii nie zostałby przyjęty, istnieje nowa propozycja, którą warto rozważyć.

Propozycja ta wynika z faktu, że kalendarz nasz składa się z dwóch różnych części, dwóch różnych porządków czy systemów większych od doby jednostek czasu, różnych nie tylko jeśli chodzi o pochodzenie, ale również o znaczenie, jakie odgrywają w naszym życiu. Z tego, że nasz kalendarz składa się z dwóch różnych części, wynikają dwa różne zagadnienia.

Pierwsza, znacznie starsza część kalendarza — to system podziału czasu na 6 dni pracy i 1 dzień wypoczynku. System ten bierze początek ze starożytnego Babilonu, został przyjęty przez wszystkie ludy semickie, a za pośrednictwem Żydów wszedł do cywilizacji rzymskiej.

Najbardziej charakterystyczną cechą tej „babilońskiej” części naszego kalendarza jest to, że nie opiera się ona na zjawiskach astronomicznych i że utrzymuje się bez zmiany i bez przerwy od kilku

tysięcy lat. System ten w mniejszym lub większym stopniu reguluje podział czasu w pracy, ale jego znaczenie w różnych dziedzinach życia jest różne: inne w administracji państwowej, inne w rolnictwie i przemyśle, jeszcze inne w transporcie itd.

Zasięg tego systemu jest bardzo ograniczony w czasie i przestrzeni: jaki dzień tygodnia mamy dzisiaj czy będziemy mieli jutro ważne jest tylko w tygodniu bieżącym. Rzadko interesujemy się, jaki dzień tygodnia odpowiadał pewnej dacie w ubiegłym miesiącu, a jeszcze rzadziej w ubiegłym roku. To już przysłowiowy zeszłoroczny śnieg. Sytuacja jest wręcz odwrotna, jeśli chodzi o datę. O znaczeniu daty w naszym życiu można by napisać osobny artykuł, równie ciekawy jak zbędny, gdyż sprawa jest tak oczywista, że nie wymaga komentarzy.

Data, ten tak ważny element naszego nowoczesnego życia, pochodzi z drugiej — istotnej — części naszego kalendarza, która jest systemem podziału 365, 2422 dni roku zwrotnikowego na 12 miesięcy o różnej ilości dni. Od czasu reformy gregoriańskiej ta druga część naszego kalendarza stała się stopniowo systemem uniwersalnym i tylko ona, podkreślamy to z naciskiem, tylko ta druga część kalendarza ma charakter konwencji międzynarodowej.

Data składa się z trzech elementów: liczby porządkowej dnia w miesiącu, liczby albo nazwy miesiąca i liczby roku. Tylko doba i rok są jednostkami czasu wyznaczanymi astronomicznie. Ilość miesięcy w roku, jak również dni w miesiącu zależy wyłącznie od umowy, w nowoczesnym życiu od umowy o charakterze międzynarodowym.

Jak wiadomo, każdy dzień naszego życia oznaczany jest przez obydwie części kalendarza: nazwę dnia i datę. Ponieważ jednak ilość dni, ani w roku zwykłym, ani w przestępnym, nie dzieli się przez siedem, system tygodniowy nie mieści się bez reszty w żadnym roku, obydwie części naszego kalendarza, obydwa systemy czy szeregi biegają obok siebie i przesuwały się z roku na rok o jeden lub dwa dni. I to jest największa wada naszego obecnego kalendarza.

Na skutek tradycji kilkunastu wieków i naszych nawyków i przyzwyczajeń obie części kalendarza: babilońska i rzymska zrosły się w naszym pojęciu z sobą do tego stopnia, że wydają nam się nierozdzielalne. Ten stosunek do zagadnienia kalendarza zdecydował, że w czasie reformy gregoriańskiej wprowadzenie stałego kalendarza nikomu nawet nie przyszło do głowy. A tymczasem rzecz wygląda inaczej. Kalendarz jest dziełem i instrumentem pracy człowieka, więc każda jego część osobno może być zmieniona wysiłkiem i wolą człowieka. Doświadczenia Związku Radzieckiego w okresie międzywojennym, kiedy ustanowiono 6-dniowy tydzień potwierdzają to w całej pełni.

O zmianie kalendarza mówiliśmy już powyżej. Na to, aby nasz obecny kalendarz zmienić na „stały” lub „wieczny”, czyli taki, w którym obydwie części będą przesuwały się względem siebie, a wszystkie daty będą zawsze odpowiadały tym samym dniom tygodnia, ilość dni zarówno w latach zwykłych jak przestępnych musi być podzielna przez liczbę całkowitą 52 tygodni. A na to jeden tydzień w roku zwykłym, a dwa tygodnie w roku

przestępnym muszą mieć po 8 dni. Najlepiej objaśni to przykład kalendarzowy z lat 1950 i 1956.

STAŁY KALENDARZ (1950, 1956 i 1961)

	STYCZEŃ	LUTY	MARZEC
N	1 8 15 22 29	5 12 19 26	5 12 19 26
Po	2 9 16 23 30	6 13 20 27	6 13 20 27
W	3 10 17 24 31	7 14 21 28	7 14 21 28
S	4 11 18 25	1 8 15 22 29	1 8 15 22 29
C	5 12 19 26	2 9 16 23	2 9 16 23 30
Pi	6 13 20 27	3 10 17 24	3 10 17 24 31
S	7 14 21 28	4 11 18 25	4 11 18 25
	KWIECIEŃ	MAJ	CZERWIEC
N	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25
Po	3 10 17 24	1 8 15 22 29	5 12 19 26
W	4 11 18 25	2 9 16 23 30	6 13 20 27
S	5 12 19 26	3 10 17 24 31	7 14 21 28
C	6 13 20 27	4 11 18 25	1 8 15 22 29
Pi	7 14 21 28	5 12 19 26	2 9 16 23 30
S	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24
	LIPIEC	SIERPIEŃ	WRZESIEŃ
N	2 9 16 23 30	6 13 20 27	3 10 17 24
Po	3 10 17 24 31	7 14 21 28	4 11 18 25
W	4 11 18 25	1 8 15 22 29	5 12 19 26
S	5 12 19 26	2 9 16 23 30	6 13 20 27
C	6 13 20 27	3 10 17 24 31	7 14 21 28
Pi	7 14 21 28	4 11 18 25	1 8 15 22 29
S	1 8 15 22 29	5 12 19 26	2 9 16 23 30
	PAŹDZIERNIK	LISTOPAD	GRUDZIEŃ
N	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24
Po	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25
W	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26
S	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27
C	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28
Pi	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29
S	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30

31

Dzień 31 grudnia nazywa się „sylwester“
Dzień 29 lutego nazywa się „przestępny“
Luty 28 — wtorek
Luty 29 — przestępny
Marzec 1 — środa

Rok 1950 był szczególnie korzystny dla wprowadzenia stałego kalendarza, ponieważ daty 1 stycznia i 31 grudnia wypadały w niedzielę. Wystarczyłoby zmienić nazwę dnia 31 grudnia np. na „sylwester“, żeby dzień 1 stycznia 1951 r. wypadał znowu w niedzielę. Lata 1950 i 1951 miałyby identyczne kalendarze. W roku 1952 trzeba by jeszcze zmienić nazwę 29 lutego, ale wyjaśnimy to na przykładzie roku 1956.

Rok 1956 jest znów korzystny, gdyż zaczyna się w niedzielę, ale jako rok przestępny musi mieć dwa tygodnie po 8 dni, a na to trzeba zmienić nazwy dwóch dni: 29 lutego i 31 grudnia. Przypuśćmy, że dzień 29 lutego nazwiemy „przestępny“, nie zmieniając zupełnie porządku dat przerywamy w ten sposób tradycyjną kolejność dni tygodnia i „wsuwamy“ dzień „przestępny“ 29 lutego, między wtorek 28 lutego i środę 1 marca, ostatni zaś dzień roku nazywamy znów „sylwester“ — wówczas wszystkie pozostałe daty będą odpowiadały tym samym dniom tygodnia, i uzyskamy „stały kalendarz gregoriański“ na wszystkie lata, jak to widać na załączonej tablicy: 1 styczeń wypadnie zawsze

w niedzielę, 28 luty we wtorek, 29 luty w „przestępny“, 1 marzec w środę, 30 grudnia w sobotę, 31 grudnia w „sylwester“, 1 stycznia znów w niedzielę itd. Identycznie jak w 1950 r.

Reforma taka miałaby trzy zalety: po pierwsze na wprowadzenie jej w życie w jakimkolwiek kraju nie trzeba decyzji w skali międzynarodowej, ponieważ nie narusza ona porządku i liczby w miesiącach ustalonych przez reformę gregoriańską; po drugie — wszystkie najważniejsze święta nie wypadają w środku tygodnia, lecz w soboty albo poniedziałki, co podnosi ich wartość jako dni wypoczynku dla świata pracy; po trzecie — statystyczne porównywanie dwóch tych samych miesięcy z różnych lat nie nastręcza żadnych trudności, gdyż liczba dni w miesiącach zostaje niezmienną. Ta trzecia zaleta jest równocześnie wadą, ponieważ zachowuje nierówne i nielogiczne liczby dni w miesiącach z naszego dzisiejszego kalendarza. Ale proponowane tu rozwiązanie należy traktować wyłącznie jako tymczasowe, jako pierwszy etap do dalszej reformy kalendarza.

Przypuśćmy, że tylko kraje o gospodarce planowej przeprowadzą u siebie tę reformę — wówczas dzień 2 stycznia 1957 r. na całym obszarze od Łaby do morza Chińskiego wypadłby w poniedziałek, a w krajach kapitalistycznych we wtorek; 7 stycznia u nas byłaby sobota, a tam niedziela itd. Nie sądzimy, aby ta różnica w większym stopniu utrudniała stosunki między obydwoma obszarami, niż różnice polityczne, ustrojowe, gospodarcze, prawne, celne, walutowe i inne. Pamiętajmy, że jeden i ten sam dzień na dwóch sąsiednich kontynentach, rozdzielonych cieśniną Beringa, ma daty różniące się o całą dobę i nic na to poradzić nie można, ponieważ właśnie tam przebiega linia zmiany daty. Pamiętajmy również, że we wszystkich krajach muzułmańskich dniem świątecznym jest piątek, w Izraelu sobota, u nas niedziela i musimy to zawsze brać pod uwagę w stosunkach z tymi krajami.

Jakkolwiek mało to prawdopodobne, założmy choćby teoretycznie, że Polska byłaby jedynym państwem, które przeprowadzi u siebie tę reformę. Czy jeżeli po jednej stronie Tatr byłby wtorek a po drugiej środa, utrudniałoby to w jakiś zasadniczy sposób nasze stosunki sąsiedzkie z Czechosłowacją?

Reformę kalendarza można by przeprowadzić w dwu etapach: w pierwszym każdy kraj indywidualnie wprowadza u siebie „stały kalendarz gregoriański“ przez nadanie innych nazw dwom dniom odpowiadającym datom 29 lutego i 31 grudnia 1956 r. Właściwe uchwały mogą i powinny być podjęte w każdym kraju osobno. Na to jednak, aby wprowadzić stały kalendarz w roku 1956 uchwały takie powinny być podjęte już w roku bieżącym. Jeden rok przerwy między decyzją a wprowadzeniem jej w życie wydaje się niezbędnym minimum. Na całym świecie będzie nadal obowiązywał kalendarz gregoriański. Tylko w krajach, które wprowadziłyby u siebie kalendarz stały, począwszy od 1956 r. wszystkie daty odpowiadałyby zawsze tym samym dniom tygodnia co w 1950 r. Dzień 31 grudnia nazywałby się „sylwester“, a 29 lutego „przestępny“.

W krajach, które nie przeprowadzą tej reformy daty i dni tygodnia będą się przesuwawać z roku na

rok, jak dotychczas, aż do roku 1961. Od 1 stycznia 1961 r. kraje „reformowane” i „niereformowane” miałyby znowu identyczne kalendarze po prostu dlatego, że rok 1961 zaczyna się w niedzielę.

Oczywiście, że w 1956 r. najłatwiej byłoby przeprowadzić tę reformę, ponieważ 1 stycznia wypada w niedzielę. Można jednak również przeprowadzić ją w latach następnych: nie zmieniając zupełnie porządku dat opuścić jeden, dwa lub kilka dni tygodnia tak, żeby po 31 grudnia następowała niedziela 1 stycznia.

Wniosek ostateczny wydaje się nazbyt oczywisty: jeżeli z tych czy innych powodów projekt przedstawiony przez delegata Indii nie zostanie przyjęty, należałoby wykorzystać rok 1956 dla wprowadzenia stałego kalendarza. Proponowana

zmiana jest tak niewielka, że powinna mieć największe szanse realizacji. Co najważniejsze, nie wymaga ona decyzji w skali międzynarodowej. Gdy większość krajów wprowadzi u siebie stały kalendarz, przeprowadzenie dalszej reformy będzie ogromnie ułatwione.

Polska może przeprowadzić reformę kalendarza nie czekając na żadne decyzje międzynarodowe, wskazać innym krajom drogę do rozwiązania tego zagadnienia a nawet wystąpić z własnym wnioskiem na terenie Organizacji Narodów Zjednoczonych.

Takie twierdzenie może się wydać zbyt śmiałe, ale nawet jeśli tak jest rzeczywiście, może ono stanowić punkt wyjścia do dyskusji, na którą temat wydaje się zasługiwać. *Mateusz T. Milewski*

Z BUDOWNICTWA KOMUNIZMU I SOCJALIZMU

P. SUCHANOW

Handel radziecki służy interesom mas pracujących

HANDEL radziecki — to handel szczególnego rodzaju, handel bez wyzyskiwaczy, handel bazujący na panowaniu socjalistycznych form gospodarowania w mieście i na wsi, bazujący na monopolu handlu zagranicznego, na niedopuszczeniu monopolistycznych zrzeszeń kapitalistów na rynek radziecki*).

W warunkach kapitalizmu handel realizowany jest na gruncie żywiołowych praw rynku, popytu i podaży, konkurencji rynkowej. Ta ostatnia, stanowiąc jeden ze środków przywłaszczania przez kapitalistów części wartości dodatkowej stwarzanej w produkcji, sprzyja wzmagananiu się wyzysku kapitalistycznego i prowadzi do powstawania szczególnego rodzaju dochodu nie pochodzącego z pracy — zysku handlowego. Ucisk kapitału handlowego wzmacnia się zwłaszcza w warunkach imperiaizmu, kiedy również w obrębie handlu powstają wielkie monopole kapitalistyczne. W warunkach socjalizmu handel prowadzony jest w sposób zorganizowany i planowy oraz według wymogów prawa planowego rozwoju i podstawowego ekonomicznego prawa socjalizmu.

Handel radziecki powołany jest do obsługiwania społeczeństwa socjalistycznego, oddziaływania na rozwój produkcji socjalistycznej, wiązania produkcji z masowym spożyciem. Celem handlu radzieckiego, analogicznie jak produkcji socjalistycznej, jest nie wyciąganie zysku — lecz maksymalne zaspokajanie rosnących potrzeb społeczeństwa.

Handel radziecki oddziałuje aktywnie: na produkcję, stwarzając w ramach wzrostu potrzeb mas pracujących rozległy rynek dla zbytu towarów oraz wpływając na poprawę jakości i asortymentu przedmiotów masowego spożycia; na utrwalenie waluty radzieckiej i całego systemu pieniężnego; na spożycie wprowadzając nowe towary i kształtując gust konsumentów; na tworzenie się dochodów budżetu państwowego i na wykonanie planów kasowych Banku Państwa.

Jeżeli w warunkach socjalizmu obiektywną konieczność handlu uzasadnia stwierdzenie, że han-

del jest podstawową formą spójni ekonomicznej miasta ze wsią to główne jego zadanie określa podstawowe prawo ekonomiczne socjalizmu i prawo podziału produktów według pracy.

W ustroju socjalistycznym urzeczywistnia się zasadę podziału według pracy. Zasada ta uwarunkowana jest: po pierwsze, stopniem dojrzałości społeczeństwa, tj. przede wszystkim poziomem rozwoju sił wytwórczych społeczeństwa socjalistycznego; po drugie tym, że rozwój socjalistycznych stosunków produkcji nie osiągnął takiego poziomu, w którego ramach praca przekształci się dla wszystkich członków społeczeństwa w pierwszą potrzebę życiową. A to oznacza, że w celu podniesienia wydajności pracy i rozwoju aktywności produkcyjnej ludzi konieczne jest stworzenie zainteresowania materialnego we wzroście wydajności pracy. Aby w najpełniejszym stopniu ujawniła się potencjalna moc wytwórcza pracy, aby trud pracowników produkcji socjalistycznej był bardziej natchniony, trzeba by masy pracujące miały nie tylko moralną, lecz i materialną zachętę, trzeba by głęboką świadomość i entuzjazm uzupełniał interes osobisty.

Realizacja części dochodu narodowego w postaci płac robotników i pracowników umysłowych przedsiębiorstw państwowych oraz realizacja pieniężnych dochodów kołchoźników według dniówek obrachunkowych stanowi istotny moment w podziale dóbr materialnych. Na tym podział nie kończy się, ponieważ pieniądz jako taki nie stanowi jeszcze udziału pracownika w produkcie społecznym podlegającym podziałowi według pracy. Udziałem tym stają się przedmioty spożycia, dla których otrzymanie trzeba dokonać wymiany pieniądza na towar, a można to urzeczywistnić tylko drogą handlu.

Płacę pieniężną robotnicy i pracownicy umysłowi realizują w celu zaopatrzenia się poprzez sieć handlową w te dobra materialne, które zaspokajają ich osobiste potrzeby. Poprzez handel masy pracujące mogą zaopatrzyć się w niezbędne towary i otrzymać przypadającą im część produktu społecznego.

*) Tłumaczenie artykułu napisanego przez autora radzieckiego dla czytelników „Życia Gospodarczego”.

Handel w warunkach socjalizmu jest i na długo pozostanie podstawową formą podziału przedmiotów spożycia między członkami społeczeństwa socjalistycznego. Podstawową formą, za której pośrednictwem będą zaspokajane rosnące potrzeby mas pracujących. Aby handel sprawnie spełniał tę doniosłą rolę, niezbędna jest jeszcze lepsza jego organizacja oraz zwiększenie masy towarowej i asortymentu towarów. To z kolei bardziej jeszcze wzmacnia zainteresowanie mas pracujących w podniesieniu ich zarobków, a zatem zainteresowanie również we wzroście wydajności pracy i obniżce kosztów własnych produkcji. W ten sposób w rozwiązywaniu niecierpiącego zwłoki zadania wydatnego podniesienia dobrobytu materialnego mas pracujących niezwykle doniosłe znaczenie posiada wszechstronny rozwój obrotu towarowego i dalsze usprawnienie organizacji handlu radzieckiego.

Równolegle z gigantycznym rozwojem gospodarki narodowej w ZSRR ogromne sukcesy odniósł również handel radziecki. Obrót towarowy (w cenach porównywalnych) za okres 27 lat (od 1926 do 1953 roku) wzrósł prawie 8-krotnie, a na głowę ludności fizyczna masa towarów rosła z roku na rok o 10,3%, tj. trzykrotnie szybciej niż w carskiej Rosji, chociaż w ten dwudziestosiedmioletni okres wchodzi cztery lata Wielkiej Wojny Narodowej.

Ogromne zadania stanęły przed handlem radzieckim w świetle przyjętego przez Radę Ministrów ZSRR i KC KPZR programu rozwoju produkcji artykułów żywnościowych i towarów przemysłowych masowego spożycia oraz polepszenia ich jakości i asortymentu. W ciągu trzech lat produkcja towarowa towarów przemysłowych masowego spożycia powinna wzrosnąć prawie o 50%.

W wyniku kroków, podejmowanych przez partię komunistyczną i rząd radziecki, rozmiary handlu w ZSRR wzrastają z kwartału na kwartał. W roku ubiegłym handel detaliczny zwiększył się w porównaniu z 1952 rokiem (w cenach niezmiennych) o 21%. W pierwszym kwartale bieżącego roku w porównaniu z tymże kwartałem 1953 roku detaliczny obrót towarowy wzrósł o 30% w cenach niezmiennych i o 15,5% w cenach bieżących.

Piąta pięciolatka ZSRR przewiduje wzrost obrotu towarowego w 1955 roku w stosunku do poziomu z 1950 roku o 70%. Osiągnięty poziom rozwoju handlu radzieckiego i plan na rok 1954 zapewniają wzrost obrotu towarowego w stosunku do 1950 roku o 75%. Oznacza to, że pięciolatka w zakresie obrotu towarowego wykonywana jest przedterminowo, o rok wcześniej od ustalonego terminu. W 1955 roku detaliczny obrót towarowy w ZSRR wzrośnie w stosunku do 1950 roku w przybliżeniu o 100%.

Aby handel radziecki mógł wykonać swoje zadanie, organizacja i kultura handlu muszą być podniesione na wyższy poziom. Partia komunistyczna i rząd ZSRR zobowiązały radzieckie organizacje handlowe do pogłębiania badań popytu ludności, do niedopuszczania błędów w dystrybucji i dostawach towarów, do wykluczania przestojów w zbycie będących w dostatecznej ilości towarów. Organizacje handlowe powinny aktywnie oddziaływać na przemysł w dziele ilościowego zwiększania i polepszania jakości żądanych przez lud-

ność towarów, powinny wytrwale prowadzić walkę o jakość towarów dostarczanych przez przemysł do sieci handlowej.

*

Dla nieprzerwanego rozwoju handlu radzieckiego, poprzez który urzeczywistnia się socjalistyczna zasada podziału według pracy, szczególnie doniosłą staje się sprawa zapewnienia właściwej proporcji między rynkowymi zasobami towarów a zdolnością nabywczą ludności. W związku z tym nabiera pierwszorzędного znaczenia zagadnienie prawidłowego, naukowo uzasadnionego kształtowania cen.

Podział według pracy wymaga, aby część produktu społecznego otrzymywana przez każdego pracownika była proporcjonalna do jego zarobku pieniężnego; w tym celu konieczne są jednolite ceny detaliczne. Za pomocą jednolitych cen detalicznych państwo zapewnia w całym kraju jednokowe warunki realizacji dochodów pieniężnych ludności.

Cena towaru w trybie planowym ustalana jest bezpośrednio przez państwo socjalistyczne. Państwo uwzględnia przy tym wielkość wartości towaru. Dwie te zasady są następstwem przede wszystkim wymogów prawa planowego, proporcjonalnego rozwoju gospodarki narodowej działającego na bazie niepodzielnego panowania socjalistycznego systemu gospodarowania oraz działania prawa wartości w warunkach socjalizmu.

Prawo planowego rozwoju gospodarki narodowej daje możliwość planowania. Przesłanką planowania cen staje się planowanie rozmiaru powstających kosztów własnych i podział dochodu narodowego. Wymogi zaś prawa wartości w procesie cyrkulacji towarów sprowadzają się do tego, by u podstaw wymiany leżały nakłady społecznie niezbędnej pracy na wytworzenie tego lub innego produktu. Podstawę ceny stanowi wartość.

Ceny nie wolno ustalać dowolnie, poza związkiem z wartością. Cena powinna wyrażać określone wartości materialne, stworzone w procesie produkcji. Systematyczne odchylenia mogą doprowadzić albo do tego, że produkcja pozbawiona będzie akumulacji, albo do tego, że skurczy się chłonność rynku wewnętrznego i nastąpi nagromadzenie w magazynach nadmiernej ilości towarów. Tak więc ceny powinny kształtować się w zależności od nakładów pracy. Ma to na względzie państwo przy planowaniu cen.

Planuje się i bierze pod uwagę przede wszystkim koszty własne wytwarzanych towarów, łączącą się z tym wartość zużytych środków produkcji i wydatki na płace wraz z narzutami. Dalszą ważną częścią ceny jest akumulacja w postaci czystego dochodu.

Państwo w różnych celach może dopuścić do odchylenia ceny poszczególnych towarów od ich wartości, lecz suma cen wszystkich towarów powinna równać się sumie ich wartości. Odchylenie cen od wartości jest konieczne np. w celu podzielenia akumulacji między gałęzi gospodarki narodowej, w celu stworzenia bodźców do oszczędniejszej lub zwiększonej konsumpcji poszczególnych towarów itd.

Najważniejszym, decydującym momentem w ustalaniu ceny są wymogi podstawowego ekono-

micznego prawa socjalizmu wskazującego, że celem produkcji socjalistycznej jest człowiek z jego potrzebami. Partia komunistyczna i rząd radziecki, kierując się tym prawem, przeprowadzają politykę systematycznej zniżki cen detalicznych na towary masowego spożycia. 1 kwietnia bieżącego roku przeprowadzono nową, siódmą z kolei w okresie powojennym zniżkę podstawowych cen detalicznych na artykuły żywnościowe i towary przemysłowe. W wyniku nowej zniżki cen ludność uzyska (tylko w obrębie handlu państwowego i spółdzielczego) bezpośrednie korzyści wynoszące w skali rocznej co najmniej 20 mld rubli, nie licząc dodatkowych korzyści ze zniżki cen na rynku kołchozowym. Radziecka polityka systematycznego obniżania cen stała się najważniejszą zasadą handlu radzieckiego, stanowiącą główny środek podnoszenia realnych dochodów ludności. W założeniach pięcioletniego planu rozwoju ZSRR przewidywane było obniżenie cen na towary w okresie pięciu lat o 23,5%. Uwzględniając przeprowadzoną niedawno siódmą zniżkę cen wypada stwierdzić, że za okres czterech lat piątej pięciolatki ceny ob-

niżone zostały o przeszło 25%. Oznacza to, że zadanie pięciolatki na odcinku zniżki cen wykonano przedterminowo w cztery lata. Tym samym przedterminowo w cztery lata również wykonane zostało zadanie piątej pięciolatki w zakresie podniesienia płacy realnej.

Wysiłki państwa socjalistycznego w dziedzinie rozszerzenia obrotu towarowego, obniżenia cen i podniesienia materialnego dobrobytu mas pracujących wielokrotnie zwracają się społeczeństwu socjalistycznemu. Robotnicy i chłopci są świadomi, odczuwając to w rzeczywistości, że im wyższa jest wydajność pracy, im niższe są koszty własne produkcji, tym więcej jest towarów, tym niższe są ceny, tym lepiej powodzi się społeczeństwu. I dlatego w Kraju Rad z nową siłą rozwija się socjalistyczne współzawodnictwo pracy o jak najwyższy wzrost wydajności pracy i obniżenie kosztów produkcji. A prowadzi to do nowego podniesienia dobrobytu materialnego mas pracujących i do dalszego rozwoju handlu, który w społeczeństwie socjalistycznym służy interesom i potrzebom całego narodu. (nm)

Franciszek BÖSE

Czechosłowacki przemysł włókienniczy

PRODUKCJA włókiennicza odgrywała w życiu gospodarczym krajów czeskich, a później w okresie pierwszej Republiki Czechosłowackiej, poważną rolę. Nawet w okresie kryzysowym, w latach 1930—1931, czechosłowacki przemysł włókienniczy zatrudniał przeszło 200 tysięcy ludzi. Wyroby czechosłowackiego przemysłu włókienniczego znane były na rynkach zagranicznych, gdzie ze względu na swą jakość i niskie ceny znajdowały licznych odbiorców. Z punktu widzenia rozmieszczenia czechosłowacki przemysł włókienniczy charakteryzuje dość duża koncentracja. Koncentruje się on głównie na północno-wschodnim i północno-zachodnim pograniczu Czech oraz w północno-wschodnich rejonach Moraw, jako też w północnych rejonach Słowaczyny.*)

Rok 1945, a w większej jeszcze mierze rok 1948, w rozwoju czechosłowackiego przemysłu włókienniczego były latami przełomowymi. W tym czasie fabryki włókiennicze zostały unowocześnione i wyposażone w nowe urządzenia maszynowe, robotnicy wspólnie z technikami wprowadzili nową technologię, jak też nowe metody pracy. W okresie planu dwuletniego oraz w okresie realizacji pierwszego planu pięcioletniego wybudowano nowe doskonale wyposażone fabryki, głównie na Słowaczynie. Jakkolwiek w pięcioletnim planie gospodarczym kładziony był zasadniczy nacisk na rozwój ciężkiego przemysłu, a przede wszystkim na rozwój przemysłu budowy maszyn, w okresie tym znacznie wzrosła również produkcja przemysłu włókienniczego. Tak np. w ostatnim tylko roku planu pięcioletniego produkcja jedwabiu silonowego wzrosła w stosunku do roku 1952 o 77%, damskiej bielizny trykotowej o 28%, bielizny pościelowej o 43%, pończoch silonowych (nylonów)

o 230%, pończoch i skarpetek z przędzy wełnianej o 30%, płaszczy wełnianych i zarzutek o 100%, kostiumów damskich o 64%, bawełnianych ubrań roboczych o 19% itd.

Czechosłowaccy ludzie pracy z każdym rokiem mogli coraz lepiej ubierać się, niż kiedykolwiek przed tym. W dużym stopniu przypisać to należy faktowi, że Związek Radziecki dostarczał czechosłowackim zakładom włókienniczym coraz to więcej surowców i że czechosłowaccy włókniarze nie tylko podnosili produkcję, obniżając jednocześnie koszty własne, ale zarazem ulepszali jakość wyrobów. W roku 1953 dostarczono na rynek znacznie więcej wyrobów włókienniczych niż w roku 1948, a to tkanin wełnianych i bawełnianych o 20,4%, tkanin lnianych i półlnianych o 49%, trykotaży o 65,8%, wyrobów dziewiarskich o 321%, odzieży o 204,4% więcej itd.

Nieustannie rosnąca realna wartość zarobków i płac czechosłowackich mas pracujących stawia przed czechosłowackim przemysłem włókienniczym poważne zadanie — w dalszym ciągu szybko zwiększać produkcję i ulepszać jakość wyrobów.

Nowym impulsem dla czechosłowackiego przemysłu włókienniczego jest oświadczenie rządowe z 15 września 1953 roku, w którym ustalone zostały wytyczne co do dalszego przyspieszonego podnoszenia poziomu życia ludności całej Republiki. Oprócz surowców, dowożonych z zagranicy, czechosłowacki przemysł włókienniczy ma do dyspozycji w coraz to większej mierze również surowce krajowe. Pomyślnie rozwija się hodowla owiec z wysoką jakością wełny, rolnicy podnieśli produkcję lnu, zaś przemysł chemiczny rozszerza produkcję sztucznych włókien, jak np. silonu i innych. Przemysł chemiczny produkuje również do-

*) Artykuł autora czechosłowackiego napisany specjalnie dla czytelników „Życia Gospodarczego“.

skonałe barwniki i inne materiały pomocnicze dla produkcji włókienniczej.

Już w sezonie wiosennym 1954 roku dostarczane są na rynek wewnętrzny wielkie ilości nowych, wysokojakościowych wyrobów włókienniczych. Szeroki zwłaszcza jest asortyment gotowej odzieży wierzchniej. Odzież ta produkowana jest nie tylko z materiałów krajowych, ale i z materiałów importowanych, jak np. jedwabiu naturalnego z Chińskiej Republiki Ludowej. Celem ulepszenia obsługi kupujących, wprowadzono nowe numerowanie wielkości ubrań i obecnie w państwowych i spółdzielczych punktach sprzedaży otrzymać można gotowe ubranie na każdą miarę. Dla kobiet dostarczono na okres wiosenny siłonową bieliznę, dla mężczyzn i kobiet siłonowe pończochy z kolorowymi efektami (szwy, ramki, pięty) w różnych odcieniach. Jako nowość pojawiły się na rynku cottonowe pończochy niezwykle delikatne i również z kolorowymi efektami. Dla mężczyzn produkuje czechosłowacki przemysł włókienniczy nowe gatunki koszul, które pomyślane są jako letnia odzież wierzchnia.

Czechosłowacki przemysł włókienniczy oczywiście nie produkuje wyłącznie dla konsumpcji wewnętrznej. Jego zdolności produkcyjne z powodzeniem umożliwiają mu utrzymanie nie tylko starych rynków zbytu w państwach kapitalistycznych ale i zaopatrzenie rynków nowych, na których wyroby czechosłowackie cieszą się dobrą opinią, zwłaszcza jeśli chodzi o wyroby lniane i wełniane, jak

również konfekcję i bieliznę. W krajach anglosaskich takim powodzeniem cieszy się zwłaszcza lniana bielizna pościelowa, bawełniane i jedwabne druki, popeliny, pończochy marki „Elite” oraz bielizna damska i męska. Od roku 1948 Czechosłowacja rozszerza swój wywóz wyrobów włókienniczych do Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej, skąd otrzymuje cenne surowce.

Osiągnięcia czechosłowackiego przemysłu włókienniczego byłyby nie do pomyślenia bez przykładnej i ofiarnej pracy pracowników zakładów włókienniczych. Tak np. V. Barton z przedsiębiorstwa państwowego Oleszan obsługuje 30 gręplarek bawełny, wykonując normę w 288 procentach a Zdenka Brtvová z tego samego przedsiębiorstwa jest tkaczką, obsługującą piętnaście automatów i wykonującą normę w 175 procentach. L. Madeřánková, młoda wyszywaczka w przedsiębiorstwie narodowym „Vlnena” wykonuje swoją normę w 308 procentach przy dobrej jakości wyrobów. Również P. Kroupová z tegoż przedsiębiorstwa wykonała zadania planu pięcioletniego już w listopadzie 1952 roku, zaś Miroslaw Zdražil, pracujący w bielniku wykonuje swoją normę w 289 procentach. Pracownicy naukowo-badawczy, technicy i robotnicy, nowatorzy i racjonalizatorzy ulepszają procesy technologiczne, obniżają koszty własne produkcji i w dalszym ciągu podnoszą jakość produkowanych towarów, pomagając tym samym rządowi w realizacji polityki systematycznej obniżki cen, co bezpośrednio przyczynia się do dalszego podnoszenia poziomu życia całej ludności.

Podsumowanie wyników nowego kursu w NRD

W DNIU 9 czerwca br., tj. po upływie roku od ogłoszenia w NRD nowego kursu, zebrała się na plenarnym posiedzeniu Izba Ludowa i dokonała przeglądu dotychczasowych osiągnięć oraz nakreśliła drogi do dalszej realizacji zadań gospodarczych.

We wszystkich dziedzinach życia społecznego i gospodarczego NRD uzyskała znaczne osiągnięcia, które wskazują, że polityka nowego kursu była polityką słuszną, prowadzącą do podniesienia poziomu życiowego mas pracujących. „Z dumą możemy stwierdzić — powiedział wiceprzewodniczący Państwowej Komisji Planowania Paul Strassenberger w swym referacie bilansującym osiągnięcia ostatniego roku — że nasza republika jest państwem suwerennym i silnie związanym z masami pracującymi oraz że sytuacja życiowa tych mas w sposób widoczny się poprawiła”. Świadczą o tym zresztą osiągnięte przez gospodarkę narodową NRD wskaźniki ekonomiczne.

Niezależnie od tego, że w roku 1953 plan globalnej produkcji przemysłowej został o 2% przekroczony, wydatnie zwiększyła się produkcja artykułów konsumpcyjnych. Tak np. już w II półroczu 1953 roku zwiększyła się w porównaniu z I półroczem tego roku produkcja margaryny o 66%, produkcja tkanin o 23%, trykotaży o 24%, artykułów metalowych codziennego użytku o 21% itd. Jeśli porównać obrót towarami powszechnego użytku w I kwartale br. z analogicznym okresem

w roku ubiegłym, to wzrost ten jest jeszcze większy i wynosi np. dla mięsa i wyrobów mięsnych 17%, dla ryb i przetworów rybnych 56%, dla tłuszczów roślinnych 33%, dla masła 64%, dla tkanin bawełnianych 65%, dla aparatów fotograficznych 150% itd.

W dziedzinie rolnictwa chłopstwo pracujące, spółdzielnie produkcyjne i państwowe gospodarstwa rolne mają znaczne osiągnięcia, które polegają przede wszystkim na lepszym i wcześniejszym wykonaniu prac w polu niż w latach ubiegłych. Siłę uspołecznionego sektora w rolnictwie NRD charakteryzuje 4930 spółdzielni produkcyjnych, które uprawiają obecnie 12,6% ogólnego areалу użytków rolnych. Mimo jednak gospodarczego i organizacyjnego umocnienia spółdzielni produkcyjnych rząd NRD musi obecnie wiele uwagi poświęcić sprawie oszczędnej gospodarki w rolnictwie, która pozostawia jeszcze dużo do życzenia.

Wzrost produkcji artykułów konsumpcyjnych pozwolił na obniżenie cen towarów powszechnego użytku, co wpłynęło na wzrost realnych zarobków ludności pracującej. Niezależnie od tego podniesione zostały dość znacznie nominalne zarobki robotników, czego dowodem może służyć fakt, że ostatnia podwyżka wynagrodzeń przyniosła robotnikom korzyści w kwocie 250 mln marek rocznie.

Prawidłowość proporcji rozwoju gospodarki narodowej wymaga, aby wydajność pracy rosła szybciej niż fundusz płac pracowniczych. Proporcji

tych nie udało się jednak w NRD utrzymać w ciągu pierwszego roku realizacji nowego kursu. Wprawdzie określony na rok 1953 wzrost wydajności pracy w przemyśle został nie tylko osiągnięty, ale nawet o 2,3% przekroczony, jednakże płace wzrosły jeszcze wyżej. Dlatego też jednym z ważniejszych zadań na najbliższą przyszłość jest dokonanie maksymalnych wysiłków w kierunku dalszego wzrostu wydajności pracy.

Uzyskane przez gospodarkę narodową NRD osiągnięcia nie mogą jednak przesłaniać faktu, że przebieg wykonania planów gospodarczych w roku bieżącym nie jest zadowalający, zwłaszcza w zakresie produkcji dóbr konsumpcyjnych w obrębie gałęzi przemysłu kluczowego i drobnej wytwórczości.

W niektórych kołach istnieje przekonanie, że wobec zadań nowego kursu w NRD przemysł ciężki nie odgrywa już ważniejszej roli. Założenie takie jest wręcz fałszywe, gdyż dla należytego rozszerzenia produkcji artykułów konsumpcyjnych i tym samym dla podniesienia stopy życiowej ludności pracującej konieczne jest postawienie do dyspozycji gospodarki narodowej i ludności znacznych ilości węgla i energii elektrycznej, jak również zadania hutnictwa nie mogą być w żadnym wypadku lekceważone i pomniejszane.

Program energetyczny na rok 1954 jest wykonywany z pewnym zahamowaniem, podobnie jak zadania inwestycyjne w hutnictwie, górnictwie węglowym i przemyśle chemicznym. Stale rosnące potrzeby rolnictwa w zakresie nawozów sztucznych i maszyn rolniczych nie są dotąd w dostatecznej mierze zaspokajane. Również nie wykonano w pełni zadań przemysłu maszynowego w zakresie produkcji artykułów powszechnego użytku. Wszystko to stwarza konieczność wzmożenia wysiłków w celu nadrobienia powstałych zaległości.

Jeśli chodzi o przemysł lekki, to głównym niedociągnięciem w tej gałęzi produkcji jest niedostateczne wykorzystanie surowców oraz niezadowalająca jakość wytwarzanych towarów.

Podobnie przedstawia się sprawa w przemyśle terenowym i rzemiośle, których zadania na rok 1954 są o 16% wyższe niż zadania roku ubiegłego. Faktem jest, że w I kwartale br. zadania drobnej wytwórczości nie zostały w pełni wykonane i dlatego rady narodowe będą musiały wzmoczyć kontrolę nad pracą przemysłu drobnego, spółdzielczości pracy i rzemiosła.

Wiele do życzenia pozostawia we wszystkich dziedzinach produkcji gospodarka finansowa. W wielu wypadkach naruszana bywa zasada oszczędnego gospodarowania, o czym świadczyć może fakt, że w roku 1953 przemysłowi kluczowemu do zaplanowanej akumulacji zabrakło kwoty 26 mln marek, co jest tym bardziej znamienne, że przemysł terenowy zdołał przekroczyć zadania akumulacji socjalistycznej o 33 mln marek.

Realizacja nowego kursu w NRD znajduje odzwierciedlenie w złożonym na posiedzeniu Izby Ludowej sprawozdaniu z wykonania budżetu na rok 1953. W porównaniu z rokiem poprzednim wzrosły wydatki na cele socjalne, kulturalne i na ochronę zdrowia o 14,2%, osiągając 34% wszystkich wydatków budżetowych. O 70% zwiększył się w porównaniu z rokiem 1952 fundusz dyrektorów, przeznaczony na poprawę warunków bytowych robotników. Sumy przeznaczone na pomoc dla rolnictwa były o 577 mln marek, tj. o 21% wyższe niż w roku poprzednim. Znacznie podniesione zostały kwoty wydatkowane na oświatę i szkolnictwo wyższe. Charakterystycznym wskaźnikiem jest tutaj zwiększona z 89% w roku 1952 do 95,5% w roku 1953 liczba studentów korzystających ze stypendiów państwowych. Również wydatki na instytucje socjalne zwiększyły się o 18% w porównaniu z poprzednim rokiem, a wydatki na bezpieczeństwo i ochronę pracy podwoiły się w ciągu ostatnich trzech lat, co spowodowało zmniejszenie ilości nieszczęśliwych wypadków przy pracy o 6,6% w ciągu ostatniego roku.

Po dokonaniu podsumowania osiągnięć ostatniego roku Izba Ludowa powzięła szczegółową uchwałę o zadaniach gospodarki narodowej na rok 1954, których główne punkty sprowadzają się do następujących.

Z uwagi na niepełne wykonanie zadań przemysłu paliw, energetycznego i niektórych gałęzi przemysłu chemicznego należy wzmoczyć tempo rozwoju tych dziedzin produkcji drogą pełnego wykorzystania mocy produkcyjnych i zwiększenia inwestycji.

We wszystkich dziedzinach produkcji należy wydatnie zwiększyć produkcję towarów powszechnego użytku, rozszerzyć ich asortyment i poprawić jakość.

Drogą wprowadzenia nowoczesnej techniki trzeba podnieść rolnictwo na wyższy poziom i zwiększyć towarowość produkcji zwierzęcej i roślinnej.

Dla należytego rozwoju budownictwa mieszkaniowego konieczne jest podjęcie niezbędnych kroków zmierzających do nieprzerwanej realizacji robót budowlanych.

Jest sprawą niezmiernie ważną, aby organa władzy państwowej jak najściślej związały się z masami pracującymi, aby wszelkie objawy biurokracyzmu były energicznie zwalczane, aby gospodarka we wszystkich uspołecznionych zakładach została podniesiona na wyższy poziom i aby koszty własne produkcji oraz koszty handlu uspołecznionego zostały wydatnie obniżone, co stanowić będzie przesłankę do przeprowadzenia dalszej obniżki cen.

Od ustosunkowania się każdego obywatela NRD do realizacji określonych zadań zależna jest poprawa warunków życiowych ludności pracującej. W państwie robotników i chłopów wyniki pracy należą bowiem do całego narodu.

(f)

Zjawiska kryzysowe w ekonomice Francji

POLITYKA podporządkowania się interesom imperialistów amerykańskich, uprawiana od lat przez reakcyjnych polityków francuskich, w stylu Schuman — Bidault, zaciążyła fatalnie na gospodarce narodowej Francji i na poziomie życia jej ludności pracującej.

Wskutek zakazów amerykańskich stosunki handlowe między Wschodem i Zachodem, których rozwój mógłby Francji zapewnić duży rynek zbytu i poważne korzyści materialne, zostały ograniczone do minimum.

Postępująca militaryzacja kraju, która z roku na rok pochłania coraz większą część zasobów Francji, nie tylko wpływała hamująco na odbudowę kraju i rozbudowę gospodarki narodowej, ale spowodowała również brak równowagi między gałęziami produkcji przemysłowej ze szkodą dla przemysłu produkującego na potrzeby ludności cywilnej, co czyni ekonomikę Francji jednostronną i jeszcze bardziej wrażliwą na zbliżający się kryzys ekonomiczny.

W ciągu wielu lat USA narzucają Francji niezwykle duże ciężary wojenne, wskutek czego deficyt budżetowy stale wzrasta.

Poniższe dane wyraźnie wykazują wpływ wydatków wojennych na wzrost deficytu budżetowego państwa (w mld franków)*):

	1947 r.	1950 r.	1951 r.	1952 r.	1953 r.
Bezpośrednie wydatki wojenne Francji	231	463	867	974	1062
Deficyt budżetu państwowego	219	422	488	492	427

Jak widać z przytoczonych danych, wydatki wojenne Francji od 1947 do 1953 r. wzrosły prawie 5-krotnie. W budżecie na 1954 r. preliminarz wydatków wojennych został ustalony w sumie 1 110 mld franków, czyli stanowi 20% całości budżetu, a deficyt budżetowy — przewidziano w wysokości 902 mld franków. Należy jednakowoż nie zapominać, że dane urzędowe dotyczące wydatków wojennych są mniejsze od rzeczywistych, gdyż część wydatków mających wyraźnie wojenny charakter (budowa lotnisk, dróg strategicznych itp.) ukryta jest w cywilnej części budżetu. W rzeczywistości bowiem, jak to zostało stwierdzone na niedawno odbytym zjeździe Francuskiej Partii Komunistycznej, wydatki na wojsko i policję pochłaniają 50% budżetu państwowego, podczas gdy kredyty na cele bytowe i społeczne oraz kulturalne są ograniczane do minimum.

W wyniku gospodarczego uzależnienia Francji od amerykańskiego kapitału wydobycie węgla zmniejsza się z roku na rok. Od 1947 roku zamknięto we Francji 75 szybów węglowych, a liczba robotników zatrudnionych w przemyśle węglowym spadła z 338 tys. na 238 tys., czyli zmniejszyła się o 100 tysięcy. Wiele gałęzi przemysłu, a w szczególności produkcja samolotów, zostały zduszone przez konkurencję amerykańską. Ogólny wskaźnik produkcji przemysłowej niewiele przewyższa poziom z 1929 roku.

*) Dane na lata 1952 i 1953 obejmują okres 11 miesięcy.

W ciężkich również warunkach znajduje się rolnictwo francuskie. W okresie od 1949 do 1954 roku zdolność nabywcza francuskich chłopów obniżyła się o 10%. Jeżeli w latach 1947—1948 udział rolnictwa w dochodzie narodowym kraju stanowił 25,4%, to w latach 1952—1953 zmniejszył się on do 14,2%.

Rośnie także bezrobocie. Według danych urzędowych bezrobocie w 1953 roku w porównaniu z rokiem poprzednim wzrosło o 60%. Obecnie liczba bezrobotnych przekracza 600 tys., z których zaledwie 10% otrzymuje zasiłki dla bezrobotnych. Szczególnie wielkie bezrobocie panuje w przemyśle tekstylnym, skórzanym i papierniczym.

Zjawiska kryzysowe w ekonomice francuskiej doprowadziły do tego, że obecnie produkcja przemysłowa Francji osiąga zaledwie 70% jej zdolności produkcyjnej, pomimo iż na produkcję wojenną przypada od 15 do 20% całości produkcji. W 1949 roku produkcja przemysłowa Francji i Niemiec zachodnich była jednakowa, ale w 1953 roku produkcja Niemiec zachodnich przewyższyła produkcję francuską o 40%.

Plan Schumana poddając podstawowe gałęzie przemysłu francuskiego, a w konsekwencji i całą ekonomikę kraju, bezpośredniej kontroli magnatów Ruhry powoduje dalsze restrykcje produkcji francuskiej w zakresie węgla i stali oraz wzrost bezrobocia, co jeszcze bardziej pogarsza sytuację gospodarczą kraju. Środkiem mającym pokonać trudności gospodarcze Francji miała być dewaluacja franka i tym samym przerzucenie na masy pracujące Francji skutków podporządkowania ekonomiki francuskiej amerykańskim imperialistom.

Formalnej dewaluacji franka po wojnie dokonywano 5-krotnie: w grudniu 1945 r., w styczniu i październiku 1948 r. oraz w kwietniu i wrześniu 1949 r. Proces zaś faktyczny dewaluacji franka w postaci wzrostu cen postępował stale aż do chwili obecnej, pomimo iż rząd francuski podtrzymywał sztucznie kurs franka nie pozwalając mu spaść poniżej 350 franków za dolara.

Chroniczna deficytowość państwowego budżetu sprawia, iż zmieniające się szybko, jak w kalejdoskopie, burżuazyjne rządy Francji korzystają coraz częściej z tak zwanych krótkoterminowych awansów z Banku Narodowego Francji, których pułap ze 175 mld franków w końcu 1952 roku został podniesiony do 440 mld w początkach 1954 r., czyli o 151% w ciągu niespełna dwóch lat. Ta sama deficytowość budżetu powoduje stały wzrost obiegu banknotów, których kwota z 939 mld franków w 1948 r. zwiększyła się do 2 311 mld w końcu 1953 r., czyli przeszło o 130%. Skutkiem inflacji środków pieniężnych był spadek siły nabywczej franka i co za tym idzie wzrost cen.

W okresie od 1949 r. do grudnia 1953 roku wskaźnik cen detalicznych podniósł się o 42%, a hurtowych — o 38%. Wzrost jednak płacy nominalnej nie nadąża za wzrostem cen. Od jesieni np. 1951 roku do połowy 1952 roku koszty utrzymania we

Francji wzrosły o 15%, ale płace robotników i pracowników umysłowych zostały zamrożone. Za swoją pracę robotnik może nabywać coraz mniej dóbr przez siebie wytwarzanych. Realna wartość obecnych płac wynosi nie więcej niż 50% płacy z 1938 roku.

Wyższy poziom cen hurtowych we Francji w porównaniu z innymi krajami kapitalistycznymi (Anglią, Niemcami zachodnimi, Holandią, Włochami) spowodował spadek zdolności konkurencyjnej francuskich towarów eksportowych. Deficytowość bilansu handlowego Francji stała się zjawiskiem chronicznym. Saldo ujemne bilansu handlowego w 1950 roku wyniosło 100 mld franków, w 1951 roku — 343 mld, w 1952 roku — 207 mld franków. Duże na pierwszy rzut oka zmniejszenie deficytu bilansu handlowego w 1953 roku traci poważnie na znaczeniu przy bliższej analizie odpowiednich danych, gdyż zostało ono osiągnięte głównie wskutek urzędowych ograniczeń przywozu. Wartość przywozu w 1953 roku wyniosła 1092,9 mld franków wobec 1231,6 mld franków w roku poprzednim.

Minister finansów Francji Edgar Faure podając w czerwcu br. do wiadomości publicznej wyniki bilansu płatniczego za 1953 rok stwierdził między innymi, że na znaczne zmniejszenie się deficytu bilansu płatniczego wpłynęły wojenne zamówienia amerykańskie, znane jako zamówienia „off shore” oraz zwiększenie wydatków tak zwanej „infrastructure”, czyli na budowę we Francji lotnisk, baz i dróg strategicznych i innych wojskowych obiektów agresywnego bloku atlantyckiego oraz wzrost wydatków na utrzymanie wojsk amerykańskich we Francji, co — oczywiście — polepszyło znacznie sytuację płatniczą Francji w stosunku do USA, ale wcale nie oznacza istotnego polepszenia gospodarki narodowej Francji.

Natomiast według oświadczenia tegoż ministra finansów eksport Francji w 1953 roku prawie się nie zwiększył wynosząc 2519 mln dol. wobec 2415

mln dol. w roku poprzednim. W związku z tym francuskie koła rządzące coraz więcej uwagi poświęcają sprawom zwiększenia eksportu udzielając eksporterom wszelkiego rodzaju ulg podatkowych, dogodnych długoterminowych (do 5 lat) kredytów oraz wypłacając poważne subwencje w postaci zwrotu niektórych rodzajów podatków. Według obliczeń tygodnika „Les Perspectives” rząd ma zwrócić eksporterom około 40 mld franków z tytułu podatków zapłaconych przez nich w 1953 roku.

Nie dało to jednak oczekiwanych wyników wobec pogorszenia się koniunktury w świecie kapitalistycznym, które spowodowało znaczne zaostrenie się konkurencji na rynkach tegoż świata. Cechą charakterystyczną pod tym względem w 1953 roku była ekspansja Niemiec zachodnich, które po osiągnięciu w 1952 roku poziomu eksportu francuskiego znacznie go przekroczyły w 1953 roku i zajęły czwarte miejsce pomiędzy eksportującymi krajami kapitalistycznymi (po USA, Anglii i Kanadzie).

Rzecz oczywista, iż ani ograniczenia importu, których nie można kontynuować bez końca, ani sztuczne środki forsowania eksportu nie mogą w sposób istotny polepszyć położenia handlowego i walutowego Francji dopóki trwa wyścig zbrojeń i brudna wojna w Indochinach oraz dopóki nie zostaną usunięte wszelkie przeszkody na drodze do handlu z krajami obozu demokratycznego, narzucone Francji przez amerykańskich dezorganizatorów handlu światowego. To coraz lepiej zaczyna rozumieć nie tylko klasa robotnicza, ale również „petit bourgeois” francuski, toteż pod naciskiem opinii publicznej musiał upaść rząd popleczników amerykańskiego imperializmu — Lanieli i Bidault — a jego miejsce zajął rząd, który przyrzekł narodowi francuskiemu zakończyć wojnę z Wietnamem. Tylko bowiem prawdziwie demokratyczna polityka może polepszyć sytuację gospodarczą Francji szczególnie w momencie zbliżania się nowej fali kryzysu ekonomicznego w świecie kapitalistycznym. (nm)

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

Pierwsza książka o ubezpieczeniach państwowych Polski Ludowej

E. Montalbetti — „Organizacja i technika ubezpieczeń państwowych”. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1953, str. 234, cena 9,80 zł.

KSIĄŻKA Edwarda Montalbetti została wydana jako zastępczy podręcznik dla szkół zawodowych, mianowicie dla wydziałów ubezpieczeniowych techników finansowych. Jednakże recenzja nie może zająć się oceną książki tylko z punktu widzenia jej przydatności jako podręcznika, musi bowiem uwzględnić fakt, że wydanie tej książki ma większe znaczenie, że jest to w ogóle pierwsze systematyczne opracowanie całości problemów związanych z techniką i organizacją ubezpieczeń państwowych w Polsce Ludowej. W związku z tym książka wzbudza zainteresowanie wśród wielu osób, które interesują się zagadnieniami gospodarczymi, finansowymi —

a w szczególności wśród praktyków i teoretyków z dziedziny ubezpieczeń oraz z dziedziny finansów. Wydanie jej stanowi więc istotne wydarzenie w rozwoju polskiej literatury ubezpieczeniowej i z tego stanowiska trzeba tę rzecz ocenić.

Już na podstawie powyższych uwag można właściwie rozstrzygnąć kwestię, czy wydanie tego rodzaju książki było potrzebne i celowe. Często powtarza się u nas zdanie, że polska literatura ubezpieczeniowa jest szczupła, że rozwój piśmiennictwa w dziedzinie ubezpieczeń nie nadąża za rozwojem piśmiennictwa na innych odcinkach gospodarki narodowej, nie nadąża także za rozwojem samych ubezpieczeń. Wydaje się, że w tym zdaniu jest nieco przesady. W ostatnich latach ukazuje się u nas sporo wartościowych prac z tej dziedziny bądź to w postaci książek i skryptów,

bądź też w postaci artykułów. Trzeba jednak przyznać, że żadna z tych niewątpliwie cennych prac nie dała dotąd (jeśli pominiemy wydawnictwa skrytowe) pełnego i systematycznego omówienia całokształtu zagadnień organizacyjnych i technicznych ubezpieczeń polskich. Potrzeba zaś takiego wydawnictwa istniała. Od chwili uchwalenia przez Sejm ustawy o ubezpieczeniach państwowych, która nadała prawny wyraz zasadniczym zmianom, przekształcającym polskie ubezpieczenia na ubezpieczenia socjalistyczne, upłynęło już dwa lata. W oparciu o tę ustawę rozwinęły się nowe formy i metody działalności ubezpieczeniowej, które powinny znaleźć właściwe naświetlenie w literaturze ubezpieczeniowej. I oto książka Montalbettiego daje właśnie próbę systematycznego ujęcia tych problemów.

Książka zajmuje się wyłącznie ubezpieczeniami państwowymi, zwanymi inaczej gospodarczymi, nie wchodzi natomiast do niej zagadnienia ubezpieczeń społecznych, stanowiących odrębny pion organizacyjny. Ujęcie takie jest najzupełniej słuszne, gdyż w książce poświęconej organizacji i technice — przeznaczonej przede wszystkim dla przyszłych praktyków — nie należy łączyć zagadnień, które jakkolwiek mają bliski związek teoretyczny, w praktycznych zasadach działania, a więc właśnie w organizacji i technice, bardzo znacznie od siebie się różnią.

Układ książki jest przejrzysty, prosty i logiczny. Całość materiału dzieli autor na pięć części. Część I — „Ogólne wiadomości o ubezpieczeniach” zawiera rozdziały omawiające istotę ubezpieczeń i działalności ubezpieczeniowej, rozwój historyczny ubezpieczeń, powstanie i rozwój ubezpieczeń socjalistycznych oraz rozwój i organizację polskich ubezpieczeń. Część II — „Podstawowe pojęcia techniczno - ubezpieczeniowe” omawia i wyjaśnia zasadnicze pojęcia z dziedziny ubezpieczeń, elementy stosunku ubezpieczenia, podstawy techniczne działalności ubezpieczeniowej, a także reasekuracji. Część III — „Obowiązkowe ubezpieczenia majątkowe” zajmuje się omówieniem poszczególnych rodzajów ubezpieczeń majątkowych realizowanych w trybie obowiązkowym, część IV — „Dobrowolne ubezpieczenia majątkowe” zawiera także samo omówienie ubezpieczeń majątkowych realizowanych w sposób dobrowolny, na podstawie umowy, wreszcie część V — „Ubezpieczenia osobowe” omawia poszczególne rodzaje ubezpieczeń osobowych. Te trzy ostatnie części przedstawiają aktualny obraz wszystkich rodzajów polskich ubezpieczeń prowadzonych przez Państwowy Zakład Ubezpieczeń (PZU).

Z naszkicowanego tu przeglądu widać wyraźnie, że problematyka poruszona w książce jest bardzo obszerna i nie ogranicza się wyłącznie do zagadnień organizacji i techniki ubezpieczeń. Zagadnienia te są bowiem podbudowane wywodami teoretycznymi i historycznymi, stanowiącymi wprowadzenie do właściwego tematu. W ten sposób uczeń czy inny czytelnik książki zapoznaje się najpierw z podstawowymi zasadami marksistowskiej nauki o ubezpieczeniach, co mu niewątpliwie ułatwia zrozumienie i właściwą interpretację założeń organizacyjnych naszych ubezpieczeń, przedstawionych w dalszych częściach pracy.

Wydaje się, że można zaryzykować twierdzenie, iż książka Montalbettiego stanowi polski odpowiednik pracy F. Końszyna „Państwowe ubezpieczenia w ZSRR”, znanej wszystkim ubezpieczeniowcom pol-

skim, która dała systematyczny, wyczerpujący wykład praktyki ubezpieczeniowej w Związku Radzieckim¹⁾. Końszyn opierając się na założeniach teoretycznych marksistowskiej nauki o ubezpieczeniach, zawartych w pracy prof. dr W. Rajchera „Społeczno-historyczne typy ubezpieczeń”²⁾ przedstawia całokształt radzieckiej działalności ubezpieczeniowej (z wyjątkiem ubezpieczeń morskich i lotniczych). Również i książka Montalbettiego opiera się w swej części teoretycznej na pracy prof. Rajchera (a także na pracy Końszyna) i na tym tle przechodzi do systematycznego, bardzo szczegółowego omówienia praktycznej działalności ubezpieczeniowej w Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej. W ten sposób praca ta, będąc zastosowaniem zdobyczy radzieckiej nauki o ubezpieczeniach do naszej polskiej rzeczywistości, uwzględnia specyfikę obecnego etapu rozwoju ubezpieczeń socjalistycznych w Polsce i dlatego stanowi wartościowy materiał dla nauczania kadr przyszłych naszych ubezpieczeniowców, a także niezbędne źródło informacji dla wykształconych już praktyków i teoretyków z tej dziedziny. Analogiczną w zasadzie rolę spełnia w Związku Radzieckim podręcznik Końszyna, z którego dotąd korzystali i nasi ubezpieczeniowcy wobec braku polskiego wydawnictwa.

Należałoby teraz postawić zasadnicze pytanie, czy podjęta przez autora próba systematycznego ujęcia zagadnień techniki i organizacji ubezpieczeń na wzór Końszyna można uznać za udaną. Przed odpowiedzią trzeba jednak rozważyć jeszcze kilka zagadnień, które mają niewątpliwie znaczenie dla oceny wartości książki.

Na pierwszy plan wysuwa się tu sprawa poziomu książki, co łączy się z jej przeznaczeniem jako podręcznika dla uczniów szkół zawodowych. Zaletą bezsporną książki jest to, że nie ma w niej licznych i skomplikowanych wzorów matematycznych, którymi wprost przeładowana była książka Końszyna. Jakkolwiek książka Końszyna była pomyślana jako podręcznik dla wyższych szkół finansowo-ekonomicznych, to jednak nadmiar matematyki był bardzo uciążliwy dla czytelnika. Do takiego widocznie wniosku doszedł później i sam Końszyn, gdyż najnowsze wydanie jego pracy zawiera nieco mniej tych wzorów, ale niewątpliwie jeszcze za dużo, jak na podręcznik dla techników finansowych, dla których tym razem jest przeznaczona.³⁾ Oczywiście, że w pracy Montalbettiego zagadnienia matematyczno-ubezpieczeniowe są zbędne. Mimo to mogą jeszcze powstawać wątpliwości, czy poziom książki nie jest dla jej odbiorców zbyt wysoki. Pomimo, że poziom książki jest istotnie dość wysoki, nie należy jednak uważać tego za wadę książki jako podręcznika. Napisanie pracy na takim poziomie jest zasługą autora, znanego już ze swych innych prac. Podkreślić trzeba, że książka nie jest napisana w sposób trudny i niezrozumiały, toteż uczniowie trzech klas (książka ma służyć jako podręcznik dla I, II i III klasy) powinni sobie przyswoić bez specjalnych trudności zawarty w niej materiał. Jeżeli bowiem dziś stawia się postulat podnoszenia naszych podręczników i pomocy naukowych na coraz wyższy

¹⁾ F. Końszyn: Gosudarstwiennoje strachowanije w SSSR, Gosfinizdat — Moskwa 1949; tłum. polskie: Państwowe ubezpieczenia w ZSRR, Książka i Wiedza, Warszawa 1950.

²⁾ W. Rajcher: Obszczestwiennno-istoriczeskie typy strachowanija, izd. Akademii Nauk SSSR, Moskwa — Leningrad 1947; tłum. polskie: Społeczno-historyczne typy ubezpieczeń, Książka i Wiedza, Warszawa, 1951.

³⁾ F. Końszyn: Gosudarstwiennoje strachowanije w SSSR, Gosfinizdat — Moskwa 1953.

poziom, to nie można żądać od autora obniżenia tego poziomu, natomiast rozwiązanie nasuwających się ewentualnie trudności będzie wymagało większego wkładu pracy ze strony wykładowców.

Następne zagadnienie — to sporne kwestie teoretyczne. Chodzi mianowicie o to, że autor omawiając pojęcie ubezpieczeń oparł się na definicji Rajchera i Końszyna, która w swoim czasie została ostro skrytykowana przez innych autorów radzieckich — Butkova i Sitnina⁴⁾. Definicja ta została następnie uzupełniona przez autora z NRD — Pfau'a⁵⁾ i jakkolwiek Końszyn w ostatnim wydaniu swej pracy zasadniczo z definicji zrezygnował, wydaje się, że w świetle nauki Stalina o formie i treści może być ona utrzymana. Otóż istnieje słusza zasada, że w podręcznikach przeznaczonych dla szkół stopnia licealnego nie należy rozwijać wątpliwości teoretycznych, gdyż utrudnia to zrozumienie materiału młodzieży nie posiadającej jeszcze odpowiedniego przygotowania i krytycyzmu. Do zasady tej autor się nie zastosował i oczywiście nie można mu czynić z tego tytułu zarzutu, jednakże — skoro autor nie zdecydował się na wprowadzenie do kwestionowanej definicji ubezpieczeń poprawek Pfau'a, powinien przynajmniej sformułować zastrzeżenie, iż podana definicja nie jest jedyna.

Trzeba wreszcie wysunąć przykładowo kilka drobniejszych uwag. I tak omawiając systemy ochrony ubezpieczeniowej w części poświęconej podstawowym pojęciom techniczno-ubezpieczeniowym (str. 91 i 92) autor wymienia tylko dwa z nich, mianowicie system proporcjonalnej odpowiedzialności i system odpowiedzialności za pierwsze ryzyko. Wydaje się, że należało w tym miejscu poświęcić nieco uwagi także systemowi ulamkowemu, z którego opisem spotka się czytelnik dopiero przy omawianiu ubezpieczeń od kradzieży z włamaniem i rabunku (str. 158).

Jakkolwiek książka zajmuje się tylko aktualnie prowadzonymi przez PZU rodzajami ubezpieczeń, pewną lukę stanowi brak wyjaśnienia, choćby bardzo ogólni-

kowego, nowych rodzajów ubezpieczeń obowiązkowych wprowadzonych ustawą z 28 marca 1952 roku o ubezpieczeniach państwowych⁶⁾. Wydaje się, że należało coś powiedzieć o ubezpieczeniach odpowiedzialności cywilnej za szkody łowieckie, a zwłaszcza o ubezpieczeniach następstw nieszczęśliwych wypadków w komunikacji u pasażerów i innych osób poszkodowanych, które jako pierwsze obowiązkowe ubezpieczenia osobowe stanowią zupełne novum w naszym systemie ubezpieczeń państwowych.

Bardzo słusznie natomiast postąpił autor poświęcając stosunkowo mało miejsca zagadnieniom reasekuracji (str. 95—102). Reasekuracja traci swoje znaczenie w ubezpieczeniach socjalistycznych i dlatego dłuższe wywody na jej temat byłyby zupełnie nieuzasadnione.

Również słusne było umieszczenie w rozdziale dotyczącym ubezpieczeń transportowych krótkiego omówienia ubezpieczeń morskich i lotniczych, a więc tych działów ubezpieczeń, które Końszyn w swej pracy pominął ze względu na ich specyfikę. W ten sposób autor daje pełny obraz działalności PZU.

Trzeba jeszcze zwrócić uwagę na typowo redakcyjną usterkę, zresztą bardzo drobną, mianowicie wśród podtytułów rozdziału o obowiązkowym ubezpieczeniu koni i bydła umieszczono m. in. podtytuł: „Zasady ubezpieczenia zwierząt w rolniczych spółdzielniach produkcyjnych” (str. 127), który nie znajduje odpowiednika w układzie treści tego rozdziału.

Wracając teraz do odpowiedzi na pytanie dotyczące oceny książki wydaje się, że mimo wysuniętych tu uwag krytycznych w sumie można i należy uznać, iż praca Montalbettiego spełniła dobrze swoje zadanie. Książka ta jest wartościowym podręcznikiem dla przyszłych ubezpieczeniowców, z uznaniem także wyrażają się o niej praktycy, którzy z niej korzystają dla uzupełnienia i pogłębienia swoich wiadomości zawodowych. Z uznaniem witają ją również inni czytelnicy, zwłaszcza teoretycy, widząc w niej pierwsze systematyczne i wyczerpujące opracowanie książkowe całości kształtu problematyki organizacji i techniki ubezpieczeń państwowych w Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Wacław Goronowski

⁴⁾ D. Butkow, W. Sitnin: Niektóre problemy teorii strachowania przy socjalizmie — w zbiorze: Finanse i kredyt SSSR, Gosfinizdat — Moskwa 1952, s. 155-162.

⁵⁾ G. Pfau: Einige Bemerkungen zur Theorie der Versicherung im Sozialismus. „Deutsche Finanzwirtschaft” 1953, nr 4, s. 218-221.

⁶⁾ Dz. U. PRL nr 20, poz. 130, rok 1952.

KOMUNIKAT

WYDAWNICTWA PRZEMYSŁU LEKKIEGO I SPOŻYWCZEGO

Ukazał się w kolportażu projekt tytułowego planu wydawniczego na rok 1955 Wydawnictwa Przemysłu Lekkiego i Spożywczego.

Projekt ten ma poinformować czytelników, a w szczególności pracowników przemysłu lekkiego, spożywczego, rolnego i drobnego o planach wydawniczych WPLiS na rok 1955. Ponadto ma na celu spowodowanie napływu materiałów krytycznych oraz propozycji, które umożliwią uzupełnienie ewentualnych braków tematycznych, względnie wpłyną na zmianę układu.

Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego prosi zainteresowane organizacje, instytuty, przedsiębiorstwa, kluby techniki i racjonalizacji, biblioteki i księgarnie oraz wszystkich czytelników o zainteresowanie się wydanym projektem planu wydawniczego i nadsyłanie wszelkich krytycznych uwag, życzeń i propozycji do dnia 15 lipca 1954 r. pod adresem wydawnictwa w Warszawie, ul. Mazowiecka 4. Instytucje i osoby, które nie otrzymały bezpośrednio w WPLiS projektu tytułowego planu, mogą go nabyć bezpłatnie w księgarniach technicznych Domu Książki lub zamówić w wydawnictwie.

Pojedyncze egzemplarze „Życia Gospodarczego” można nabyć w następujących punktach sprzedaży kioskowej.

Białystok, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Al. 1 Maja 1

Bydgoszcz, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Częstochowa, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Kielce, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Koszalin, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Kraków, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Jagiellońska 1

Lublin, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Łódź, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Piotrkowska 86

Olsztyn, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Opole, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Poznań, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Ratajczaka 39

Rzeszów, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Sopot, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Rokossowskiego 41

Stalinogród, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Dworcowa 9

Szczecin, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Al. Wojska Polskiego 2

Toruń, kiosk „Ruchu”, dworzec PKP

Wałbrzych, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Stalina 2

Warszawa, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Nowy Świat 15

Wrocław, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Fredry 1

Zielona Góra, Klub Międzynarodowej Prasy i Książki — Zeromskiego 20

Jednocześnie przypomina się, że chcąc zaprenumerować „Życie Gospodarcze” należy zamawiać je w urzędach pocztowych lub u listonoszy najpóźniej do 10 dnia miesiąca poprzedzającego okres prenumeraty.

Życie Gospodarcze