

Życie Gospodarcze

Dwutygodnik

24

Rok IX

19 grudnia 1954 r.

Nr 24/227

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

T r e ś ć

W imię zapewnienia pokoju w Europie trzeba uniemożliwić wskrzeszenie militaryzmu niemieckiego	921
Z doświadczeń wprowadzania rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle maszynowym — Jan Frackiewicz	923
Jak projektować organizację nowowytwarzanych zakładów — Tadeusz Wasiljew	926
Produkcja sprzętu rolniczego w państwowym przemyśle drobnym — Jerzy Stuziński	929

MATERIALY I PRZYCZYNNY

Typizacja prefabrykatów — ważnym czynnikiem postępu technicznego w budownictwie — Stanisław Pieniążek, Michał Schmal	933
Wymowne dzieje trójek tkackich i przędzalniczych — Natan Kronik	935
Szerzej włączyć ruch korbalelników do walki o obniżkę kosztów własnych — Stanisław Hortyński	937
„Kaliszanka“ — wzorowy eksporter wyrobów cukierniczych — Juliusz Mikolajski	939
Rozwinąć gospodarkę torfową w woj. poznańskim — Henryk Kalwaryjski	942
Unikać błędów inwentaryzacji w przemyśle meblarskim — Ryszard Szydłowski	944
Skup, obrót i przetwórstwo dziczyzny — dziedzina nie wykorzystanych możliwości — Michał Sadowski	946

KORESPONDENCI „ZYCIA GOSPODARCZEGO“ PISZA

Rozwijać rzemiosło indywidualne na wsi kieleckiej — Mieczysław Łuczkiewicz	947
---	------------

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH I BUDOWNICTWA SOCJALIZMU

Rezerwy zwiększenia produkcji metali żelaznych — A. Samarin	948
Czechosłowacko-polska współpraca gospodarcza — Jan Sejhar	954

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Uwagi ogólne o wzroście produkcji przemysłowej w krajach Europy zachodniej — (hs)	953
Spis treści rocznika 1954	958

BIBLIOGRAFIA

Wydawnictwa książkowe

WYDAWCA: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze“ Przedsiębiorstwo Państwowe Warszawa, ul. Poznańska 18 —
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, cena egz. 4 zł. Prenumeratę przyjmują wszyst-
kie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Zam. PWG. CPi—P/24/54. Podp. do druku 13.XII.54 r. Druk uk. 15.XII.54 r. Nakł. 6941. Pap.: druk. sat. VII 60 g.
Ark. wyd. 8. Zakłady Graficzne Dom Słowa Polskiego. Zam. 7057/C. Warszawa. 5-B-11463

W imię zapewnienia pokoju w Europie trzeba uniemożliwić wskrzeszenie militarizmu niemieckiego

Nie można zapewnić pokoju w Europie, skoro otwiera się drogę do wskrzeszenia militarizmu niemieckiego i skoro usypia się samego siebie wynajdywaniem jakichś gwarancji przeciwko niemu — gwarancji, których bezskuteczność jest zupełnie oczywista.

(Z deklaracji powziętej na konferencji moskiewskiej w sprawie zapewnienia pokoju i bezpieczeństwa w Europie).

Z DANIEM burżuazyjnej prasy wszelkich od-
cieni, nota rządu francuskiego, będąca od-
powiedzią na noty rządu radzieckiego z 23 paź-
dziernika i 13 listopada, zredagowana została
w formie kurtuazyjnej i w tonie pojednawczym.
Dla negocjacji między Wschodem i Zachodem —
pisze ta sama prasa — drzwi pozostają otworem.
Termin podjęcia rozmów jest bliski. Może już
w maju. Najpierw jednak trzeba — i to w try-
bie przyspieszonym — ratyfikować układy pa-
ryskie, przywrócić do życia Wehrmacht, oprzeć
się na nim i w ten sposób stworzyć warunki do
negocjacji „z pozycji siły“.

Tak oto prasa burżuazyjna, inspirowana
przez Waszyngton, próbuje nie wiadomo kogo
otumanić. Nie ma ona odwagi pisać wręcz, że
układy paryskie stanowią podstawę do wskrze-
szenia militarizmu niemieckiego, że są aktem
służącym do przygotowania i rozpętania nowej
wojny w Europie. Nie mając na to odwagi, za-
przedana monopolom prasa dowodzi, że ratyfi-
kacja układów paryskich pomoże w rozwiąza-
niu najistotniejszych problemów w Europie, że
ułatwi pomyślny przebieg negocjacji między
Wschodem i Zachodem, że przyczyni się do nor-
malizacji stosunków międzynarodowych.

Z bezmyślnymi wywodami nie ma potrzeby
dyskutować, można tylko dodać, że dziwnie ja-
koś nie harmonizują one z częstymi, nie przy-
padkowymi pogrózkami w rodzaju tych, które
publicznie wypowiada choćby marszałek Mont-
gomery o użyciu broni atomowej i wodorowej
przeciwko Związkowi Radzieckiemu i krajom
demokracji ludowej w wypadku konfliktu wo-
jennego. Są to oczywiście nieudolne manewry
taktyczne mające nastraszyć przyszłego nego-
cjatora i zakamufłować istotny stan rzeczy.

A rzecz polega na tym, że panowie militaryści
z Pentagonu, niebezpieczeństwo igrając z ogniem
i zapominając o lekcjach historii, pragną za
wszelką cenę wskrzesić militarizm w Niem-
czech zachodnich, jako nieodłączny składnik
imperializmu niemieckiego.

Co o układach podpisanych 23 października
w Paryżu sądzi obóz pokoju, demokracji i so-
cjalizmu — wykazała konferencja moskiewska.
W razie ratyfikacji układów paryskich dominu-
jącą pozycję w Europie zachodniej zajmie
Wehrmacht pod komendą odwetowców zachod-
nio-niemieckich. W ich ręku znajdzie się broń
atomowa. Żadna kontrola i papierowe „gwa-
rancje“ nie zahamują dalszego wzrostu agre-
sywnego militarizmu i nie przeszkodzą wpro-
wadzeniu w Niemczech zachodnich dyktatury
wojskowej. W środku Europy powstanie zatem
najbardziej zapalne ognisko trzeciej wojny.

Państwa, uczestniczące w konferencji mo-
skiewskiej, zdając sobie w pełni sprawę z roli
jaką mają do odegrania układy paryskie,
oświadczyły otwarcie, iż w przypadku ratyfi-
kacji tych układów podejmą wspólne środki
w dziedzinie organizacji sił zbrojnych i ich do-
wództwa, jak również inne środki niezbędne
do umocnienia zdolności obronnej tych państw,
by ochronić pokojową pracę swych narodów, za-
gwarantować nietykalność swych granic i te-
rytorium oraz zapewnić obronę przed ewentual-
ną agresją.

Narody obozu demokracji i socjalizmu są za-
interesowane w utrwaleniu pokoju i powszech-
nego bezpieczeństwa i dlatego przeciwnie są
układom paryskim oraz tworzeniu ekskluzyw-
nych ugrupowań militarnych w jakiejkolwiek
części świata. Narody te, a wraz z nimi naród
polski, potępiają awanturniczą politykę wskrze-

szania militarizmu niemieckiego. Na zgromadzeniu ludności stolicy Polski Ludowej padły categoryczne ostrzeżenia przed tym, aby znów dać broń do ręki mordercom z Oświęcimia i Majdanka, burzycielom Warszawy, grabieżcom polskiego dobra i niszczycielom polskiej kultury.

Nie zapominamy lekcji historii i radzimy jej nie zapominać zachodnio-europejskim zwolnikom odbudowy Wehrmachtu i wskrzeszania militarizmu niemieckiego.

Imperializm niemiecki obciążony jest przez historię główną odpowiedzialnością za wywołanie pierwszej wojny światowej. Militaryści niemieccy pierwsi rozpoczęli barbarzyńską wojnę. Ich ówczesne metody szantażu i prowokacji, jakże charakterystyczne dla pruskiej soldierski, zmierzały do ogarnięcia pożogą wojenną całego świata. Agresywny, zaborczy i rozbójniczy charakter imperializmu niemieckiego wywodził swój rodowód z junkiersko-burżazyjnego układu stosunków — z układu, opartego o ścisłe powiązanie pruskiego junkierstwa z kapitałem monopolistycznym, o symbiozę silnej organizacji wojskowej z potężnym przemysłem, o rozwinięty w wysokim stopniu państwo-monomopolistyczny kapitalizm i monopolistyczną produkcję. Z pierwszej wojny światowej militarizm niemiecki wyszedł pokonany.

Jednakże lekcja historii w niczym nie zmieniła ducha militarystów niemieckich. Raczej więcej go jeszcze zaostrzyła, uzupełniając żądzą odwetu. Nie minęło dwadzieścia lat i faszyzm hitlerowski, spadkobierca imperializmu kajzerowskiego, rozpętał drugą krwawą wojnę światową. Pochłonęła ona 27 milionów śmiertelnych ofiar w ludziach. Jej koszty i straty materialne szacowane są na 1 350 mld dolarów. I choć militarizm hitlerowski nie cofał się przed żadną najbardziej wyuzdaną zbrodnią, by tylko osiągnąć swój cel, wyszedł z drugiej wojny światowej rozgromiony. Za popełnione zbrodnie — w stosunku do głównych ich sprawców — ferował wyroki międzynarodowy wymiar sprawiedliwości w Norymberdze.

Historia ostatnich dziesięcioleci uczy, że imperializm niemiecki był zawsze głównym źródłem i faktycznym inicjatorem zagrożenia pokoju i bezpieczeństwa w Europie; że on to wciągnął dwukrotnie narody Europy, a za nimi całą ludzkość w odmęty niszczycielskich i krwawych wojen; że on to — militarizm niemiecki — stał się systematycznym grabarzem narodu niemieckiego i jego wielkich możliwości rozwojowych. Historia uczy, że w okresie ostatnich dziesięcioleci, militarizm niemiecki żył jedną tylko myślą — zbrojnego podbicia narodów sąsiedzkich i panowania nad całym światem. „Deutschland, Deutschland über alles, über alles in der Welt“.

W drugiej wojnie światowej pokrzyżowały się obliczenia różnej maści imperialistów. Po zakończeniu działań wojennych pretensje do ekonomicznego i politycznego panowania nad

światem zgłosił imperializm amerykański. On to wspólnie z militarystami Pentagonu organizuje ekskluzywne bloki militarne i polityczne, on to dla swych brudnych celów zbiori się i magazynuje narzędzia masowej zagłady, on to poszukuje na podporządkowanych sobie rynkach taniego „mięsa armatniego“.

W swych kalkulacjach imperializm amerykański nie mógł pominąć imperialistów Niemiec zachodnich i wybrał ich za swych głównych sprzymierzeńców dlatego, że oni w dalszym ciągu reprezentują niepokahowaną namietność do agresji i odwetu, że pod względem chciwości zysków i żądzy zaborów bynajmniej nie ustępują swym protektorom zza oceanu.

Rządzące koła USA i Anglii do spółki z premierem francuskim wskrzeszają militarizm niemiecki i pragną uczynić z Niemiec zachodnich przedpole i arsenał nowej wojny. Byli generałowie hitlerowscy przystępują do tworzenia kadr faszystowskiego Wehrmachtu. Imperializm niemiecki koncentruje swe siły gospodarcze, polityczne i militarne, deklarując gotowość do nowych zbrojeckich awantur. Politycy z Bonn rozpowszechniają znów tezę, że „wszystkie obszary, na których mieszkali kiedykolwiek Niemcy, powinny być przyłączone do niemieckiej przestrzeni życiowej“. W przemówieniu na wiecu przedwyborczym w Berlinie zachodnim minister boński Seeborn oświadcza: „Niemcy muszą demonstrować siłę, jeśli chcą znów mieć wielkie państwo uznawane przez innych. Deutsche Partei uważa, że dla urzeczywistnienia tego celu Wschód musi być wyzwolony i że Niemcy zachodnie winny przyczynić się do wzmocnienia bloku zachodniego“. Adenauer żąda od swych zwolenników, aby nie wspominali już o przywróceniu jedności Niemiec. Z całym cynizmem domaga się od nich, aby mówiono tylko o „wyzwoleniu Wschodu“. Wszystkie te objawy wstępnego etapu odradzania militarizmu mają swoją wymowę.

Niektórzy politycy zachodnio-europejscy próbują dowodzić, że wskrzeszenie militarizmu niemieckiego jest obecnie „mniej niebezpieczne“ niż dawniej, a to dlatego, że dzisiejsi militaryści niemieccy znajdują się pod „kontrolą“ dowództwa amerykańskiego. Trudno o bardziej fałszywą przesłankę. Historia bowiem uczy choćby na przykładzie Hitlera, że wszelkie rozciąganie „kontroli“ nad militarizmem niemieckim kończy się pełnym niepowodzeniem. Prędzej czy później, z chwilą kiedy się uzbroi po zęby, militarizm niemiecki wyzwala się z takiej kontroli.

Problemu niemieckiego nie rozwiąże się poprzez wskrzeszenie militarizmu w Niemczech zachodnich. Wprost przeciwnie, problem ten powinien być rozwiązany w sposób wykluczający możliwość wszelkiej próby wywołania nowej wojny ze strony militarystów niemieckich. Rozwiązanie tego problemu powinno odpowiadać jedynie słusznej idei zapewnienia pokoju i bezpieczeństwa w Europie. Walce o zwycięstwo tej właśnie idei miłujące pokój narody poświęcą wszystkie swe siły.

Z doświadczeń wprowadzania rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle maszynowym

ZAGADNIENIE rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle maszynowym napotyka na różnorodne trudności, których przezwyciężenie nie jest sprawą ani łatwą, ani szybką.

Narzuca się nieodparcie myśl, czy rzeczywiście do czasu, dopóki nie usunie się przeszkód, nie pozwalających w tej chwili na szerokie zastosowanie rozrachunku wewnątrzzakładowego w ramach resortu, jak np. trudności organizacyjnych, braku wzorcowych opracowań rozrachunku wewnątrzzakładowego itp., nie można, choć w ograniczonym zakresie korzystać z dodatnich wyników jakie daje rozrachunek? Czy istotnie nie można rozpocząć już teraz wprowadzania rozrachunku choćby w sposób uproszczony lub też w formie pewnych jego elementów? Dotychczasowe bowiem doświadczenia poczynione nad wprowadzaniem rozwiniętego („pełnego”) rozrachunku wewnątrzzakładowego w Ursusie i Kuźni Raciborskiej nie dały zadowalających rezultatów.

Aby się o tym przekonać przeprowadzono w okresie od maja do sierpnia br. próby wprowadzenia rozrachunku wewnątrzzakładowego w jednym z zakładów przemysłu maszynowego, mianowicie w zakładach im. 1 Maja w Pruszkowie nie odznaczających się bynajmniej sprzyjającymi warunkami (produkcja średnio względnie małoseryjna, duża złożoność wyrobów, organizacja pracy na niezbyt wysokim poziomie itd.).

Zgodnie bowiem z poglądem niektórych autorów polskich i obcych pewne elementy rozrachunku wewnątrzzakładowego, zaczynając oczywiście od form najprostszych, najłatwiejszych do wprowadzenia, można wprowadzić w każdym zakładzie, niezależnie od jego specyfiki branżowej i poziomu organizacyjnego, z dużą korzyścią dla tego zakładu i gospodarki ogólnonarodowej.

Elementy te można stopniowo ujmować w pewien system, rozwijać, ulepszać ich formę, dodawać kolejno coraz to nowe, trudniejsze i w ten sposób dojść do pełnego rozrachunku wewnątrzzakładowego. Cel ten osiągnie się oczywiście wówczas, kiedy zostanie opracowana odpowiednia dla danej branży lub danego zakładu forma pełnego rozrachunku. Jednocześnie w trakcie tych prac, a właściwie dzięki nim, usuwa się ujawnione błędy i niedociągnięcia organizacyjne i w sposób świadomy, i systematyczny obniża koszty produkcji i podnosi wydajność pracy. Może się to łączyć z realizacją inicjatywy Fr. Klaji, a mianowicie oszczędzania i polepszania jakości wyrobu na każdej operacji. Punktem wyjściowym do tych prac powinny być istniejące już formy planowania, organizacji i sprawozdawczości. Zasada — jak najmniejsza pracochłonność.

Przewiduje się 4 etapy wprowadzania rozrachunku wewnątrzzakładowego; na każdym z nich powinny występować zasadnicze jego składniki, a mianowicie:

a) ustalenie planowych zadań techniczno-ekonomicznych, przede wszystkim w zakresie produkcji i kosztów w przekroju wydziałów i ewentualnie innych komórek przedsiębiorstwa.

b) kontrola wykonania tych zadań poprzez ewidencję i analizę,

c) zachęta materialna.

Pierwszy etap obejmowałby: ustalenie formy sporządzania ogólnikowych (z konieczności) operatywnych planów zadań ekonomicznych na okresy miesięczne w oparciu o zadania planu rocznego dla wydziałów w zakresie produkcji, kosztów, wydajności, zatrudnienia i płac; ustalenie odpowiedniej formy (miesięcznej) sprawozdawczości z ich wykonania na bazie istniejącej już sprawozdawczości (jedynie koszty bezpośrednie produkcji zakończonej wydziału, przy systemie kalkulacji zleceńowej, należy ustalać z chwilą zamknięcia danego zlecenia, gdyż co miesiąc nie jest to w pełni możliwe); ustalenie sposobu kontroli i analizy wykonania zadań operatywnego wykorzystania uzyskanych danych dla celów wzmożenia produkcji i obniżenia kosztów; obmyślenie sposobu oddziaływania przy pomocy bodźców materialnych na wyniki działalności gospodarczej wydziałów, które ustalane są na tym etapie raczej w sposób szacunkowy.

Na drugim etapie powinien ulec udoskonaleniu sposób ustalania zadań ekonomicznych dla wydziałów, przede wszystkim dotyczących produkcji i kosztów. Musi on uwzględniać stopniowe poszerzanie i pogłębianie tych zadań, tzn. zwiększenie ich zakresu oraz ich sprecyzowanie i doprowadzenie do mniejszych komórek produkcyjnych. Przykładowo: wykonawcze plany produkcji będą ustalone dla oddziałów lub gniazd w jednostkach naturalnych i asortymencie, plany kosztów również dla oddziałów lub gniazd w oparciu o odpowiednie preliminarze i ewentualnie normy techniczne itd.

Także system sprawozdawczości, o ile możliwości najprostszy, należy dostosować odpowiednio do danych planowanych, aby umożliwić kontrolę i analizę wykonania zadań. Przekroczenie kosztów bezpośrednich powinno być dokumentowane na specjalnych dowodach i ewidencjonowane osobno.

System premiowania powinien już uwzględniać możliwość ściślejszego ustalania wyników działalności gospodarczej wydziałów i innych komórek, np. przy pomocy punktowania osiągnięć.

Z kolei trzeci etap powinien stanowić przejście do pełnego, właściwego rozrachunku gospodarczego. Działalność gospodarcza poszczególnych komórek powinna znaleźć swoje odbicie w pełnym wyrazie pieniężnym w oparciu o odpowiednio udokumentowane zapisy księgowości.

Zadania ekonomiczne powinny uwzględniać ten punkt widzenia, a system ewidencji kosztów powinien być odpowiednio przystosowany, podobnie jak i sprawozdawczość. System premiowania na

tym etapie oprze się już o wyniki produkcyjne i wskaźniki ekonomiczne wydziałów, gniazd, czy innych komórek zakładu.

Na czwartym etapie zadania ekonomiczne powinny być doprowadzone do najmniejszych, samodzielných jednostek zakładu z tym, że ewentualnie nastąpiłoby przesunięcie ewidencji do wydziałów produkcyjnych. Tym samym rozrachunkiem gospodarczym zostają objęte wszystkie komórki przedsiębiorstwa.

Takie były, z niewielkimi zmianami, założenia, z jakimi przystąpiono do wprowadzenia rozrachunku wewnątrzzakładowego we wspomnianym wyżej przedsiębiorstwie, to znaczy w Zakładach im. 1 Maja w Pruszkowie.

Żadnych prac przygotowawczych, prawie żadnych przedsięwzięć nad podniesieniem poziomu organizacji zakładu, usprawnieniem jakości i obiegu dokumentacji, opracowaniem normatywów itp. — słowem tego wszystkiego, co jest potrzebne do rozwiniętego (pełnego) rozrachunku wewnątrzzakładowego — nie podjęto, nie dlatego, żeby nie doceniano ważności tych posunięć, ale po prostu dlatego, że chciano realizować je równolegle z efektywnym oddziaływaniem na poziom kosztów.

Za punkt wyjścia obrano natomiast odpowiednie przygotowanie gruntu pod względem psychologicznym. Miało to nastąpić na pierwszej zakładowej naradzie poświęconej wyłącznie zagadnieniom ekonomicznym. Odbyła się ona w kwietniu 1954 r. i cel ten istotnie udało się osiągnąć, kiedy w sposób rzeczowy przedstawiono zebrany związek, jaki zachodzi pomiędzy poziomem materialnym szerokich rzesz pracowniczych z jednej strony, a poziomem kosztów produkcji z drugiej strony. Wskazano przy tym na fakt, iż wpływ na obniżenie kosztów może mieć każdy pracownik i że rezultaty oszczędzania mogą być widoczne co miesiąc w przekroju miejsc, na których one zaistniały.

Z miejsca wywiązała się dyskusja i bez dłuższego zastanawiania się wskazano na szereg przejawów marnotrawstwa w zakładzie. Ustalono, że będą się odbywały co miesiąc narady kierownictwa i aktywu gospodarczego zakładu poświęcone szczególnie walce o obniżkę kosztów własnych. Spotkało się to z dużym zrozumieniem i przychylnym przyjęciem ze strony kierownictwa zakładów, personelu inżyniersko-technicznego i administracyjnego. Przeprowadzono analizę działalności gospodarczej wszystkich wydziałów za I kwartał i w oparciu o tę analizę ustalono w formie planów zadania ekonomiczne (produkcja w normogodzinach, zatrudnienie, limity finansowe w zakresie kosztów wydziałowych i inne wskaźniki) na miesiąc maj.

Na następnej naradzie w początkach czerwca przeprowadzono bardziej wnikliwą analizę działalności ekonomicznej wydziałów za miesiąc kwiecień; z analizy tej wyciągnięto odpowiednie wnioski i wskazano na sposoby usunięcia niedociągnięć w rodzaju marnotrawstwa materiałów, niezwracania opakowań, nadmiernych godzin nadliczbowych i wielu innych. Jednocześnie poszczególne wydziały otrzymały w formie znacznie rozwiniętej zadania ekonomiczne na miesiąc czerwiec.

Można stwierdzić, że już na tym etapie osiągnięto znaczne korzyści. Przede wszystkim praco-

wnicy uświadomili sobie, że obniżka kosztów własnych nie musi wypływać żywiołowo w wyniku różnych nieskoordynowanych akcji, ani że nie jest to żaden kunszt księgowości, lecz że może być osiągnięta świadomie przez systematyczne oddziaływanie na poszczególne składniki kosztów w ich miejscach powstawania. Wpływ na obniżkę kosztów własnych ma każdy z członków załogi. Postawienie konkretnych zadań ekonomicznych, w szczególności dotyczących obniżki kosztów w poszczególnych komórkach przedsiębiorstwa, kontrola i analiza ich wykonania w dużym stopniu ułatwia tu pracę.

W dalszej perspektywie postanowiono opracować zadania dla komórek administracyjnych i obsługi ogólnofabrycznej, specjalnie w zakresie obniżki kosztów.

Już przy tej uproszczonej, można powiedzieć prymitywnej, formie rozrachunku gospodarczego okazało się, że istnieje możliwość operatywnego oddziaływania nie tylko na poziom kosztów ale również na zwiększenie możliwości produkcyjnych zakładu, np. przez zmianę rozstawienia sił roboczych, limitowanie poziomu godzin nadliczbowych itd., co też wykorzystano przy układaniu zadań wydziałowych na miesiąc czerwiec. Ponadto wyszły na jaw niedociągnięcia natury organizacyjnej (obieg dokumentacji, znakowanie dowodów, brak należytej kontroli wysokości usług międzywydziałowych), a także nieprawidłowości w rachunku kosztów, jak np. nieuznawanie kont kosztów wydziałów podstawowych usługami na rzecz innych wydziałów, nierównomierne rozkładanie w czasie nakładów wtórnego rozliczenia (jak np. większe remonty bieżące) itp.

Wydziały zaczęły żywo reagować na sygnały, jakie w wypadkach przekroczeń jaskrawo (czerwonym kolorem) zaczęły wyskakiwać z arkuszy sprawozdawczych. Przed naradami gorączkowo wertowano dowody źródłowe, aby móc konkretnie wskazać na przyczyny tych niedociągnięć. Szczególnie wydział narzędziowy wykazał wiele inicjatywy tak że — mimo braku ścisłych normatyw zużycia — analiza ubiegłych okresów wykazywała systematyczne, niczym nie zaprzeczone osiągnięcia na kosztach pośrednich tego wydziału, wyrażające się w bezwzględnych wielkościach pieniężnych.

Przypadkowe wysokie koszty, zresztą najczęściej nie z winy wydziałów, w rodzaju przesunięcia nadmiernych ilości narzędzi z magazynu głównego do wypożyczalni narzędzi, dzięki rozpatrzeniu tych spraw na naradzie, dały od razu asumpt do przecięcia z miejsca tego rodzaju praktyk i do dalszych kroków nad uporządkowaniem gospodarki zakładu, jak np. do zrewidowania wielkości zapasów w centralnej wypożyczalni narzędzi, usunięcia dużych ilości narzędzi zbytecznych oraz do przyspieszenia utworzenia wypożyczalni wydziałowych.

Kiedy w trzecim kwartale 1954 r. operatywny plan funduszu płac wbrew oczekiwaniom nie wzrastał, a potrzeba stała się palącą, analiza umożliwiła przesunięcie kilkunastu pracowników obsługi do prac produkcyjnych. Cyfrowe wyniki tych posunięć z uwagi na długi cykl produkcyjny (6—9 miesięcy) można było obserwować przez dłuższy czas tylko na bezwzględnej wielkości kosztów po-

średnich oraz ich narzutów na płace w poszczególnych okresach sprawozdawczych. Nie ulega kwestii, że z chwilą zakończenia odpowiednich serii wyrobów posunięcia te znajdują wyraźniejsze odbicie również na wysokości kosztów bezpośrednich.

Gdy na polu wprowadzania rozrachunku stosunkowo szybko osiągnięto poziom, który odpowiadał mniej więcej nakreślonemu wyżej drugiemu etapowi prac, sami kierownicy wydziałów wystąpili z wnioskiem doprowadzenia zadań do mniejszych jednostek produkcyjnych, a więc do gniazd i oddziałów, ażeby dokładniej móc te zadania umiejscowić i lepiej później kontrolować. Dla organizatorów rozrachunku było to pewnym zaskoczeniem, gdyż zadośćuczynienie temu postulatowi równałoby się przekroczeniu jednego etapu (z drugiego wprost do czwartego). Kiedy jednak zbadano zagadnienie bliżej, okazało się, że stosunkowo łatwo można je będzie zrealizować. W każdym razie łatwiej, niż wyobrażano sobie wówczas realizację trzeciego etapu, to jest doprowadzenie w rozwiniętej, pełnej formie rozrachunku wewnątrzzakładowego do większych jednostek, tj. wydziałów.

Sprawą, na której utknęło dalsze koncepcyjne opracowywanie systemu, było uchwycenie kosztów wydziału w stosunku do jednostki produkcji tegoż wydziału, a więc np. półfabrykatu (części), zestawu części (tzw. maszynokompletu), zespołu itd. Najbardziej prawidłowa wydawała się kalkulacja według poszczególnych części (elementów), odpadała ona jednak jako zupełnie nieopłacalna z uwagi na bardzo dużą ilość różnorodnych części (około 5000). Kalkulacja normatywna nie wchodziła w grę z tych samych względów, zresztą nie jest ona jeszcze u nas dostatecznie opanowana. Zaprojektowane rozwiązania uproszczone, zbliżone do metody kalkulacji normatywnej, opierające się również na ilościowo-wartościowej ewidencji części, też było nie do przyjęcia z uwagi na dużą pracochłonność. Jeszcze inna proponowana ewentualność, a mianowicie kalkulacja według zestawów części odpowiednich wyrobów, tzw. maszynokompletów, obrabianych w jednym gnieździe, mimo że wydawała się najmożliwsza do przyjęcia, nie mogła na razie mieć zastosowania z przyczyn technicznych (brak kart technologicznych takich zestawów).

Brak rozwiązania dotyczącego jednostki kosztów produkcji wydziału przesądził o zaniechaniu dalszych prac teoretycznych w tym kierunku.

Umowna jednostka kosztów produkcji wydziału zaprojektowana dla drugiego etapu mianowicie koszt przerobu (wytwarzania) poniesiony w danym wydziale w stosunku do całości wyrobu oraz koszt jednej normogodziny przepracowanej w tym wydziale, wydawała się wówczas nieodpowiednia dla rozwiniętego pełnego rozrachunku, jako nie oparta o naturalne jednostki produkcji i zbyt mało dokładna.

Właściwy pogląd na to zagadnienie uzyskano dopiero później po zapoznaniu się z praktycznym podejściem do rozrachunku gospodarczego w przemyśle maszynowym ZSRR, co dało jednocześnie klucz do koncepcyjnego rozwiązania rozrachunku wewnątrzzakładowego dla naszego całego przemysłu maszynowego.

Dalsze pogłębianie i rozszerzanie przewidzianych dla pierwszego i drugiego etapu wstępnych form rozrachunku uległo również zahamowaniu. Wynikło to jednak tylko i wyłącznie z przyczyn natury subiektywnej, gdyż zaniechano dalszych prac, pomimo że zakład otrzymał szczegółowe, konkretne opracowanie dalszych posunięć organizacyjnych w tej materii z podziałem funkcji, ustaleniem odpowiednich wzorów, terminów ich sporządzania itd. oraz mimo że zakład miał zapewnioną pomoc instruktarszą, a w razie potrzeby również operatywną.

Z doświadczeń powyższych, podobnie jak i z innych, nieudanych prób wprowadzania rozrachunku wewnątrzzakładowego w resorcie MPM wolno, jak się zdaje wysnuć następujący ważny wniosek — podstawą przy wprowadzaniu i funkcjonowaniu rozrachunku wewnątrzzakładowego jest nie perfekcja jego formy, choć niewątpliwie prawidłowość systemu i jej dostosowanie do specyfiki branży czy zakładu odgrywa dużą rolę, lecz istnienie pewnej „siły napędowej“, chęci do polepszenia organizacji zakładu i jego wskaźników jakościowych.

Ośrodkiem działania takiej „siły“ może być kolektyw, jak np. rada zakładowa, podstawowa organizacja partyjna, zespół odpowiedzialnych pracowników komórek lub też pewne jednostki, jak np. główny księgowy, główny inżynier, szef produkcji, choć oczywiście o wiele trudniej działać jednostce niż zespołowi. W każdym wypadku konieczna jest natomiast aktywna postawa dyrektora przedsiębiorstwa. Na czynnik ten zbyt mały nacisk kładą autorzy opisujący rozrachunek wewnątrzzakładowy, choć na wagę jego wskazują doświadczenia i przykłady między innymi z ZSRR.

Jak wiadomo, odpowiednie ustosunkowanie załogi lub przynajmniej jej części do zagadnień ekonomicznych w przedsiębiorstwie można wyrobić drogą należytego uświadomienia członków załogi stosowania właściwych bodźców materialnych, bądź też przez odpowiednią mobilizację ze strony administracji.

Istnienie takiej „siły napędowej“ ożywia funkcjonowanie aparatu składającego się na rozrachunek wewnątrzzakładowy, wpływa na jego ulepszanie, pobudza inicjatywę oddolną i przez operatywne wykorzystywanie urządzeń rozrachunku daje odpowiednie efekty ekonomiczne. Stopniowe wprowadzanie rozrachunku, w rodzaju opisanego, nie stwarza żadnego ryzyka, gdyż w razie zaistnienia trudności, zakład może na razie zatrzymać się na „niższym“ stopniu.

W warunkach przemysłu maszynowego wprowadzenie rozrachunku w rozwiniętej formie nie będzie się mogło obejść oczywiście bez pomocy czynników nadrzędnych, choćby np. pod postacią ustalenia rozwiązania odpowiedniego dla danej gałęzi przemysłu, zmiany systemu premiowania itp.

Wpływające z poczynionych prób doświadczenia pozwalają na twierdzenie, że bardziej efektywne będzie wprowadzanie rozrachunku wewnątrzzakładowego kompleksowo we wszystkich wydziałach i ewentualnie działach przedsiębiorstwa, choćby nawet odpowiednie wskaźniki obejmowały z początku węższy zakres zagadnień i były ustalo-

ne w sposób mniej ścisły, aniżeli wprowadzenie najpierw rozrachunku w pełnej postaci w jednym czy dwu wydziałach, a później stopniowe rozszerzanie rozrachunku, również w pełnej formie na dalsze komórki. Zakład łatwiej przyswoi sobie istotę i zasady rozrachunku i sam je stopniowo rozwinie, gdy zacznie pracę od „lżej strawnych” form. Ponadto wprowadzenie pełnego rozrachunku wymaga dłuższego okresu czasu na prace przygotowawcze.

Na potwierdzenie niniejszych wywodów warto przytoczyć parę konkretnych cyfr z Zakładów im. 1 Maja, które z jednej strony świadczą o dużym wysiłku kierownictwa nad podniesieniem poziomu zakładu, z drugiej zaś — o skuteczności tego rodzaju podejścia do rozrachunku.

W porównaniu ze średnim poziomem 1953 r. uległy w III kwartale 1954 r. obniżeniu koszty wydziałowe wydziału mechanicznego o 23 %, montażu

o 28 %, narzędziowni o 29 %, obróbki termicznej o 31 %. Koszt frezarki 2FxA zakończonej w III kwartale 1954 r. jest niższy o 5 % od kosztu roku ubiegłego.

Staranny, dobrze obmyślany system planowania wewnątrzzakładowego i sprawozdawczości z wykonania odpowiednich wskaźników ogromnie ułatwia oddziaływanie na poziom obniżki kosztów, co także dało swój efekt w Zakładach im. 1 Maja w postaci obniżki kosztów produkcji towarowej porównywalnej w I półroczu br. o 17,4 %. Wszystko to zachęca do zastosowania podobnego podejścia przy wprowadzaniu rozrachunku wewnątrzzakładowego w innych przedsiębiorstwach podległych MPM. Oczywiście, nie dotyczy to tych zakładów, które z uwagi na warunki produkcji, poziom organizacji i posiadanie odpowiednich instrukcji zdolne są do wprowadzenia formy pełnego rozrachunku.

Tadeusz WASILJEW

Jak projektować organizację nowowytwarzanych zakładów

Szereg uwag i zapytań, jakie otrzymała redakcja „Życie Gospodarcze” po opublikowaniu artykułu „Miejsce organizacji w projektowaniu zakładów przemysłowych” (Życie Gospodarcze Nr 19/1954) wskazuje, że postawiony w nim problem zajmuje należne mu miejsce w umysłach naszego czołowego aktywu gospodarczego.

Nadesłany redakcji materiał w poruszonej sprawie udostępniliśmy autorowi artykułu ob. Tadeuszowi Wasiljewowi, od którego z kolei uzyskaliśmy nowy artykuł, rozwijający poruszony problem.

Redakcja

NA CZOŁO wypowiedzi, z których przebija dobrze pojęta, twórcza troska o pełne powodzenie naszego szerokiego wysiłku inwestycyjnego, wysuwają się uwagi naczelnego inżyniera jednego z największych biur projektowych w kraju, mgr. inż. Olgierda Hołowni. Inż. Hołownia stwierdza, że zagadnienie strony organizacyjnej w projektach nowych przedsiębiorstw było dotąd zaniebawiane. Doświadczenia przy uruchamianiu nowych zakładów przekonać musiały jednak wyraźnie, jakie znaczenie przypada temu problemowi. „Wielomiesięczne zahamowanie rozruchu nawet bardzo dobrze zaprojektowanych zakładów i bardzo powolne tempo, w jakim te zakłady zdążają do osiągnięcia projektowej mocy produkcyjnej — pisze inż. Hołownia — świadczą dobitnie o aktualności tematu poruszonego w omawianym artykule. Artykuł ten jest pierwszą publiczną wypowiedzią w momencie rodzącej się dzięki nabytym doświadczeniom świadomości o konieczności traktowania zagadnień organizacyjnych w projektowaniu zakładów przemysłowych na równi z zagadnieniami technicznymi i ekonomicznymi”. Inż. Hołownia mówi dalej o potrzebie odpowiedniego

rozszerzania zakresu dokumentacji projektowo-kosztorysowej.

Waldemar Jaworski z Gliwic zmierza od razu do praktycznego wyjaśnienia problemu. „Dotąd w praktyce postępuje się tak, że w obliczu danych zadań ekonomicznych technik dobiera ze swego arsenału pewne środki i sam nimi „rozporządza”, a na to ma przyjść taka organizacja, która zabezpieczy ich należyte wykorzystanie. W takiej właśnie kolejności projektuje się nowe zakłady. Czy należy to poddać pod dyskusję i dokonać w tym schemacie jakiejś poprawki?”

Mgr Fryderyk Kremer z Bytomia zmierza do wniesienia, jak sam powiada, jasności do sprawy. „Czy nie byłoby pożyteczne zacząć od zlikwidowania wieloznaczności, a może i nieładu w tych określeniach, którymi operujemy dotąd w odniesieniu do większych inwestycji? W rzeczywistości wznosimy obiekt fabryczny, aby po tym prowadzić w nim przedsiębiorstwo. Tymczasem wciąż mówi się o „budowie zakładu”, o „uruchomieniu zakładu”, o „eksploatacji zakładu” itd. — i w końcu nie wiadomo, co ten „zakład” oznacza: sam obiekt, czy przedsiębiorstwo, czy jeszcze coś trzeciego, a może wszystko razem? Dlatego też może trudno dojść do sprecyzowania, co jest zadaniem inwestora: zbudować fabrykę „gotową pod klucz”, czy uruchomić przedsiębiorstwo, czy może — pośrodku — wstępnie puścić w fabryce w ruch produkcję, pozostawiając jednak na boku stworzenie pełnych ram organizacyjnych dla regularnej działalności nowopowstającej jednostki naszego socjalistycznego aparatu produkcji”.

Brak miejsca nie pozwala przytoczyć tu dalszych uwag, wśród których szczególnie interesujące są wypowiedzi, stawiające sprawę z punktu widzenia projektanta na temat odczuwanego przez praktyków braku jasnych i uchwytnych wskazań, gdzie i od którego miejsca należy rozpoczynać pro-

jektowanie organizacji przedsiębiorstwa oraz jak konsekwentnie wiązać projekt organizacji przedsiębiorstwa z projektem technologicznym obiektu, aby uniknąć luk w organizacji i niedopasowania, niezgodności pomiędzy stroną techniczną a organizacyjną.

Autor pragnie ustosunkować się konkretnie do wszystkich tych głosów, a mianowicie przez wyłuszczenie swoich poglądów na to, jak należy praktycznie podchodzić do rozwiązywania zadania, które brzmi: zorganizować¹⁾ przedsiębiorstwo w nowobudowanym obiekcie.

Zacząć trzeba od stwierdzenia, że nie wolno najpierw zaprojektować obiektu, a potem dorabiać do niego organizacji przedsiębiorstwa. Oczywiście, zawsze da się jakoś organizację „dosztukować”, ale będzie ona właśnie zazwyczaj już tylko czymś dorabianym, sztucznie zaczepionym, nie tylko niejednokrotnie jakimś złem koniecznym, ale w pełnym fragmencie wręcz pustym dźwiękiem.

Zbyt daleko, zbyt niewygodnie umieszczony jakiś magazyn spowoduje, że magazyn będzie wszędzie: pod magazynami, w różnych kątach, pod gołym niebem choćby tylko nie tam, gdzie go postawiono. Cała kolekcja wymyślnych dokumentów, których dokładność miała zagwarantować właściwe zlokalizowanie magazynu, będzie ex post „hurtem” fabrykowana po to, aby formalnie ktoś był w porządku, choć w rzeczywistości nawet i w papierach porządku nie będzie.

Co gorsze: spóźnione chęci uwzględniania organizacji obezwładniają nieraz samą technikę. Zbyt ciasne przejścia przy maszynach, uniemożliwiające swobodny dowóz odpowiednich partii materiału do obróbki, zniżają efektywną wydajność obrabiarów. Pojedyncze skomplikowane i wrażliwe urządzenia, dla których na tle ogólnego poziomu fabryki niesposób posiadać własnej bazy konserwacji i remontów o odpowiedniej doskonałości, w istocie więcej stoją, niż pracują.

Takich pospolitych przykładów ograniczenia techniki przez to, że o organizacji za późno sobie przypominano, można by mnożyć dowolnie. Dlatego projekt organizacji przedsiębiorstwa musi się rodzić i musi rosnąć równocześnie i równolegle z projektem obiektu.

Kiedy rozważania technologiczne podsuwają jakąś maszynę, trzeba od razu pomyśleć o wszystkim, czego dla niej potrzeba: o narzędziach, materiale, remontach, transporcie itd. Trzeba te potrzeby zestawiać dla wszystkich maszyn i urządzeń i wtedy szukać wspólnego rozwiązania dla całego gniazda, całego warsztatu i całej fabryki. A po tym dopiero może być zaprojektowana hala i ich kompleks. Trzeba od samego początku skrupulatnie rozdzielać technologię od organizacji, aby je móc świadomie kojarzyć. Dotąd jakąś bliżej nieokreśloną organizację zwykli u nas zakładać w swych rozwiązaniach tylko technolog.

Nie ulega chyba wątpliwości, że w ułożeniu prac projektowych nie należy wyrzekać się pomo-

cy teoretycznego przeanalizowania tak złożonego zjawiska, jakim jest produkcja oraz tak złożonego tworu, jakim jest prowadzący ją żywy organizm, tj. przedsiębiorstwo. Wyznaczenie kolejnych przemian przedmiotu pracy na drodze od stanu surowego do gotowego produktu²⁾, zaprojektowanie w różnych warsztatach odcinków procesu technologicznego — stanowią domenę technologa, ale już wybór najkorzystniejszego rozwiązania spośród różnych możliwych — z uwagi na całe ukształtowanie procesu produkcyjnego — nie może się odbyć bez organizatora. Jest jasne, że muszą oni pracować ręka w rękę, w ustawicznym kontakcie, że wreszcie — jak zwykle w technice — sprawy nie rozwiązuje się jednym cięciem, lecz wypadnie posłużyć się metodą kolejnych przybliżeń, powracając od końca znowuż do początku, aby uzyskać wreszcie zadowalający kompleks.

Trzeba więc drobiazgowo, punkt po punkcie rozdzielić robotę nad projektem nowego przedsiębiorstwa między technologa i organizatora oraz ustalić, jak mają oni bieżąco współpracować w jej przebiegu. Inżynier wskazuje gabaryty maszyn, podaje wymiary, ciężary jednostkowe oraz nasilenie przepływu obrabianego materiału — organizator określa typ środków transportu i trasy, ustala tempo transportu w warsztacie, wyznacza drogi, przydziela przy maszynach miejsce dla obsługi, na pomieszczenie narzędzi, na składanie materiału surowego i obrobionego, słowem — ustawia maszyny i wymiaruje halę. Inżynier ustala sposoby konserwacji i sposoby remontu urządzeń — organizator dobiera reżimy remontowe, rozgranicza zakres remontów własnych od remontów, które będą zlecane na zewnątrz, zabezpiecza miejsce na przeprowadzenie remontów, które mają być przeprowadzone własnymi siłami, ustala, jakie części zapasowe mają być na składzie, jakie będą dorabiane sporadycznie i skąd one będą brane: z własnej produkcji, czy z zewnątrz. Kiedy organizator określi charakterystykę transportu — inżynier zaprojektuje odnośne urządzenia. We wszystkim tym nic nie może być pozostawione na los przypadku, całość musi być rozsądnie rozdzielona — i we wszystkich relacjach wzajemnie powiązana. Wtedy wszystko w projekcie będzie „grało”.

Oczywiście podstawowy proces produkcyjny (tj. dostarczający bezpośrednio wyrobów przedsiębiorstwa na zbyt) jest punktem wyjścia dla rozwiązania organizacji pomocniczych procesów produkcyjnych.

Czytelnik zauważył, że jesteśmy tutaj cały czas w obrębie zagadnień, nazywanych zwyczajnie „organizacją produkcji” lub „organizacją warsztatu”, a więc w tym zakresie, który zawodowi „organizatorzy” tak chętnie dotychczas pozostawiają dla innych, sami kontentując się tylko tzw. „organizacją zarządzania”, która w ich oczach zamyka się w granicach wyznaczonych przez obieg papierów, druków i formularzy. Otóż wydaje się konieczne jak najbardziej kategorycznie podkreślić, że tu przy maszynie, u robotnika jest i początek i koniec organizacji przedsiębiorstwa. I to należy przemyśleć i mieć w pełni przed oczyma,

¹⁾ właśnie „zorganizować”, a nie uruchomić, tzn. nie angażować pracowników, nie ustalać planu na okres działalności, nie sprowadzać pierwszych zasobów surowca, narzędzi itp., nie wyrabiać kredytu w banku itd., co wszystko — czynione w trybie improwizacji, całkiem odległej od organizacji — przyzwyczajono się w utartej mowie potocznej — najniestuszniej nazywać organizowaniem przedsiębiorstwa.

²⁾ autor proponował na to kiedyś termin „ciąg technologiczny” parametrów stanu przedmiotu pracy (por. art. „Struktura produkcji” w zeszycie 7/1952 mies. „Ekonomika i Organizacja Pracy”).

ażeby — tyle ile potrzeba — odtworzyć z kolei na papierze.

Ażeby nie poprzestać na samych uwagach ogólnych, autor chciałby chociaż w najgrubszych zarysach zapoznać czytelników w jaki sposób poszukuje w swej praktyce rozwiązania zadania zaprojektowania organizacji przedsiębiorstwa, licząc, że z kolei inni zechcą podzielić się swoimi doświadczeniami w tej dziedzinie.

Na założenia ekonomiczne dla nowotworzonego przedsiębiorstwa, których charakter nie wymaga tu wyjaśnień (wielkość produkcji, lokalizacja, charakterystyka technologii, kierunki przyszłego rozwoju itd.), składają się wyjściowe elementy rozwiązań technologicznych podstawowego procesu produkcyjnego (tego, który dostarcza wyrobów na zbył). W wypadku ustalonej, zwłaszcza masowej produkcji jest to po prostu spis operacji technologicznych, ich kolejność i natężenie, a stąd charakterystyka i liczebność podstawowego wyposażenia przedsiębiorstwa. Od tego miejsca zaczyna się robotę organizacyjną. Doprowadza ona w pierwszym etapie do ewentualnego wyboru maszyn spośród różnych wariantów, przedstawionych przez technologa, do ich wzajemnego rozmieszczenia z równoczesnym zaprojektowaniem wewnętrznego transportu, reżimu i usytuowania kontroli technicznej, magazynów przejściowych, rozdzielni warsztatowych i temu podobnych wewnątrzwydziałowych obiektów, a tym samym do nakreślenia rozmiarów i kształtu trzonu produkcyjnego wydziałów podstawowych (hal produkcyjnych) oraz ilościowego rozstawienia ich na terenie, względnie nawet w dogodniejszym wypadku — do zaprojektowania rozmiarów, a niekiedy i konfiguracji³⁾ terenu. W tym już mieści się określenie podstawowych wielkości szlaków i natężenia transportu międzywydziałowego oraz między składami magazynu głównego.

Mając przed oczyma podstawowe urządzenia (produkcyjne), rozlokowane w sposób dający trzon hal produkcyjnych, można dokonać doboru urządzeń uzupełniających produkcję pomocniczą (narzędzia i przyrządy na własny użytek, energia itd.) dla konserwacji, remontów i innych potrzeb. Technolog podaje typy, jednak w powzięciu decyzji organizatorowi przypada o tyle większy udział, że trzeba tu równocześnie zdecydować, co warto lub co jest konieczne do zrobienia we własnym zakresie, co słuszniej jest pozostawić do usług względnie dostaw z zewnątrz. Podobnie ma się rzecz, jeśli chodzi o stopień centralizacji względnie decentralizacji obsługi produkcji w samym przedsiębiorstwie (zwłaszcza na odcinku tzw. utrzymania ruchu).

Do zakresu organizacji należy określenie potrzebnej w każdym wydziale załogi, co pozwala ustalić charakterystykę i rozmiary urządzeń socjalnych (szatnie, natryski itd.). Po usytuowaniu tych pomieszczeń, pozostaje już do wyznaczenia tylko powierzchnia biur warsztatowych. Dla budynków można w tym stanie zaprojektować ich konstrukcję oraz wszystkie instalacje, zwłaszcza energetyczne.

³⁾ W wyjątkowych wypadkach korzystna bywa różnica poziomów terenu.

W ten sposób mamy już przed oczyma całość podstawowego procesu produkcyjnego, procesów pomocniczych oraz obsługi produkcji i możemy przystąpić do zaprojektowania odpowiadającego systemu zarządzania w przedsiębiorstwie.

Wydaje się właściwe, aby budowanie systemu zarządzania rozpoczęte zostało bezpośrednio od tego, co stanowi kościec działalności przedsiębiorstwa, tj. od podstawowego procesu produkcyjnego, którego sprawny tok ma zabezpieczyć system zarządzania. Należy w tym celu przebiec całą drogę zamówienia z zewnątrz — od chwili wpłynięcia do przedsiębiorstwa zapytania aż do momentu otrzymania należności za dostarczone wyroby, zestawić kolejno wszystkie potrzebne czynności, zaprojektować dla nich celowe pomoce manipulacyjne (np. formularze), wyznaczyć dla nich specjalne stanowiska pracy i te rozdzielić pomiędzy „ruch” i zarząd, grupując je dla ułatwienia pracy w poszczególnych komórkach.

Podobnie należy postąpić z procesami produkcyjnymi pomocniczymi oraz obsługą procesów produkcyjnych (np. remontów).

Z kolei należy podobnie wyznaczyć czynności nie związane z każdym poszczególnym zamówieniem (zewnątrznym lub wewnętrznym) z osobna, lecz z całością ich wykonywania w ramach czynności zarządzania i wynikające stąd, że przedsiębiorstwo działa jako jedna całość gospodarcza. W ten sposób dojdziemy do wyznaczenia niezbędnej całości funkcji zarządzania i całego niezbędnego ku temu aparatu zarządzania.

Praktyczne postępowanie nie powinno tu nasuwać wątpliwości. Weźmy dla przykładu magazyn wyrobów jakiegoś wydziału podstawowego wraz z ekspedycją. Ich cykl roboczy zaczyna się od awiza o mającym wpłynąć z warsztatu zestawie przedmiotów przeznaczonych dla magazynu (zbytu) przedsiębiorstwa, gdzie dokonywa się ostatecznego skompletowania zamówienia, opakowania i wysyłki do odbiorcy. Zawiadomienie takie wpływa z wydziałowego biura planowania, które wskazuje w nim termin dostarczenia wyrobów do magazynu zbytu. Egzemplarze zawiadomień tworzą kartotekę magazynową, ułożoną według numerów wyszczególnienia planu operatywnego wydziału.

Są tu do wykonania następujące operacje:

- przygotowanie miejsca (ew. skrzyń lub innych opakowań) na składowanie,
- przyjmowanie wyrobów z warsztatu oraz skompletowanie zestawu,
- przekazanie zestawu do wysyłki,
- przygotowanie środków przewozowych,
- tymczasowe zapakowanie zestawu (np. powiązanie drobnych części drutem itd.),
- załadowanie zestawu,
- odwiezienie zestawu.

Ażeby te operacje spowodować i zabezpieczyć, trzeba pewnych równoległych, a przy tym wyprzedzających czynności zarządzania. Organizator musi więc równoległe przewidzieć:

- tworzenie kartoteki,
- dyspozycje na przygotowanie miejsca na składowanie wraz z ewentualnym sprzętem,
- rejestrację w kartotece napływających z warsztatu przedmiotów wraz z pokwitowaniem odbioru dla warsztatu,

zamówienie środków przewozowych,
dyspozycje co do zapakowania zestawu,
dyspozycje co do załadunku (np. co załadować
na samochód, a co na wagon),
przygotowanie dokumentu wysyłkowego i po-
twierdzenie na nim odbioru przez magazyn zbytu,
powiadomienie wydziałowej komórki planowania
o dokonaniu dostawy.

Z kolei do czynności tych należy: przewidzieć
formularze (ew. i pieczątki itp.), ułożyć instrukcje
ich wypełniania wraz z ewentualną symboliką
(skrótami), wskazówki dla prowadzenia kartoteki
itd. Obliczywszy przybliżone zapotrzebowanie
czasu na te czynności i ustaliwszy na tej podstawie
skład osobowy komórki magazynowo-ekspedycyj-
nej, trzeba każdemu z jej pracowników umysłow-
ych dać regulamin, regulujący ich hierarchiczne
zależności w wydziale, wiążący ich czynności
z czynnościami w innych współdziałających ko-
mórkach, przewidujący kontrolę ich pracy, pla-
nowanie, sprawozdawczość itd.

Wybrany przykład dotyczył niezmiernie krót-
kiego i prostego odcinka procesu produkcyjnego
w jakimś wydziale podstawowym, gdzie z góry
można było przewidzieć, że wszystkie operacje na-
leży zawrzeć w obrębie jednej komórki (magazy-
nowo-ekspedycyjnej) i gdzie przydział czynności
zarządzania również nie nastroczał żadnych wą-
tpliwości. Z tego prostego przykładu widać, jak od
razu uwidoczniają się powiązania robocze z innymi
komórkami w zakresie zarządzania: w tym wy-
padku z wydziałowym planowaniem, z warszta-
tem i z ogólnozakładowym transportem. Należy je
uwzględnić przy opracowywaniu ich trybu dzia-
łania.

Ażeby taka działalność w obrębie komórki mo-
gła się odbywać, sama komórka musi mieć zabez-
pieczony szereg potrzeb, musi sama być obsłużo-
na. Trzeba mianowicie, ażeby miała ona odpowied-
nich pracowników, narzędzia, materiały pomocni-
cze itd. Pracownicy natomiast muszą być obsłuże-
ni: w sprawach personalnych, zatrudnienia, płac,
socjalnych, szkoleniowych i innych. Dla personelu
potrzebna jest pewna powierzchnia biurowa.

Jerzy STUDZIŃSKI

Produkcja sprzętu rolniczego w państwowym przemysle drobnym

PRODUKCJA sprzętu rolniczego w państwowo-
wym przemyśle drobnym znalazła swoje wła-
ściwe miejsce w Narodowym Planie Gospodarczym
dopiero po IX Plenum KC PZPR, kiedy dla jej
rozwoju wytworzył się sprzyjający klimat.

Szereg zakładów przemysłu drobnego produkowa-
ło przedtem ograniczony asortyment sprzętu
rolniczego. Były to kieraty, pługi, czy też brony
przeważnie typów regionalnych, przy czym pro-
dukcja ta była zbywana na potrzeby okolicznych
gospodarstw. Na taki stan wpłynął m.in. fakt, że
w tym czasie przemysł kluczowy przejawiał ten-
dencję do zgrupowania seryjnej produkcji sprzętu
rolniczego wyłącznie w zakładach własnych.

Podobne, a właściwie więcej nawet — wspólne
są potrzeby innych komórek. Nie potrzeba zbyt
wielkiej orientacji w trybie działania przedsię-
biorstwa, aby ten zakres systemu zarządzania opra-
cować generalnie dla wszystkich komórek. Jego
uwzględnienie prowadzi do dalszego skompletowa-
nia aparatu zarządzania w przedsiębiorstwie, mia-
nowicie już niemal całego na szczeblu tzw. kierow-
nictwa wydziałów „ruchu“, a w pewnej części,
jeśli chodzi o zarząd przedsiębiorstwa.

Czytelnik zapewne rozumie, że gdyby odcinek
procesu produkcyjnego, który tu prześledziliśmy,
wziąć nieco większy, np. zaczynając od momentu
ukończenia operacji przez robotnika przy maszy-
nie, mielibyśmy przed sobą o wiele szerszy za-
kres operacji z przedmiotami i równoległych czyn-
ności zarządzania, które zgodnie z doświadczeniami
praktyki rozdzieliłibyśmy na kilka dalszych ko-
mórek. Byłyby nimi tutaj: rozdzielnia, kontrola
techniczna i mistrz warsztatowy.

Ostatni etap w opracowaniu systemu zarządza-
nia stanowi to, co wiąże się z działaniem przed-
siębiorstwa jako jednej całości, a co niemal wy-
łącznie koncentruje się na szczeblu zarządu. Te
ramy organizacyjne dla całości przedsiębiorstwa,
to kwestia planu techniczno-przemysłowo-finanso-
wego, finansowania produkcji, inwestycji itd. Na-
leży uprzytomnić sobie, że są to rzeczy, których
w istocie potrzebuje każdy robotnik stojący przy
maszynie w procesie produkcyjnym — w szczegól-
ności jako współgospodarz socjalistycznego przed-
siębiorstwa, będącego kontrahentem licznych do-
stawców i odbiorców, a zwłaszcza źródłem aku-
mulacji dla gospodarki narodowej.

Taka jest racjonalna droga do zaprojektowania
organizacji odpowiadającej potrzebom danego
przedsiębiorstwa.

Nasze państwo ludowe zgodnie z podstawowym
prawem ekonomicznym socjalizmu rokrocznie łoży
olbrzymie środki na wyposażenie naszego aparatu
produkcji w najnowszą, najnowocześniejszą tech-
nikę. Nie wolno dopuszczać, aby przez brakorób-
stwo organizacyjne, dotąd u nas tak częste, ostrze
tej techniki było stępione na długi nieraz okres.

Pewien wyłom w tej zasadzie został uczyniony
w latach 1950—1952. Przed przemysłem drobnym
stało wówczas zadanie uruchomienia produkcji
sprzętu ochrony roślin, którego przeważająca
część nie była dotychczas w kraju wytwarzana,
przy czym wartość użytkowa przekazanych do
produkcji aparatów nie była należycie sprawdzona
przez zlecniodawców z resortu. Tym też należy
tłumaczyć fakt, że niektóre aparaty opryskowe zo-
stały wycofane z produkcji jeszcze w trakcie jej
uruchamiania, zaś produkcję innych zarzucono bez-
pośrednio po wyprodukowaniu pierwszej większej
serii. Tak się np. stało z opryskiwaczami plecako-
wymi „Kaskada“ i „Flora“. Trzeba jednak również

przyznać, że ówczesna organizacja zakładów produkcyjnych przemysłu drobnego nie stała na takim poziomie, który by pozwalał na właściwe i terminowe uruchomienie nowej produkcji.

Podobnie przedstawiała się sytuacja w produkcji sprzętu hodowlanego, która została w przemyśle drobnym zainicjowana na podstawie odpowiedniej uchwały Prezydium Rządu z 1952 roku. W świetle tej uchwały przemysł drobny miał przystąpić do uruchomienia produkcji 8 nowych rodzajów sprzętu hodowlanego, co jednak nie zostało we właściwym terminie zrealizowane — z jednej strony na skutek braku prawidłowych założeń projektowych, a z drugiej strony ze względu na nieprzystosowanie zakładów przemysłu drobnego do niezwłocznego uruchomienia tej produkcji.

Równolegle na skutek wprowadzenia do zadań przemysłu kluczowego seryjnej produkcji nowych typów maszyn rolniczych wyłoniły się niedobory w prostym sprzęcie, do wykonania którego wciągnięto zakłady przemysłu drobnego. Na państwowy przemysł drobny nałożono więc zadania masowej produkcji kieratów i sieczkarń, jednakże sprecyzowanie tych obowiązków nastąpiło dopiero po opracowaniu planów zaopatrzenia na rok 1953, co wybitnie ujemnie zaciążyło na efektywnym postępie produkcji w tym roku.

Sumując wyniki tego okresu należy stwierdzić, że do niewykonania planów produkcji nowych rodzajów sprzętu rolniczego na przestrzeni lat 1951—1953 przyczyniło się opóźnienie w przekazaniu dokumentacji, braki materiałowe, przede wszystkim zaś brak należytej opieki dla tej produkcji ze strony kierownictwa zakładów produkcyjnych i sprawujących nad nimi nadzór jednostek nadrzędnych, nie wyłączając kompetencyjnie właściwych komórek Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła. W świetle tych zadań, które postawiło IX Plenum KC PZPR na jednym z najważniejszych odcinków — mechanizacji gospodarki rolnej — był to poważny błąd, z którego Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła wyciągnęło właściwe wnioski.

W planie na rok 1954 założono trzykrotny w stosunku do roku 1953 wzrost produkcji maszyn i narzędzi rolniczych, którą ujęto w 3 odrębne grupy asortymentowe: aparatura ochrony roślin, sprzęt hodowlany, sprzęt uprawowy i transportowy.

Te niezmiernie trudne zadania wymagały należytego przygotowania produkcji na wszystkich szczeblach administracji przemysłowej państwowego przemysłu drobnego. Przygotowania obejmowały:

- 1) zacieśnienie współpracy z Instytutem Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa;
- 2) opracowanie terminarza spływu dokumentacji technicznej dla poszczególnych rodzajów produkcji, który byłby powiązany z terminarzem wykonania pierwowzorów, z terminarzem zatwierdzania ich przez właściwe instancje oraz wykonania pełnego oprzyrządowania;
- 3) wyodrębnienie puli zaopatrzeniowej na potrzeby produkcji sprzętu rolniczego;
- 4) szczegółowe opracowanie robocze planu produkcji wszystkich rodzajów sprzętu — na szczeblu Ministerstwa bezpośrednio z kierownikami zakła-

dów produkcyjnych i jednostek nadrzędnych; opracowanie to miało być dokonane w I dekadzie stycznia 1954 roku;

5) ustanowienie nadzoru nad produkcją nowego asortymentu sprzętu rolniczego za pośrednictwem dyspozytora produkcji.

Wypada teraz zadać sobie pytanie, jak zdała egzamin taka koncentracja środków działania w świetle oceny wyników produkcyjnych za 3 kwartały 1954 roku?

Aczkolwiek na ogół aktywność jednostek produkcyjnych znacznie wzrosła w wyniku właściwego zrozumienia zadań nałożonych przez II Zjazd Partii i przebieg produkcji wszystkich wymienionych rodzajów sprzętu rolniczego w niczym nie przypomina impasu lat poprzednich, niemniej jednak należy stwierdzić, że realizacja zadań produkcyjnych nosi nadal charakter zrywów oraz że w dalszym ciągu brak jest rytmiczności wykonywania bieżących zadań operacyjnych. Świadczy to o niedostatecznym wykorzystaniu wszystkich istniejących w państwowym przemyśle drobnym możliwości produkcyjnych. A są to możliwości realne.

Wymownym tego przykładem jest wykonanie przez Brzeskie Zakłady Przemysłowe 128 sztuk rozlewaczy amoniaku na 10 dni przed terminem, który był skrócony do 1 miesiąca. Fakt ten wymaga szczególnego podkreślenia. Brzeskie Zakłady Przemysłowe zdołały przedterminowo wykonać zadania w niesprzyjających warunkach ciężkich mrozów na przestrzeni stycznia i lutego 1954 r., przy czym napotkały na trudności w uzyskaniu części, z kooperacji z Fabryką Maszyn Rolniczych „Unia” w Grudziądzu oraz szeregu innych elementów wyposażeniowych.

O dobrej pracy szeregu zakładów przemysłu drobnego świadczy fakt wykonania z nadwyżką i na czas zadań w zakresie sprzętu rolniczego do walki ze stonką ziemniaczaną, co umożliwiło dostawę potrzebnej ilości tego sprzętu w wyznaczonych terminach 15 maja i 15 lipca br. Niektóre przedsiębiorstwa już w III kwartale br. wykonały plan roczny na tym odcinku, jak to miało miejsce w Grudziądzkich Zakładach Sprzętu Okrętowego produkujących opylacze konne „Grom” i w Wojewódzkich Zakładach Artykułów Gospodarskich w Krakowie, które produkują opylacze plecakowe „Wawel”. Jeśli chodzi o to ostatnie przedsiębiorstwo, to sukces jest tym większy, że plan 1954 roku dla tego przedsiębiorstwa cechuje 350% wzrostu produkcji w stosunku do 1953 roku. Lubelskie Zakłady Metalowe Przemysłu Terenowego, które w roku ubiegłym walczyły z poważnymi trudnościami przy opanowaniu produkcji opryskiwaczy taczkowych „Konstrukcja”, nie tylko w pełni wykonały postawione im zadania, lecz przekroczyły już zadania roczne.

Nie wszędzie jednak mobilizacja środków działania przyniosła pozytywne wyniki. Tak np. Skoczowskie Zakłady Sprzętu Pożarowego, które przy pomocy specjalnie wyznaczonego przez Ministerstwo nadzoru wykonały w czasie do 15 lipca 600 sztuk opryskiwaczy konno-motorowych „Trojak”, przy wykonywaniu dalszych partii tak dalece załamały się, że łączne wykonanie za 3 kwartały sięga zaledwie 700 sztuk. Jest to tym bardziej

znamiennie, że poza doraźną pomocą Ministerstwa problem zaopatrzeniowy został już uprzednio pozytywnie rozwiązany. Podobny przypadek można było zaobserwować w produkcji opryskiwaczy plecakowych „Tępiciel” we Wronkowskich Zakładach Wyrobów Metalowych, które dokonały znacznego wysiłku przy uruchomieniu nowej produkcji w I kwartale 1954 roku i dotrzymały zakreślonych terminów dostaw, zaniedbały jednak tę produkcję w późniejszym okresie. Cytowane przykłady świadczą dobitnie, że wtedy gdy kierownictwo przedsiębiorstwa i jednostka nadrzędna trzymają rękę na pulsie produkcji — najbardziej trudne zadania przyoblekają się w realne kształty.

W ogólnym podsumowaniu ocena wyników pracy państwowego przemysłu drobnego w zakresie produkcji aparatury ochrony roślin wypadła dodatnio, co jest tym bardziej ważne, że zakłady państwowego przemysłu drobnego są w danej chwili niemal wyłącznym producentem tej aparatury.

Jeśli chodzi o sprzęt hodowlany, to należy stwierdzić, że rozruch produkcji był tutaj stanowczo zbyt długi, produkcję bowiem niektórych rodzajów tego sprzętu rozpoczęto dopiero w półtora roku po ukazaniu się wspomnianej uchwały Prezydium Rządu z 1952 roku. Konkretnie dotyczy to tak nieskomplikowanego sprzętu, jakim są samoczynne poidła. Jeśli wziąć pod uwagę, że takie same mankamenty występowały w uruchamianiu produkcji wózków na paszę i obornik oraz hydroforów, to należy stwierdzić, że zakłady produkcyjne ciągle jeszcze niedostatecznie przygotowują organizację produkcji nowego asortymentu, lekceważąc tym samym pilność potrzeb rolnictwa. Szybkie postępy produkcji sprzętu hodowlanego w 1954 roku i przekroczenie zadań planowych w okresie pierwszych 3 kwartałów br. dowodzi, że zmarnowanie całego ubiegłego roku na rozruch produkcji jest oznaką zaniedbania nie tylko ze strony producentów bezpośrednich, lecz także i instancji wyższego szczebla powołanych do określenia wzorów produkcyjnych i zatwierdzania prototypów. Tak np. Ministerstwo PGR, Ministerstwo Rolnictwa wspólnie z Instytutem Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa nie mogły przez dłuższy czas uzgodnić z Ministerstwem Przemysłu Drobного i Rzemiosła sprawy, czy samoczynne poidła mają być emaliowane, czy też mogą być malowane farbą olejną — a jeśli malowane olejno, to na jaki kolor — jakby to była sprawa najistotniejsza dla bezpośredniego użytkownika — w tym wypadku krowy.

Oczywiście tego rodzaju — zakrawające na humorystyczne — przejawskrawienia nie mogą przesłonić faktów, że uruchomiono w tym czasie produkcję nie wytwarzanych dotychczas w kraju rodzajów sprzętu hodowlanego, że tym samym położono pierwsze podwaliny pod produkcję zmechanizowanego sprzętu, który ułatwi i przyspieszy wzrost pogłowia bydła. Świadczy o tym plan na rok 1955, który przewiduje, że produkcja tego sprzętu niemal podwoi się i wzbogaci o nowy asortyment, jak np. deszczownice do pastwisk, co stanowi wyraz realizacji zadań w zakresie rozwoju bazy paszowej.

Najpoważniejsze ilościowe i asortymentowe zadania ciążyą na państwowym przemyśle drobnym w zakresie maszyn i narzędzi uprawowych, sprzętu gospodarczego (kieraty, sieczkarnie) oraz sprzętu transportowego (wozy ogumione i okuwane oraz platformy).

Terytorialnie produkcja sprzętu uprawowego i gospodarczego ześrodkowuje się przeważnie w zakładach przemysłu terenowego woj. łódzkiego — na terenie powiatów Radomsko, Tomaszów, Zduńska Wola. Należy obiektywnie stwierdzić, że mimo prymitywnego wyposażenia technicznego tych zakładów produkcja pługów bezkoleśnych, różnego rodzaju bron i obsypników przebiega na ogół poprawnie, co zawdzięczać należy dobrej współpracy załóg pracowniczych i kierownictwa. W szczególności na podkreślenie zasługują Zduńsko—Wolskie Zakłady Przemysłu Terenowego, które w trudnych warunkach lokalowych znacznie przekroczyły zadania planowe na odcinku produkcji kieratów, mimo że z braku powierzchni produkcyjnej montaż tych kieratów odbywa się na placu fabrycznym. Trzeba przyznać, że przedsiębiorstwo w Zduńskiej Woli wydatnie przyczyniło się do wykonania o 25% wyższego niż w roku ubiegłym w skali Ministerstwa planu produkcji kieratów. Tak poważne zadania nie mogły być oczywiście wykonane w jednym tylko przedsiębiorstwie przemysłu drobnego. Dlatego też produkcję kieratów rozrzucono na 9 zakładów produkcyjnych, przy czym niemal każdy zakład produkuje inny typ kieratu. Różnorodność typów wynika z okoliczności, że zakłady produkcyjne dostosowały znormalizowane typy kieratów, produkowanych równolegle przez zakłady przemysłu kluczowego, do typów regionalnych, produkowanych w swoim czasie przez zakłady przemysłu drobnego wyłącznie na użytek miejscowy.

Asortyment sprzętu uprawowego i gospodarczego produkowanego w państwowym przemyśle drobnym obejmuje łącznie 19 pozycji, z czego zagrożone w planie 1954 r. są 4 pozycje: młocarnie, sieczkarnie kieratowe, wozy ogumione i platformy ogumione.

Młocarnie wąskomłotne typu ND II wprowadzono do produkcji po raz pierwszy w 1954 r. w zakładach przemysłu terenowego woj. kieleckiego i łódzkiego na podstawie dokumentacji technicznej Fabryki Maszyn Żniwnych w Płocku. Pierwotne ustalenia przewidywały, że pierwowzory zostaną wykonane w I kwartale, w praktyce jednak terminy te przeciągnęły się i produkcję rozpoczęto w II kwartale.

Nie wszystkie zakłady w sposób właściwy ustosunkowały się do tej produkcji. Podczas gdy Tomaszowskie Zakłady Przemysłu Terenowego pokonały już trudności wstępne i przeszły na produkcję seryjną, to inny producent — Radomskie Zakłady Przemysłu Terenowego — przystępuje dopiero do uzupełnienia reszty braków materiałowych i montażu pierwszych partii, co jest tym bardziej rażące, że zadania planowe Radomskich Zakładów Przemysłu Terenowego są dwukrotnie mniejsze od zadań Tomaszowskich Zakładów. Za ten stan rzeczy ponosi odpowiedzialność zarówno Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w

Kielcach, jak i przedsiębiorstwo produkcyjne, które zlokalizowało wykonanie elementów drzewnych i montaż młocarni, w tartaku w Jedlni, a następnie nie potrafiło przewyciężyć niechęci wytypowanego zakładu do terminowego wykonania tej produkcji. W wyniku planu produkcji młocarni wykonano w ciągu 3 kwartałów jedynie w 54%, wskutek czego młocarnie te nie mogły być wykorzystane przy tegorocznych omłotach.

Niedostateczne jest również wykonanie produkcji sieczkarń kieratowych typu BW2, do której wciągnięto z braku właściwej mocy produkcyjnej aż 5 przedsiębiorstw. I w tym wypadku również przewiduje się, że zadania roczne nie będą w pełni wykonane. Złożyło się na to wiele przyczyn, z których najważniejszą jest dostarczenie przez Centralne Biuro Konstrukcyjne Maszyn Rolniczych w Poznaniu (podległe Ministerstwu Przemysłu Maszynowego) dokumentacji technicznej zawierającej szereg błędów konstrukcyjnych, które wymagały niezwłocznej korektury. Na marginesie wypada nadmienić, że ustalony do produkcji typ BW2 nie spotkał się z uznaniem bezpośrednich odbiorców, którzy w interwencjach kierowanych do zakładów produkcyjnych uskarżają się, że typ ten stanowi już dzisiaj anachronizm. Sygnały te przekazano we właściwym czasie Centrali Zaopatrzenia Rolnictwa i CRS „Samopomoc Chłopska”, jednakże dystrybutorzy nie zmieniają poprzedniego stanowiska, zlecając nadal produkcję tego typu sieczkarń. Poza tym niektóre jednostki produkcyjne, jak Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Lublinie i Koszalinie zbyt późno i ospale zabrały się do uruchomienia produkcji, marnując cenny czas I półrocza. Wreszcie przeprowadzona w terenie kontrola ujawniła, że Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Szczecinie ulokował produkcję 1 500 sztuk sieczkarń w zakładzie w Pyrzycach, który praktycznie nie istniał, gdyż w 1954 roku uruchomiono w nim dopiero drobny dział odlewniczy, a dalszej adaptacji nie przeprowadzono. Trzeba przy tym stwierdzić, że gdyby Departament Produkcji Przemysłu Terenowego MPDiR zareagował natychmiast na ten fakt i zarządził przeniesienie tych zadań produkcyjnych do innego zakładu — to plan produkcji można byłoby uratować.

Osobna karta należy się produkcji wozów w państwowym przemyśle drobnym, co w szczególności dotyczy Fabryki Wozów w Sianowie, w której znacznemu opóźnieniu uległy inwestycje.

W 1951 roku Departament Drobnej Wytwórczości PKPG postawił przed przemysłem drobnym zadanie uruchomienia seryjnej produkcji wozów — w oparciu o park maszynowy i dokumentację technologiczną przekazaną z Fabryki Maszyn Żniwnych w Płocku. Dla wykonania tego zadania szukano obiektu i wreszcie wybór padł na Fabrykę Wozów w Sianowie, wymagającą niewielkiej przebudowy. Gdy jednak przystąpiono do adaptacji obiektu, okazało się, że przejęcie maszyn z Płocka jest już nieaktualne i w efekcie przemysł drobny stanął przed alternatywą rozwiązania sprawy w drodze nowych inwestycji, które były nie na miarę sił właściwego dla Sianowa Wojewódzkiego Za-

rzędu Przemysłu Terenowego w Koszalinie. Taki stan rzeczy spowodował, że plan produkcji wozów okazał się w roku 1953 martwą pozycją, zaś w bieżącym roku trzeba było walczyć z poważnymi trudnościami, aby zapewnić wykonanie produkcji przynajmniej wozów okuwanych, co zdołano uzyskać drogą przerzutu tego asortymentu do drobnych zakładów w Sztumie, Ornecie, Dobrodzieniu i Międzyrzeczu. Zakłady te produkowały w swoim czasie niewielkie ilości wozów systemem rzemieślniczym i przestawienie ich na seryjną produkcję wozów znormalizowanych wymagało czasu. Niemniej, wobec włączenia w II półroczu do produkcji obiektu w Sianowie — wspólnym wysiłkiem będą nadrobione poważne zaległości, wynoszące za 3 kwartały br. 53% zadań rocznych.

Nie będzie natomiast wykonany plan produkcji wozów ogumionych w tymże zakładzie w Sianowie i plan produkcji platform ogumionych. Niezależnie bowiem od trudności uruchomienia obiektu w Sianowie — złożył się na to brak opon i dętek oraz brak obręczy żelaznych, przy czym to ostatnie zagadnienie zostało rozwiązane dopiero w III kwartale po wywarciu odpowiedniego nacisku na dostawcę tych obręczy — Hutę im. Nowotki.

Zadania planowe na rok 1955, jakie stawia przed sobą na odcinku sprzętu rolniczego przemysł drobny, są nadal wysokie. Zadania te obejmują dalszy dwukrotny wzrost produkcji w stosunku do zadań wartościowych 1954 r. Ponadto wprowadzony zostanie nowy asortyment dotychczas nie produkowanych wyrobów, jak bukowniki do koniczyzny, tryjery do zboża, wialnie, odmienny typ rozlewa-cza amoniaku itp. Aparatura ochrony roślin zostanie wzbogacona przez wprowadzenie do produkcji specjalnego opryskiwacza do chmielu.

Większa uwaga zwrócona zostanie na jakość produkcji, która ma nadal poważne niedomagania. Zadania idą w kierunku osiągnięcia pełnej wymienności części, jak również zastąpienie deficytowych surowców innymi materiałami, łatwiej dostępnymi. W tej dziedzinie uzyskano już znaczne osiągnięcia przy produkcji opryskiwaczy „Tępicieł” i „Trojak”, niemniej jednak racjonalizatorzy państwowego przemysłu drobnego mają tutaj jeszcze duże pole do popisu.

Dotychczasowa walka o wykonanie zadań produkcyjnych sprzętu rolniczego zostanie poszerzona o problem wydatnej obniżki kosztów własnych, co nastąpi drogą mechanizacji procesów produkcyjnych oraz zmniejszenia zakresu kooperacji, która ma szczególnie poważny wpływ na cenę niektórych rodzajów sprzętu, jak np. na opryskiwacze „Trojak”. Ponadto plan inwestycyjny przewiduje rozbudowę zakładów, która pozwoli na większą koncentrację produkcji takiego sprzętu, jak kieraty i sieczkarnie.

Konsekwentna realizacja tych perspektywicznie postawionych zadań przyczyni się poważnie do zniwelowania nierównomierności w rozwoju produkcji rolnej, stanowiąc jednocześnie wkład państwowego przemysłu drobnego w umocnienie sojuszu robotniczo-chłopskiego.

Typizacja prefabrykatów — ważnym czynnikiem postępu technicznego w budownictwie

WZROSTOWI naszego potencjału gospodarczego towarzyszy stały wzrost rozmiarów budownictwa. Wymaga ono dużej ilości materiałów i różnego rodzaju surowców, których przewóz absorbuje rocznie ponad milion wagonów towarowych. Przy tak dużym zużyciu materiałów staje się zrozumiałe, że każda tona zaoszczędzonego surowca przyczynia się do obniżenia kosztów własnych budownictwa. Stąd wynika konieczność stosowania takiego systemu wykonawstwa budowlano-montażowego, który przyniosłby maksymalne efekty rzeczowe i gospodarcze przy możliwie niskich nakładach pracy żywej i pracy uprzedmiotowionej. Droga wiodącą do realizacji tych postulatów oszczędnościowych w budownictwie jest jak najszersze stosowanie prefabrykatów.

Pod pojęciem prefabrykat należy rozumieć każdy element konstrukcji budowlanych dostarczany na plac budowy w stanie gotowym do montażu. Prefabrykat posiada z góry określone przeznaczenie (umiejscowienie) we wznoszonym obiekcie i z zasady nie podlega dalszej obróbce na placu budowy.

Stosowanie prefabrykatów w wykonawstwie budowlano-montażowym jest jednym z najistotniejszych przejawów postępu technicznego w tej dziedzinie wytwórczości. Przez stosowanie prefabrykowanych konstrukcji i innych części budynków, osiąga się poważne oszczędności. Na potwierdzenie tego można przytoczyć szereg przykładów. Tak np. przy przyjęciu kosztów budowy hali przemysłowej o konstrukcji stalowej za 100 — koszt budowy hali przemysłowej o konstrukcji żelbetowej wyniesie 95,5, a koszt budowy hali prefabrykowanej wyniesie tylko 72¹⁾. Rozpatrując w tym wypadku zużycie materiałów w poszczególnych typach hal przemysłowych, można stwierdzić, że przy wykonaniu hali przemysłowej z prefabrykatów zużywa się o 82% mniej stali, o 46% mniej drewna i o 33% mniej cementu w porównaniu z budową identycznej hali o konstrukcji stalowej.

W budownictwie mieszkaniowym prefabrykacja powinna sprrowadzić wykonawstwo budowlano-montażowe wyłącznie do montażu wielkich płyt prefabrykowanych (budownictwo wielkopłytowe). Przy stosowaniu tego rodzaju metod wykonawstwa w budownictwie mieszkaniowym, można osiągnąć bardzo poważne oszczędności materiałowe. Według radzieckich źródeł²⁾ zużycie stali spada przy budynkach mieszkalnych wykonywanych z wielkich płyt do 81,6%, a zużycie cementu do 50,1% w porównaniu z zużyciem tych materiałów przy wznoszeniu budynków mieszkalnych o konstrukcji żelbetowej.

Ponieważ jednak przy tym systemie wykonawstwa budowlano-montażowego prefabrykaty sta-

nowią bardzo poważny procent w całości wznoszonych obiektów (dla budynków mieszkalnych około 60%), osiągnięcie efektów oszczędnościowych możliwe jest jedynie w wypadku posiadania odpowiedniego zaplecza materiałowo-technicznego, w postaci zakładów prefabrykacji. Zakłady produkujące prefabrykaty z betonu i żelbetu są zakładami typu przemysłowego, przy czym dzięki nieskomplikowanemu procesowi produkcyjnemu, maszyny i urządzenia nie stanowią z zasady „wąskiego gardła” w tej dziedzinie wytwórczości.

O zdolności produkcyjnej tego typu zakładów, decydują trzy zasadnicze czynniki, a mianowicie: wydajność maszyn i sprzętu, przepustowość hal produkcyjnych, przepustowość placów składowych wyrobów gotowych. Właściwe wykorzystanie tych trzech czynników stanowi w poważnej mierze o rozwoju zakładów prefabrykacji. Bardzo ważną, nie zawsze jednak osiągalną cechą prefabrykatu powinna być jego typowość, rozumiana jako możliwość powtarzalnego stosowania danego prefabrykatu w całym szeregu budowli. Ostatnio wymieniona cecha prefabrykatu umożliwia produkowanie go „na skład”. Tego rodzaju produkcja, jako typowo seryjna jest niezależna od wcześniejszego otrzymania zamówień na dany prefabrykat. Zakłady prefabrykacji mogą w tym wypadku rozłożyć swą produkcję równomiernie na cały rok, równocześnie zapewniając odbiorcom skrócenie terminów dostaw i eliminując konieczność dostarczania przez zamawiających oddzielnej dla każdego zamówienia dokumentacji technicznej. Przy produkcji typowych (masowych i powtarzalnych) prefabrykatów, gdy poszczególne stanowiska produkcyjne w zakładach prefabrykacji wyrabiają jeden typ prefabrykatów istnieją możliwości stałego poprawiania wskaźników techniczno-ekonomicznych poprzez specjalizację robotników, wzrost wykorzystania maszyn i sprzętu, wzrost przepustowości miejsc produkcyjnych i składowych oraz poprawienie procesu technologicznego. I odwrotnie, stała zmiana asortymentu produkcji, mała powtarzalność poszczególnych wyrobów z betonu i żelbetu, powoduje zmniejszenie zdolności produkcyjnej zakładów prefabrykacji.

W zakładach przemysłu wyrobów betonowych i żelbetowych bardzo ważnym zagadnieniem jest produkcja pomocnicza — głównie produkcja form i podkładów do wyrobu prefabrykatów, przy czym formy i podkłady poza nielicznymi wypadkami sporządzane są przez zakłady prefabrykacji. Przy wytwarzaniu dużej ilości wyrobów nietypowych, produkowanych według oddzielnej dokumentacji technicznej, zachodzi konieczność rozszerzenia własnej produkcji pomocniczej drogą rozbudowy zakładów przyzakładowych, których zdolność produkcyjna staje się często „wąskim gardłem” zakładów prefabrykacji. Przy produkcji dużej ilości nietypowych form i podkładów wzrastały koszty wła-

¹⁾ Według wydawnictwa PKPG Nr 58a — Wskaźniki pomocnicze do planów produkcyjnych przedsiębiorstw budowlano-montażowych na rok 1952.

²⁾ S. Maksimow („Sbornyje doma iz krupnyh panielej”)

sne zakładów, co przy indywidualnej kalkulacji cen sprzedaży na wyroby nietypowe, powoduje wzrost cen prefabrykatów, a tym samym wzrost kosztów budownictwa.

Konieczność sporządzania dużej ilości form i podkładów przy produkcji nietypowych prefabrykatów, niezależnie od wzrostu kosztów własnych produkcji, powoduje duże zużycie deficytowego surowca — drewna, co potwierdza następujący przykład:

w Zakładach Betoniarskich i Żelbetowych Budownictwa Przemysłowego we Wrocławiu zamówiono nietypowe płyty korytkowe na pokrycie dachu hali fabrycznej. Zamówienie obejmowało 6 typów płyt dachowych w ogólnej ilości 172 sztuki. Łączny ciężar zamówionych płyt wynosił 187,1 ton. Ilość zamówionych sztuk w poszczególnych typach płyt wahała się od 2 do 61 sztuk. Wykonanie zlecenia pociągnęło za sobą poważne zużycie takich surowców deficytowych, jak: tarcica III klasy — 4,86 m³, blacha i kształtki stalowe — 35,5 kg oraz gwoździe — 993 kg. Podana tabelka ilustruje w jaki sposób zaciążyło to na kosztach własnych produkcji i cenie sprzedaży poszczególnych płyt.

Typy płyt	Ilość zamówionych płyt	Zasadnicze pozycje kosztów wytworzenia w zł na 1 t. płyt			Cena sprzedaży 1 tony płyt
		Materiały podstaw.	Robocizna bezpośr.	Formy i podkłady	
A	2	71,00	39,00	445,00	1180,00
B	9	105,00	44,00	204,00	770,00
C	13	81,00	61,50	220,00	774,00
D	47	95,47	47,42	58,24	449,00
E	49	104,50	42,40	48,80	442,00
F	61	104,50	43,40	37,50	397,00

Jaka jest przyczyna takiego stanu rzeczy? Co składa się na fakt, że nie ma dostatecznego rozwoju w stosowaniu elementów prefabrykowanych oraz że nawet stosowanie ich nie wpływa dostatecznie na obniżkę kosztów budownictwa?

Trzeba otwarcie powiedzieć, że główną przyczyną takiego stanu jest brak pełnej świadomości wśród projektantów o korzyściach stosowania prefabrykatów i o konieczności przestrzegania zasady projektowania takich elementów, które odpowiadałyby typowym elementom produkowanym przez zakłady, a w każdym razie ilość projektowanych elementów powinna być dostatecznie wysoka, aby nie powodować nadmiernych kosztów produkcji.

Faktem bowiem jest, że obecnie bardzo często zachodzą wypadki projektowania elementów prefabrykowanych specjalnych typów i wymiarów w minimalnej ilości (jak to widać chociażby z przytoczonego przykładu) co sprawia poważne trudności zakładom wytwórczym i znacznie podnosi koszt, a więc cenę prefabrykatów. Czynnikiem potęgującym indywidualizm projektantów w usta-

laniu typów i wymiarów prefabrykatów był stosowany do niedawna wadliwy system premiowania w biurach projektowych, w których dość poważną rolę odgrywa premia za „oryginalność” projektu.

Nie bez znaczenia jest również stosowanie przez projektantów słusznej skądinąd zasady jak najdalej idącej oszczędności materiałów. Bywają tacy nadgorliwcy, którzy chcąc zaoszczędzić cementu projektują nowy nietypowy wymiar elementu nie myśląc o tym, że oszczędność taka powoduje kilkakrotnie większe marnotrawstwo wskutek konieczności zużycia dużej ilości drewna na formy i podkłady do takiego elementu, nie mówiąc już o tym, że znacznie podnosi się wtedy cena elementu, powodująca wzrost kosztów budowy znacznie przekraczający planowaną oszczędność.

Z drugiej jednak strony trzeba przyznać, że i przemysł prefabrykatów ponosi dużą winę za to, że obowiązek stosowania typowych elementów nie jest dostatecznie przestrzegany. Dotąd nie potrafiono bowiem opracować katalogu obejmującego wszystkie typy elementów produkowanych lub mających być produkowanymi przez zakłady wytwórcze. Wprawdzie od 1950 roku czynione są pewne wysiłki w tym kierunku, jednakże opracowane katalogi obejmują zaledwie drobną część prefabrykatów. Dopiero ostatnio Centralny Zarząd Produkcji Pomocniczej podlegający Ministerstwu Budownictwa Przemysłowego przystąpił do opracowania nowego opartego na dotychczasowej praktyce produkcyjnej katalogu oraz cennika. Wypada jednak podkreślić, że katalog ten będzie w pewnej mierze jednostronny, gdyż w jego opracowaniu nie biorą udziału ani przedstawiciele wykonawstwa budowlanego w zakresie budownictwa mieszkaniowego, ani przedstawiciele biur projektowych.

Zupełnie już źle wygląda sprawa rozpowszechniania zagadnienia typizacji elementów prefabrykowanych wśród projektantów i pracowników organizacji budowlano-montażowych, co niewątpliwie wpływa na indywidualne projektowanie prefabrykatów i nieprzestrzeganie zasady stosowania typowych elementów przez wykonawstwo budowlane.

Główną przyczyną wszystkich tych braków i niedociągnięć jest rozproszenie zakładów prefabrykacji w kilku resortach gospodarczych oraz brak jednostki koordynującej wysiłki poszczególnych jednostek.

Z tabelki wynika, że stosunkowo największe różnice występują w pozycji kosztów form i podkładów. Warto przy tym zaznaczyć, że w miarę zwiększania serii zamówionych płyt danego typu zmniejsza się jednostkowy koszt form i podkładów, a więc również ogólny koszt własny i cena płyt. Ze względu na to, że dla produkcji omawianych płyt musiano wykonać formy stalowe z wkładkami drewnianymi, z każdej formy można by wykonać przeciętnie około 1000 płyt tego samego typu. W wypadku produkcji 1000 płyt tego samego typu koszt form i podkładów za jedną tonę płyt wyniósłby 0,90 zł zamiast np. 445,00 zł (dla płyt A), a cena sprzedaży wyniosłaby w tym wypadku 246 zł zamiast 1180 zł, przy czym miałoby ponadto miejsce niewątpliwie zmniejszenie kosztów robo-

cizny bezpośrednio, które występuje przy wielkoseryjnej produkcji.

Stosowanie nietypowych prefabrykatów w naszym budownictwie powoduje więc wysokie koszty własne prefabrykatów i z kolei wysokie ceny sprzedaży, co nie zachęca przedsiębiorstw budowlano-montażowych do stosowania tych prefabrykatów. Z drugiej strony stosowanie nietypowych prefabrykatów nie powoduje istotnego zmniejszenia zużycia deficytowych surowców, a przede wszystkim drewna. Do produkcji form dla elementów żelbetowych używa się bowiem tarcicy III klasy, podczas gdy do szalowania konstrukcji wykonywanych w monolicie żelbetowym zużywa się tarcicę niższych gatunków. Przy typowych konstrukcjach monolitycznych istnieje możliwość trzykrotnego użycia tego samego szalunku, natomiast odzysk drewna z nietypowych form używanych w zakładach prefabrykacji jest minimalny. W wyniku stosowania nietypowych elementów prefabrykowanych niejednokrotnie dochodzi do tego, że zamiast uzyskania poważnych oszczędności, koszty budowy z takich elementów są wyższe niż koszty budowy tradycyjną metodą.

Wprowadzenie jednolitych cen na prefabrykaty z betonu i żelbetu oraz wydanie katalogu prefabrykatów produkowanych dotychczas przez Zakłady Prefabrykacji przyczyni się bezwzględnie do podniesienia stopnia typizacji tych wyrobów, nie rozwiąże jednak tego zagadnienia ostatecznie. Zagadnienie typizacji prefabrykatów jest przede wszystkim przedmiotem zainteresowania właściwych biur projektowych. Dobrze pojęta współpraca pomiędzy tymi biurami a zakładami prefabrykacji i przedsiębiorstwami budowlano-montażowymi może zapewnić odpowiednio wysoki poziom stypizowania prefabrykatów — zapewnić realizację tego ważnego czynnika w postępie technicznym budownictwa. Wydaje się więc celowe utworzenie jednostki koordynacyjnej, która by organizowała współpracę w tej dziedzinie między biurami projektowymi, producentami prefabrykatów i przedsiębiorstwami budowlano-montażowymi. Utworzenie takiej jednostki pomogłoby z pewnością do szybszego uregulowania zagadnienia typizacji prefabrykatów, co przyczyni się niewątpliwie do obniżenia kosztów budownictwa.

Stanisław Pieniążek, Michał Schmal

Wymowne dzieje trójek tkackich i przedziałniczych

PRZED z górą trzema laty, gdy w przemyśle włókienniczym masowo nie wykonywano norm pracy i planów produkcyjnych, gdy z wielu zakładów rozlegały się wołania o brak ludzi, zrodziła się metoda pracy zespołowej — metoda trójek tkackich i przedziałniczych. I chociaż są to już sprawy dość odległe w czasie, tym niemniej przypomnienie sobie dziejów i losu tej metody mogłoby, jak się wydaje, mieć nienawide praktyczne znaczenie dla aktualnych problemów przemysłu włókienniczego i w szczególności dla znalezienia prawidłowych zasad i dróg w kierowaniu rozwojem nowych metod pracy i nowych form współzawodnictwa pracy.

Praca pionierska nad organizowaniem pierwszych w przemyśle włókienniczym trójek tkackich rozpoczęta została w maju 1951 r. w Zakładach Przemysłu Bawełnianego im. Szymańskiego w Łodzi, w których trzy tkaczki obsługiwały wspólnie 12 krosien zamiast obsługi przez każdą z nich swoich czterech krosien.

Pierwsze próby nie zyskały powodzenia. Organizowane trójki szybko rozpadały się. Z czasem okazało się, że popełniono szereg błędów organizacyjnych, nie uwzględniono przy tym istotnych trudności. Tak np. jednoczesne obsługiwanie dwunastu krosien okazało się utrudnione wskutek rozstawienia ich w zbyt dużych odległościach, co powodowało konieczność odbywania długich marszrut przez obsługujących.

Obok tego nowa metoda pracy spotkała się z chłodnym, niechętnym stosunkiem ze strony majstrów. Nie obeszło się także bez wrogiej propagandy. Szerzono pogłoski, że właściwym celem organizowania trójek jest pozostawienie przy obsłudze dwunastu krosien po pewnym czasie dwóch tkaczek zamiast trzech, a wreszcie już tylko jednej itp.

Jednak organizatorzy nie ustępowali wobec trudności, systematycznie usuwając wszystkie przeszkody na drodze rozpowszechniania nowej metody pracy. Przystawiono krosna, by skrócić marszruty i ułatwić pracę trójkom, zorganizowano odprawę z majstrami i wyjaśniono im korzyści, jakie przynosi nowa kolektywna metoda pracy, przeprowadzono szeroko zakrojoną pracę uświadamiającą wśród załogi i przede wszystkim wśród kandydatów na członków trójek.

Entuzjazm i wytrwała praca organizatorów doprowadziła do pierwszych sukcesów. Trójka w składzie Janiak, Rutowicz i Papiernik, która ruszyła 18 czerwca 1951 r., była trwałą oraz przyniosła poważne osiągnięcia. Tow. Rutowicz w okresie od lutego do maja wykonywała normę w granicach od 99 do 104,5%, tow. Janiak — od 85 do 92%, tow. Papiernik była pomagaczką. W lipcu cała trójka na 12 krosnach wykonała normę w 117,9% i każda z robotnic zarobiła o 200 złotych więcej.

Dobre wyniki uzyskała również inna młodzieżowa trójka tkacka, zorganizowana prawie równocześnie z omawianych ZPB im. Szymańskiego; uczestniczki trójki, które przedtem wykonywały normę przeciętnie w 85%, po przejściu na pracę zespołową podniosły wykonanie normy do 114,2%, a zarobki ich wzrosły w lipcu przeciętnie o 211 złotych.

Wówczas to nowa metoda pracy zdobyła sobie uznanie załogi. Szybko powstawały nowe trójki, których liczba już w październiku wzrosła do dziesięciu. Wykonanie norm przez tkaczy, pracujących trójkami, kształtowało się na poziomie 116%, podczas gdy przeciętna wykonywania norm przez całą tkalnię wynosiła wówczas tylko 96%. Pozostała załoga tkalni grupowała się żywiołowo w przyszłe trójki, a administracja nie mogła

zdażyć z przygotowaniem dla nich odpowiednich warunków pracy a w szczególności z przedstawianiem krosien.

Doświadczenia ZPB im. Szymańskiego w dziedzinie pracy zespołowej szybko i w sposób twórczy przejęły Kudowskie ZPB, które w tym okresie przeżywały duże trudności. Mianowicie zakładom brakowało 20% planowanego zatrudnienia; załoga w 60% młodzieżowa masowo nie wykonywała norm. W wyniku zakłady nie realizowały swych planów produkcyjnych.

Zastosowana w tych warunkach nowa metoda pracy pomogła Kudowskim ZPB w przezwyciężeniu istniejących trudności.

Zaczęto od wzmocnienia trzonu kierownictwa, organizacji partyjnej i organizacji masowych, od stworzenia właściwej atmosfery do pracy wychowawczej wśród załogi. I tu podobnie jak w ZPB im. Szymańskiego, pierwsze próby skończyły się niepowodzeniem, lecz po przełamaniu trudności organizowane we wrześniu 1951 r. trójki tkackie przyniosły w efekcie radykalny wzrost wykonania norm pracy i zarobków — przeciętnie o 1000 złotych na trójkę miesięcznie.

Trójki były tu zorganizowane w ten sposób, że lepszych tkaczy łączono ze słabszymi. Początkowo wykwalifikowani tkacze, zwłaszcza przo-downicy, nie chcieli się na to zgodzić, lecz gdy się przekonali, że w trójkach mimo współpracy ze słabszymi nie mają nigdy wyników gorszych, niż przy pracy indywidualnej, a przeważnie znacznie lepsze — przestali się opierać.

W styczniu 1952 r. w Kudowskich ZPB pracowało już 60 trójek. Dzięki trójkom w Kudowskich ZPB wzrosła wielowarsztatowość. Na przykład tkaczki pierwszej zorganizowanej tu trójki, pracując indywidualnie, obsługiwały łącznie 14 krosien, a przy pracy zespołowej — 18. W skali całych zakładów, gdzie zespołowo pracowała na razie tylko część załogi, ilość krosien przypadających na jednego tkacza, wzrosła z 5,3 do 5,8. Trójki przyczyniły się do podniesienia kwalifikacji słabszych tkaczy, do poważnego wzrostu wykonania norm pracy, do wzrostu wydajności. Wystarczy wspomnieć, że zarobki pracujących w trójkach wzrosły przeciętnie o 35%. Dzięki trójkom w znacznym stopniu rozwiązano problem braku wykwalifikowanych tkaczy i uruchomiono nieczynne przed rokiem krosna, znacznie polepszyło się wykonywanie planów przez zakłady. Wzrosła także jakość produkcji.

Zespołowa metoda pracy zyskiwała sobie coraz więcej zwolenników w przemyśle włókienniczym. Trójki powstały w ZPB im. Marchlewskiego w Łodzi, w Nowej Tkalni ZPB im. Stalina w Łodzi, a także w innych zakładach przemysłu bawełnianego. Na przełomie września i października 1951 r. na naradzie przedstawicieli załóg robotniczych i kierownictwa zakładów przemysłu bawełnianego dokonano oceny dotychczasowych wyników pracy systemu trójkowego, przy czym zostało stwierdzone, że nowa metoda pracy przynosi wybitny wzrost wydajności pracy i polepszenie jakości produkcji. Trójki tkackie zaczęły powstawać także w innych gałęziach przemysłu włókienniczego. W styczniu 1952 r. w przemyśle

włókienniczym pracowało już przeszło 500 trójek.

Prawie jednocześnie tow. Mieczysław Mamos, pódówczas zastępcą kierownika Wydziału Ekonomicznego Komitetu Łódzkiego PZPR pisał: „Metoda inż. Kowalowa oraz system pracy trójkowej muszą wyjść ze stanu laboratoryjnych badań i stać się podstawowymi, masowymi sposobami szkolenia i doszkalania robotników w przemyśle włókienniczym“.

W tymże czasie kierownik przedzalni Andrychowskich ZPB, tow. Józef Paździor, opracował organizację systemu trójkowego dla przedzalni: według świadectwa autora system trójkowy zdał tam doskonale egzamin, znacznie przyczynił się do systematycznego wykonywania przez zakłady swych planów, a także zdobył sobie prawo obywatelstwa w przedzalniach wielu innych zakładów przemysłu bawełnianego w kraju.

Spróbujmy z kolei odpowiedzieć na pytanie, czemu trójki zawdzięczały swe początkowe powodzenie.

Na pierwszym miejscu należy wymienić stwarzane przez trójki możliwości doszkalania i podnoszenia kwalifikacji młodych, mniej doświadczonych robotników, pracujących w trójce wspólnie z robotnikami bardziej wykwalifikowanymi i przejmujących w toku pracy ich doświadczenia i umiejętności. Te możliwości trójek były, jak się wydaje, wykorzystywane najszerzej.

Dalej trójki, umożliwiały podział pracy pomiędzy jej uczestników w dążeniu, by każdy wykonywał te czynności, które potrafi wykonać najlepiej i najprędzej. Ta zaleta trójek z uwagi na konieczność szkolenia mniej doświadczonych tkaczek i powierzania im czynności, których wykonywanie dopiero się uczą, nie zawsze mogła być w pełni wykorzystana.

W trójkach osiąga się większą dyspozycyjność tkaczek. Przy pracochłonnych powikłaniach we trójkę można prędzej dać sobie radę, niż przy pracy indywidualnej i w ten sposób skrócić czas postoju krosna.

Znacznym ułatwieniem pracy, które przyszło wraz z trójkami, było bardziej celowe rozstawienie krosien, skracające marszruty tkaczek, obsługujących należące do trójki krosna.

Bodajże największym osiągnięciem, związanym z powstaniem trójek, była mobilizacja całego personelu technicznego i administracyjnego do podniesienia stanu maszyn, do usprawnienia zaopatrzenia itp. — słowem do otoczenia trójek największą opieką i stworzenia im dobrych warunków pracy. Szczególnie dobroczynny wpływ wywarły trójki, jak to zostało stwierdzone w Kudowskich ZPB, na majstrów, którzy w toku sprawowania opieki nad trójkami znacznie podnieśli poziom swej pracy.

Tak dobrze zapowiadały się początki. Lecz od czasów, o których mowa, minęły dwa lata i na próżno szukalibyśmy teraz trójek tkackich czy też przedzalniczych w przemyśle włókienniczym. Znikły one niemal bez śladu. Nawet w sprawozdaniach dotyczących rozwoju współzawodnictwa i udoskonalonych metod pracy rubryka trójek... nie jest przewidziana w formularzu.

Trudno byłoby obecnie znaleźć wyczerpującą odpowiedź na pytanie, dlaczego tak się stało, dlaczego metoda trójek, której stosowanie w przemyśle włókienniczym tak dobrze się zapowiadało, została zarzucona i zapomniana.

Pewne jest jednak, że trójki nie otrzymały należytej opieki, koniecznej przy wprowadzaniu każdego nowatorstwa.

Nie wszędzie należycie zrozumiano, co to jest praca zespołowa w trójce. Na przykład w ZPB im. Kunickiego nazwą trójki określono współzawodnictwo trzech przodujących tkaczek, pracujących samodzielnie w różnych punktach sali. W ZPB im. Dzierżyńskiego każda tkaczka trójki pracowała indywidualnie na „swoich czterech” krosnach i wyniki obliczano indywidualnie. W Nowej Tkalni ZPB im. Stalina trójki przybrały formę „pomocy sąsiedzkiej”; tkaczki pracujące samodzielnie na sąsiednich krosnach zobowiązały się sobie wzajemnie pomagać. Wyjaśnienie tych spraw wymagało dużej pracy uświadamiającej i propagandowej.

Poważne trudności powstawały na tle doboru właściwego składu trójek i zabezpieczenia przez to zgodnej pracy zespołowej, zwłaszcza że chodziło o łączenie robotników o różnych kwalifikacjach. Istniało tutaj duże pole dla organizatorskiej i uświadamiającej pracy majstrów, grup związkowych i partyjnych.

Największe trudności i nieporozumienia powstawały na tle podziału zarobków w trójkach, zwłaszcza że kwalifikacje były różne, a zarobki były dzielone przeważnie na trzy równe części. Były też próby dzielenia zarobków proporcjonalnie do przeciętnej wykonania norm przez każdą tkaczkę w ciągu pewnego okresu, np. trzech miesięcy przed przystąpieniem do trójki. Problem ten był źródłem niekończących się nieporozumień. Nie stworzono tu niestety jakiejś ogólnej zasady, jak w przemyśle metalowym, gdzie zjawiskiem codziennym jest praca ślusarzy o różnych kwalifikacjach w jednej brygadzie z obliczaniem wynagro-

dzenia za całą pracę dla brygady łącznie i z podziałem tego wynagrodzenia pomiędzy członków brygady w zależności od ich zaszerogowania do wyższej lub niższej grupy kwalifikacyjnej.

Metoda trójek we włókiennictwie była metodą nową. Powstawał szereg pytań co do zasad i szczegółów, które wymagały opracowania metodycznego, naukowego. Można co prawda zanotować próby czynione w tym kierunku przez pracowników produkcji, jak np. kierownika przedzalni ZPB w Andrychowie. Na ogół jednak potrzebie tej nie uczyniono zadość.

Mimo wszystkich tych trudności i braków, w wielu przedsiębiorstwach przemysłu włókienniczego tam, gdzie trójki otoczono opieką, wykazały one niemałą żywotność. Na ogół jednak zainteresowanie tą metodą było znacznie mniejsze niż metodą inż. Kowalowa lub obecnie pionami bezbrakowymi. Trójki okazały się kopciuszkiem w rodzinie nowych metod pracy przemysłu włókienniczego. Nie przeprowadzono narady przemysłu, podsumowującej doświadczenia z trójkami, pozbawione zainteresowania i opieki trójki zamarły, a problem ich istotnej wartości dla przemysłu nie został w pełni zbadany.

Często słyszy się zdanie, że trójki zostały zastąpione przez inne, nowsze, bardziej doskonałe metody pracy, że trójki nie zdały egzaminu. Jednak nie wszyscy się z tym zgadzają. Na przykład Bronisława Skorupa, uczestniczka jedynej trójki, która przetrwała dotąd w Zakładach Przemysłu Lniarskiego „Walim” i entuzjastka tej metody pracy, mówi, że nie zdali egzaminu raczej ci, co zostali powołani do pomocy i opieki nad trójkami.

Trójki w przemyśle włókienniczym stanowią jaskrawy przykład tego, jaki los czeka nowe metody pracy, gdy nie poświęca się im dostatecznej uwagi i to nawet wówczas, gdy początki są bardzo obiecujące. Jednocześnie powstaje pytanie, czy prób pracy trójkowej nie należy podjąć na nowo, unikając powtórzenia błędów przeszłości.

Natan Kronik

Szerzej włączyć ruch korabielnikowców do walki o obniżkę kosztów własnych

ANALIZA wyników działalności naszego przemysłu za ubiegły okres br. wykazuje, iż w walce o produkcję posiadamy poważne osiągnięcia.

Dokładniejsza analiza osiągniętych wyników odsłania jednak poważne niedociągnięcia, które powstały szczególnie w dziedzinie kosztów własnych. Niedociągnięcia te podważają wykonanie planów akumulacji poszczególnych przedsiębiorstw. Poza górnictwem i hutnictwem zjawisko to szczególnie ostro występuje w przemyśle lekkim, który nie wykonał planu obniżki kosztów własnych w I półroczu br., i jak wynika z dotychczasowych danych, nie widać w tej dziedzinie zdecydowanego przełomu.

Zachodzi więc pytanie gdzie należy szukać rezerw, których uruchomienie spowodowałoby radykalną zmianę w tej dziedzinie i pozwoliło setkom zakładów zrealizować planową obniżkę kosztów?

Na ogólnej krajowej naradzie mistrzów oszczędzania i wysokiej jakości, która odbyła się w końcu września br. w Łodzi, zastanawiało się nad tym zagadnieniem około 500 przodowników pracy, nowatorów produkcji i mistrzów oszczędzania przy współudziale aktywu związkowego oraz przedstawicieli kierownictwa zakładów przemysłowych. Uczestnicy narady stwierdzili w toku dyskusji, iż obniżenie kosztów własnych można uzyskać przede wszystkim przez rozwój współzawodnictwa, popularyzowanie przodujących metod oraz pogłębienie pracy polityczno-wychowawczej wśród załogi.

Pogląd ten znalazł swoje odbicie w apelu krajowej narady do załóg fabrycznych, w którym czytamy: „Nasze dotychczasowe osiągnięcia są m.in. wynikiem szerokiego stosowania nowych metod pracy stachanowców i przodowników, jak Korabielnikowa, Sygdiakowa, Morawski i grupa

związkowa w zespole majstra Janiaka. Jednak te metody i duże niejednokrotnie osiągnięcia nie są jeszcze znane wszystkim robotnikom. Występują często wypadki nieracjonalnego i nieoszczędnego wykorzystywania materiałów i przejawy braków róbstwa“.

Apel zwraca się do załóg fabrycznych. „Robotnicy! Powiększajcie szeregi korabielnikowców“.

Metoda Lidii Korabielnikowej posiada bowiem szczególną doniosłość dla przedsiębiorstw przemysłu lekkiego ze względu na to, iż w zakładach tego resortu nakłady materiałowe stanowią ponad 70% ogólnych kosztów. Ten wysoki udział materiałów w kosztach stwarza na każdym kroku w przedsiębiorstwach tego resortu warunki oszczędzania kompleksowego według metody Lidii Korabielnikowej.

Niestety, metoda ta ostatnio jak gdyby „wyszła z mody“. Pomimo znacznych efektów ekonomicznych osiągniętych dzięki jej zastosowaniu — metoda kompleksowego oszczędzania nie wszędzie jeszcze dotarła. Tam zaś gdzie istnieją nawet korabielnikowcy, walka o oszczędność wzorem nowatorzki radzieckiej rozwija się anemicznie i nie przynosi właściwych rezultatów.

A przecież można przytoczyć fakty i cyfry, które na pewno potrafią przekonać załogę w każdej fabryce o jej skuteczności.

Np. w lipcu br. załoga Radomskich Zakładów Obuwia stosując metodę Lidii Korabielnikowej, zaoszczędziła 7 900 kg skór. Dzięki tej metodzie robotnicy ZPO im. 22 Lipca zlikwidowali całkowicie resztki w asortymencie ubrań roboczych, uzyskując za każde 1000 wykrojonych kompletów — 57 metrów zaoszczędzonej tkaniny. Południowo-Łódzkie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego zaoszczędziły w I kwartale br. 2 500 kg przędzy, z której wyprodukowano dodatkowo 20 000 m tkanin. W Południowych Zakładach Obuwia w Chełmku, oddział rozkroju skór twardych w I kwartale br. zaoszczędził 6 837 kg skór. W przemyśle dziewiarskim w przeciągu I półrocza br. zaoszczędzono materiały podstawowe wartości około 3 mln zł. Dzięki metodzie L. Korabielnikowej poważne osiągnięcia na odcinku oszczędności materiałów uzyskała brygada Tomaszewskiej z ZPO im. Fornalskiej w Łodzi. Gdyby doświadczenie i metodę pracy brygady Tomaszewskiej, polegające na zaoszczędzaniu z każdego metra tkaniny 1 cm przyjął cały przemysł odzieżowy stosując lepsze wykroje i zmniejszając wskutek tego ścinki, przyniosłoby to gospodarce narodowej oszczędność równającą się 2 mln metrów tkanin rocznie.

Fakty powyższe świadczą, iż metoda Lidii Korabielnikowej nadal jest żywa i aktualna.

W okresie II Zjazdu Partii, kiedy polskie masy pracujące na wezwanie Partii podjęły walkę o obniżkę kosztów własnych produkcji, nastąpił pewien wzrost liczby korabielnikowców.

Obserwujemy np. wzrost liczby korabielnikowców wśród włóknarzy o ponad 31 tys. osób. Musimy jednak sobie uprzytomnić, iż cyfra ta stanowi zaledwie 13,5% ogólnego stanu zatrudnienia w tym przemyśle. W omawianym okresie udział ich w ogólnym zatrudnieniu przemysłu odzieżowego podniósł się do 35% a w przemyśle obuwniczym — do 27%. Wyniki te nadal należy uznać za niewy-

starczające, ponieważ znaczne oszczędności możemy uzyskać tylko wtedy, gdy stosowanie metody Lidii Korabielnikowej stanie się ruchem masowym.

Ogólne cyfry wzrostu liczby korabielnikowców nie powinny przesłaniać faktu, iż w setkach zakładów metodą Lidii Korabielnikowej pracują tylko nieliczne grupy robotników oraz że są jeszcze dotychczas takie przedsiębiorstwa, w których metoda ta w ogóle nie jest znana. Np. we wrześniu br. w zakładach podległych CZPW — Południe metodą Lidii Korabielnikowej pracowało jedynie 3 097 robotników. A przecież ten Centralny Zarząd nie wykonał zadań obniżki kosztów własnych w I półroczu br.

Nawet w czołowych zakładach przemysłu włókiennego w Bielsku-Białej korabielnikowcy stanowią znikomą grupę. W takim przodującym przedsiębiorstwie, jak ZPW im. Niedzielskiego liczba korabielnikowców wynosi tylko 271 osób, w ZPW im. Fornalskiej — 270, w ZPW im. Kluski — 220. W ZPW im. Dywizji Kościuszkowskiej w Kętach nie ma ani jednego korabielnikowca.

Największe zaniedbania na tym polu notujemy w zakładach przemysłu włókiennego na ziemiach zachodnich. W szeregu tamtejszych przedsiębiorstw nie istnieje ruch korabielnikowców. Nie ma go np. w ZPW „Polska Wełna“ w Zielonej Górze, Lubskich ZPW, Żarskich ZPW i in.

Można by pomyśleć, iż w zakładach tych nie stosuje się metod oszczędzania według Lidii Korabielnikowej, ponieważ jest tam wszystko w porządku w dziedzinie walki o obniżkę kosztów własnych produkcji. Niestety, tak nie jest. W ZPW „Polska Wełna“ np. w przędzalni napotykamy poważne marnotrawstwo cennego surowca. Świadczy o tym fakt, że wskaźnik odpadków jest tam największy w skali całego Centralnego Zarządu Przemysłu Włókiennego - Południe. Nawet więc w tych przedsiębiorstwach, w których korabielnikowcy mogliby stosunkowo łatwo dokonać przełomu na odcinku oszczędnego zużycia surowców i materiałów, liczne zakłady nie poczyniły żadnych wysiłków w celu wprowadzenia nowej metody.

W tej biernej postawie w stosunku do nowatorstwa należy szukać przyczyn słabego rozwoju ruchu korabielnikowców. Ani związki zawodowe, ani pionierzy techniczno-produkcyjne po większej części nie przywiązują wagi do zagadnień oszczędzania, a w rezultacie i do metod służących pogłębianiu reżimów oszczędnościowych. Ani ogniewa związkowe, ani administracje nie potrafiły, jak dotychczas spopularyzować w należyтым stopniu metody Korabielnikowej. Nie widać było na tym polu systematycznej pracy. Tam zaś, gdzie ruch zapuścił korzenie, często nieudolne kierownictwo hamowało dalszy jego rozwój.

Jeśli chcemy włączyć ruch korabielnikowców do efektywnej walki o oszczędność i obniżkę kosztów własnych oraz nadać mu charakter masowy — musimy jak najszybciej zmienić stosunek ogniew związkowych oraz administracji od tego zagadnienia.

Trzeba się przyznać do błędów popełnionych na tym odcinku i w wielu wypadkach zacząć od nowa, to znaczy od dobrze zorganizowanej akcji popularyzacyjnej. W akcji przygotowawczej należy zapoznać załogę nie tylko z zasadami pracy me-

todą Lidii Korabielnikowej, ale również przedstawić robotnikom wyniki dzięki niej uzyskane oraz korzyści stąd płynące. Pokazać trzeba przodujące pod tym względem zakłady oraz ich doświadczenia. Od strony organizacyjnej rozwój ruchu należy oprzeć na prawidłowych, naukowo uzasadnionych technicznych normach zużycia, przy tym podstawę kompleksowego oszczędzania powinien stanowić rozrachunek wewnątrzzakładowy.

W walce o wprowadzenie metody kompleksowego oszczędzania powinien nam przyświecać również przykład samej Lidii Korabielnikowej, której brygada z zaoszczędzonego materiału wyprodukowała w latach 1950 - 1951 — 486 tys., w 1952 r. — 295,6 tys. par obuwia. O doniosłości metody kom-

pleksowego oszczędzania świadczy to, iż twórczyni jej w 1951 r. została laureatem nagrody Stalinskiej.

Popularyzując metodę kompleksowego oszczędzania należy wykazać załodze, iż bez surowego reżimu oszczędnościowego nie będziemy mogli zapewnić naszym masom pracującym przewidzianego Planem 6-letnim wzrostu stopy życiowej oraz że zadanie wygospodarowania w ciągu bieżącego oraz przyszłego roku ogromnej sumy oszczędności rocznej 20 mld zł, tj. 40% wzrostu dochodu narodowego zaplanowanego na te dwa lata, będzie niemożliwe bez masowego stosowania nowych metod pracy.

Stanisław Hortyński

„Kaliszanka” — wzorowy eksporter wyrobów cukierniczych

DROBNE, cienkie, smaczne i w małych opakowaniach — oto wymagania zagranicznych importerów herbatników, jakie stanęły przed polskim przemysłem cukierniczym przy organizacji produkcji eksportowej. Warunki te — z wyjątkiem smaku — wydawały się początkowo bardzo trudne do realizacji. Zakłady przemysłu cukierniczego nastawione były bowiem na produkcję herbatników dużych, dość grubych i w opakowaniach nie odpowiadających warunkom eksportowym.

Zaczęto więc poszukiwać zakładu, który by podjął się produkcji odpowiadającej warunkom eksportowym. Początkowo nie podjęły się tej produkcji takie duże zakłady jak im. „22 Lipca” w Warszawie lub „Goplana” w Poznaniu — na które najbardziej liczone. Podjął się jej natomiast mniejszy ale ambitny zakład „Kaliszanka” w Kaliszu.

Produkcja eksportowa w „Kaliszance” ruszyła w roku 1951, a produkty tego zakładu zdobyły uznanie zagranicznych importerów.

Wyroby „Kaliszanki” znajdują coraz większy zbyt na rynkach zagranicznych, stają się tam coraz bardziej popularne i atrakcyjne — wyrazem tego mogą być napływające wprost do fabryki liczne zamówienia od najrozmaitszych, często z krajów egzotycznych, firm zagranicznych. Wyroby „Kaliszanki” wędrują dziś do krajów Bliskiego Wschodu i Afryki, m. in. do Arabii Saudyjskiej i Sudanu.

Wzrost zainteresowania wyrobami „Kaliszanki” oraz coraz to nowe napływające zamówienia spowodowały nie tylko przestawienie zakładu na produkcję eksportową, lecz również znaczny jej wzrost. Przyjmując produkcję eksportową „Kaliszanki” w roku 1951 za 100, w następnych latach wskaźniki tej produkcji kształtowały się następująco:

Wskaźniki produkcji eksportowej

1951	1952	1953	1954
100	130	300	600

W parze ze wzrostem produkcji eksportowej idzie wzrost jej jakości, rozwijanie produkcji

nowych asortymentów, zgodnie z życzeniami i potrzebami zagranicznych odbiorców.

Udział produkcji eksportowej w produkcji globalnej zakładu stale rośnie i obecnie zakład produkuje w zasadzie wyłącznie na eksport. Na rynku wewnętrznym pozostaje jedynie nieznaczna część produkcji globalnej. Jest to towar pełnowartościowy, o nieznacznych tylko wadach, jak np. niewłaściwie posortowany, opakowany itp. W ciągu 1954 roku braki eksportowe wynosiły około 9% produkcji, lecz już pod koniec br. zmniejszone zostały przez załogę do 4%. Wynika z tego, że około 96% obecnej produkcji „Kaliszanki” stanowi produkcja eksportowa. Od tej przeciętnej bywają niekiedy znaczne odchylenia, wcale nie przewidziane planem. Np. w styczniu br. udział produkcji eksportowej w produkcji globalnej wyniósł tylko 26% z powodu braku opakowań eksportowych.

Zadania planowe załoga „Kaliszanki” realizuje dobrze. Wykonanie planu produkcji rocznej za lata od 1951 do 1954 wykonane były z nadwyżką (w roku 1951 plan roczny wykonano w 119%, w 1952 r. — 109%, w 1953 r. — 113%, a plan roczny na rok 1954 ukończono już w końcu listopada br.).

Dobra jakość produkcji eksportowej „Kaliszanki” stworzyła sytuację, której obecnie sama „Kaliszanka” nie jest w stanie rozwikłać — zapotrzebowanie na polskie herbatniki za granicą wzrosło do tego stopnia, że sama „Kaliszanka” nie może już tego zapotrzebowania pokryć.

W związku z poważnym wzrostem zadań, zakład pracuje bardzo intensywnie, na 3 zmiany, osiągając maksimum możliwej wydajności. Świadczy o tym m. in. osiągane wysokie wskaźniki wydajności pracy załogi. W roku 1954 średnia wydajność działu herbatników (piekarni) wahała się w poszczególnych miesiącach w granicach 119—149%, działu zawijałni 145—160%, a działu pakowni 137—170%; średnia wydajność pracy zakładu według wartości cen niezmiennych wahała się od 100 do 109% w stosunku do planu. W ciągu 8 miesięcy 1954 roku przekroczenie norm wydajności pracy dało zakładowi 17,5 tys. roboczo/godzin oszczędności.

Tego rodzaju praca zakładu — na najwyższych obrotach — pociągnęła za sobą z jednej strony poprawę szeregu wskaźników ekonomicznych, z drugiej zaś strony przyczyniła się do powstania pewnych trudności produkcyjnych wynikających przede wszystkim z uwagi na specyfikę produkcyjną zakładu eksportowego.

Niezależnie od zwiększonego wysiłku „Kaliszanki” rozpoczęto organizować — wykorzystując jej doświadczenia — produkcję eksportową w innych zakładach przemysłu cukierniczego, aby jak najlepiej sprostać potrzebom eksportowym.

Sytuacja zakładu staje się ostatnio o tyle trudniejsza, że importerzy zagraniczni żądają coraz więcej mieszanki, a możliwości powiększenia jej produkcji stają się coraz bardziej ograniczone. Również fakt, że inne fabryki, które przystąpiły do produkcji eksportowej nie wyrabiają tej mieszanki, lecz tylko prosty asortyment, pogłębia występujące trudności. Na barki „Kaliszanki” spada zatem cała eksportowa produkcja mieszanki.

Pracochłonność produkcji mieszanki polega na tym, że w jednym 100-gramowym pudełeczku znajdować się musi aż 29 różnego rodzaju ciaste-



Wyroby „Kaliszanki” w sklepie cukierniczym w Sudanie.

Zacząto od szkolenia. W formie szkolenia przywarsztatowego przeszkolono w „Kaliszance” w roku bieżącym pokazną liczbę majstrów i zawijaczek z innych zakładów, które rozpocząć miały produkcję eksportową. Po przeprowadzeniu szkolenia — do produkcji herbatników na eksport przystąpiły załogi zakładów im. 22 Lipca w Warszawie i „Goplany” w Poznaniu.

Zasadniczą cechą produkcji eksportowej „Kaliszanki” — obok walki o jakość — jest pokrycie zapotrzebowania asortymentowego. Zakład ten produkuje kilka rodzajów herbatników (bébé, waniliowe, mleczne, morskie, „oswego” i mieszankę) — w poszczególnych jednakże okresach produkuje się tylko jeden lub dwa gatunki, w zależności od zamówień eksportowych. A że często zamówienia te przychodzą nieoczekiwanie, jako bardzo pilne, zachodzi konieczność sprawnego i szybkiego przestawienia się w produkcji na dany gatunek.

Ostatnio „Kaliszanka” wyspecjalizowała się w trudnej produkcji drobnych herbatników (figurek), tzw. mieszanki. Produkcja tego gatunku jest bardzo pracochłonna — o około 50% pracochłonniejsza od produkcji jednolitych prostokątnych herbatników np. bébé.

Sztanca maszyny formującej wyciska jednocześnie wszystkie 29 rodzajów, następnie wszystkie zmieszane idą do wypieku, a do pakowania muszą być dostarczone oddzielnie. W tym celu, po wypieczeniu, trzeba je posortować. Pakowanie — w przeciwieństwie do zawijania w tofian gatunków prostych — odbywa się taśmowo — każda z pracownic przy taśmie napędzającej przesuwającej się pudełko jednym tylko określonym rodzajem herbatnika. W ten sposób zapakowanie 100 gramowego pudełka mieszanki trwa o wiele dłużej, niż zawinięcie w tofian tej samej ilości herbatników prostego gatunku.

O trudnościach produkcji mieszanki mówią wskaźniki wykonania planu produkcji asortymentowej za ubiegłe 3 kwartały br. Podczas gdy plan produkcji herbatników prostych bébé wykonany został za ten okres w 112% — przy jednoczesnym wyprodukowaniu poza planem pewnej ilości gatunków nie przewidzianych planem — plan produkcji mieszanki wykonany został w 100% przy maksymalnym wysiłku całej załogi.

Rozszerzanie pracochłonnej produkcji mieszanki — najbardziej jednak przez zagranicznych importerów poszukiwanej — prowadzi do zmniejszania produkcji globalnej i do zwiększania ogólnego

nej sumy ponoszonych kosztów, gdyż koszt jednostkowy produkcji mieszanki jest najwyższy spośród wszystkich innych gatunków wytworów.

Przy tak napiętej produkcji mieszanki powstaje „wąskie gardło” w dziale zawijalni, która nie może nadążyć z pakowaniem produkcji wychodzącej z piekarni.

W związku ze specjalizacją w produkcji mieszanki, trudne zadania stoją przed „Kaliszanką” w I kwartale 1955 roku. Plan produkcji przewiduje zwiększenie produkcji mieszanki w stosunku do IV kwartału br. o 60%. Zadania te będą mogły być wykonane tylko przy pełnej mobilizacji ukrytych w zakładzie rezerw produkcyjnych.

Zagadnieniu temu poświęciła poważną część swojej uwagi zakładowa konferencja partyjno-ekonomiczna.

Rezerwy te tkwią przede wszystkim w możliwościach usprawnienia procesu technologicznego, w możliwościach rozszerzenia mechanizacji, w możliwościach zmniejszenia wskaźnika strat techniczno-produkcyjnych i w znacznych możliwościach uzdrowienia gospodarki opakowaniami.

W dziedzinie usprawnienia procesu technologicznego i rozszerzenia mechanizacji wytyczono kierunki działania na najbliższy okres. Okazało się, że rezerwy w tym zakresie istnieją. M. in. zwiększona zostanie przepustowość pieca piekarniczego o 15—18%, przez co uzyska się zwiększenie wypieku o około 360 blach na zmianę. Dalsze usprawnienia przewidują zainstalowanie transporterów mechanicznych pomiędzy poszczególnymi stanowiskami pracy, zmiany techniczne w maszynach i szereg innych.

Wiele rezerw tkwi w możliwościach obniżenia planowego wskaźnika strat technicznych. Codzienna walka o ten wskaźnik — szczególnie zaś na przestrzeni IV kwartału br. — dała dotychczas znaczne wyniki. Straty techniczne przewidziane planem mogą dochodzić do 2,2%, jednakże na przestrzeni ostatniego roku średnio wahały się one w poszczególnych miesiącach w granicach 0,86 — 1,8%, co daje średnio za pierwsze 3 kwartały br. 1,4%.

Po konferencji partyjno-ekonomicznej — w IV kwartale br. — straty techniczne obniżono do 0,8%. Wskaźnik ten należy uznać za osiągnięcie bardzo cenne, biorąc pod uwagę fakt, jak z drobnych, prawie niedostrzegalnych w produkcji strat — przy masowej produkcji urasta dość pokaźna liczba. Weźmy dla przykładu straty ponoszone na różnicy wagi herbatników — faktycznej i podanej na opakowaniu. Waga podana na opakowaniu (100 g, 40 g, a nawet niekiedy 20 g) musi ściśle odpowiadać faktycznej wadze netto zawartych w opakowaniu herbatników. Najmniejsze odchylenie in plus — przy milionach drobnych opakowań — urośnie w sumie do pokaźnej różnicy, którą kwalifikuje się do strat technicznych.

Widać z tego, że zagadnienie strat technicznych jest jak najściślej związane z przestrzeganiem reżimu technologicznego i receptur, a ich obniżanie możliwe jest tylko przy dużych umiejętnościach załogi. Różnice recepturalne, czas wypieku, grubość i spoistość ciasta wpływają bezpośrednio na wagę jednostkową herbatnika — albo pośrednio przez różną zawartość wilgotności lub zdolność

jej pochłaniania. W ten sposób z ułamków grama powstać mogą znaczne straty.

Dlatego też walka o jakość, o bezwzględne przestrzeganie reżimu technologicznego — to jedno z naczelných, codziennie realizowanych zadań zakładu.

Duszą produkcji jest jej kierownik, mistrz cukierniczy, 70-letni Jan Grzegorek. Pracuje on w swoim zawodzie (i to prawie przez cały czas w zakładzie w Kaliszu) od blisko 54 lat! Nic też dziwnego, że zna on jak rzadko kto w kraju wydajność maszyn, przy których tyle lat pracuje, że zna „na wylot” wszystkie tajemnice ciasta i jego wypieku.

Jan Grzegorek jest wielokrotnym racjonalizatorem i przodownikiem pracy, odznaczonym złotym krzyżem zasługi. Jego m. in. dziełem jest opracowana nowa racjonalna, wysokowydajna i wysokojakościowa receptura na herbatniki, według której produkuje się je obecnie na eksport. Swoje umiejętności przekazuje innym, przeszkolił majstrów z innych zakładów, które przystąpiły do produkcji eksportowej, stale dba o podniesienie poziomu fachowego załogi własnego zakładu.

Oddzielnego omówienia wymaga gospodarka opakowaniami w „Kaliszance”. Jest to bodajże najważniejsze źródło uruchomienia dodatkowych rezerw zakładu.

Opakowania w produkcji eksportowej odgrywają szczególną rolę — a niestety, zaopatrzenie „Kaliszanki” w opakowania nie stoi na wysokości zadania. Składa się na to szereg czynników. Różne opakowania (tomofan, pergamin, etykiety, pudełka i skrzynie) pochodzą od różnych dostawców. — niekiedy znacznie od Kalisza oddalonych. Największe kłopoty są z opakowaniami objętościowymi — skrzyniami i pudełkami, a szczególnie z pudełkami dostarczonymi przez Krakowskie Zakłady Wyróbów Papierowych. Chodzi głównie o to, że dostawy pudełek z Krakowa — skądinąd ładnych i odpowiadających w pełni warunkom eksportowym — są nierytmiczne. Sytuację tę pogłębia często okresowa nierytmiczność produkcji w „Kaliszance” w tym sensie, że pilnie trzeba wykonywać zgłaszane pozaplanowe zamówienia eksportowe.

Nierytmiczność dostaw pudełek powoduje trudności produkcyjne i trudności zbytu. Niezharmonizowanie dostaw pudełek do potrzeb bieżących zakładu wynika m. in. stąd, że określony asortyment i ilość pudełek zamawia się kwartalnie — na kwartał z góry — a plany produkcji — jak już powiedziano — w ciągu kwartału ulegają zmianom wynikającym z terminowego wykonywania pilnych zamówień zagranicznych.

Z jednej strony zbyt małe normatywy opakowań i szczupłość pomieszczeń magazynowych nie pozwala zakładowi utrzymywać zbyt dużych zapasów opakowań — z drugiej zaś strony wynikają niekiedy sytuacje, że brak opakowań powoduje nieterminowość, bądź wręcz niewykonanie zamówień eksportowych.

Sprawę gospodarki opakowaniami komplikuje często zmiana asortymentu produkcji, co pociąga za sobą automatycznie zmianę opakowań. Zdarzają się wypadki, że posiadane przez „Kaliszankę”

rodzaje opakowań stają się po przejściu na inny asortyment bezużyteczne, a brak jest nowych opakowań dla nowego asortymentu.

Trudność polega na tym, że „Kaliszanka” potrafi szybciej przestawić się na inną asortymentowo produkcję, niż zdążą się przestawić w produkcji i dowieźć do Kalisza zakłady papiernicze w Krakowie, produkujące pudełka. W takich sytuacjach — a bywają one zbyt często — samochód „Kaliszanki” „leci” do Krakowa, by przywieźć niewiele się nań mieszczących ale pilnie potrzebnych pudełek.

Częste jazdy samochodu do Krakowa — a jednocześnie jego brak na miejscu, co pociąga za sobą konieczność korzystania z transportu obcego — wpływa na kształtowanie się kosztów zakładu. Mimo ogólnie osiągniętej znacznej obniżki kosztów (na przestrzeni 3 kwartałów br. koszty ogółem obniżono o 15% w stosunku do planu głównie dzięki zmniejszeniu strat technicznych) — koszty sprzedaży, w tym głównie koszty transportu jako jedyna pozycja ogólnej struktury kosztów zostały przekroczone.

Zachodzi wobec tego pytanie, jakie istnieją realne możliwości poprawienia gospodarki opakowaniami w „Kaliszance”? Możliwości jest kilka. Najpilniejszym — wydaje się — zadaniem jest konieczność powiększenia bazy magazynowej opakowań przy zakładzie. Postawienie choćby baraku na skład opakowań w poważnym stopniu pozwoliłoby na utrzymywanie większych niż dotąd zapasów opakowań, przy czym szybka zmiana asortymentu produkcji nie stworzy kłopotów z do-

stawą nowych potrzebnych opakowań i zlikwiduje przerosty kosztów sprzedaży.

Jednocześnie trzeba zwiększyć zakładom zbyt mały jak na ich specyfikę produkcji eksportowej normatyw opakowań. Wydaje się — że w tej sprawie konieczna jest szybka decyzja Centralnego Zarządu Przemysłu Cukierniczego. Perspektywa nowego dużego zakładu, który powstanie w Kaliszu na miejsce „Kaliszanki” w planie 5-letnim nie powinna hamować decyzji, która przyczynić się może w okresie najbliższych lat do rozwoju naszej produkcji eksportowej.

Również wyrobienie wśród załóg fabryk krakowskich przeświadczenia, że ich zakład jest również zakładem eksportowym, na pewno przyczyni się do polepszenia stylu ich pracy i wyrobi odpowiedzialność za sprawę naszego eksportu na rynki światowe. Warto by pomyśleć o stworzeniu odpowiedniego bodźca dla fabryk opakowań w Krakowie przez włączenie ich do premiowania za eksport, którym to premiowaniem objęta jest „Kaliszanka”.

Wytyczne planu 5-letniego przewidują — jak już powiedziano — budowę w Kaliszu nowoczesnego zakładu przemysłu cukierniczego opartego na wyrobionych tradycjach produkcyjnych „Kaliszanki”. Zakład będzie gotów za kilka lat. Do tego jednakże czasu potrzebna jest troskliwa opieka i codzienna pomoc Centralnego Zarządu Przemysłu Cukierniczego i Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego dla ambitnej załogi i kierownictwa dotychczasowego zakładu, który mimo wielu trudności wzorowo reprezentuje nasz kraj i jego przemysł na dalekich rynkach światowych.

Juliusz Mikołajski

Rozwinąć gospodarkę torfową w województwie poznańskim

KONIECZNOŚĆ oszczędzania węgla postawiła przed gospodarką narodową i lokalną problem maksymalnego wykorzystania na cele opałowe paliw miejscowych, tj. drewna opałowego, torfu opałowego, brykietów z torfu oraz koksu pogazowego. Węgiel kamienny, koks hutniczy, węgiel brunatny i drewno opałowe (grubizna) mogą być wprowadzone do terenowego bilansu opałowego wyłącznie w granicach niedoboru powstałego po uwzględnieniu pełnego wykorzystania paliw miejscowych.

Oszczędność węgla w naszej gospodarce narodowej podyktowana jest jako problem obniżki kosztów materiałowych i jako problem zmiany kierunku rozchodu węgla ze sfery paliwa do sfery surowca przemysłu chemicznego. Niejednokrotnie podkreślano, że jednym z głównych czynników marnotrawstwa węgla jest zbędne zużycie go tam, gdzie z powodzeniem używać można paliw miejscowych, a przede wszystkim torfu.

Paliwa miejscowe stosowane są dotychczas przede wszystkim na wsi. Nie oznacza to, że wieś nie otrzymuje paliw centralnych w odpowiednich ilościach. Przeciwnie. W województwie poznańskim wieś otrzymuje około 70% ogólnej wojewódzkiej puli kamiennego węgla opałowego.

W rocznym bilansie opałowym woj. poznańskiego przewidziane zużycie torfu wynosi około 200 tys.

ton, co pozwala na zaoszczędzenie powyżej 100 tys. ton węgla kamiennego.

W praktyce zużycie torfu na cele ogrzewcze jest mniejsze. Kierunki rozchodu torfu nie przebiegają planowo. Szczególnie znamienne są dane dotyczące rozchodu torfu w woj. poznańskim w bieżącym roku w porównaniu z danymi roku ubiegłego.

W roku 1953 w woj. poznańskim przemysł zużywał 15% produkcji wojewódzkiej torfu, a chłopcy indywidualni 42%. Resztę zużyto na opalanie budynków publicznych na wsi. W roku bieżącym natomiast struktura rozdziału na kierunki rozchodu torfu uległa zmianie; do września br. przemysł zużył 43%, a chłopcy indywidualni 22% produkcji torfu, a w październiku zużycie torfu w przemyśle doszło do 70%. Z cyfr tych wynika, że wieś jest dobrze zaopatrzona w paliwa centralne oraz że nie zużywa dostatecznie dużych ilości paliwa lokalnego, jakim jest torf.

Zbyt i konsumpcja torfu opałowego napotyka na trudności, szczególnie zaś wśród odbiorców indywidualnych. Na trudności zbytu wpływają następujące czynniki: cena, trudności przewozowe, trudności przechowywania, względna obfitość węgla w gospodarstwach chłopskich (z wpływów za kontraktację) i wreszcie nieuzasadnione uprzedzenie do tego paliwa.

Niemalą rolę odgrywa też konkurencja ze strony węgla kamiennego sprzedawanego przez GS z tak zwanej potocznie puli wolnorynkowej. GS uzyskują dość liberalnie zezwolenia na wolną sprzedaż pewnej ilości węgla, któremu istotnie lub rzekomo grozi zmiałowanie i w ten sposób GS aprowidują indywidualnych nabywców, którzy gdyby byli pozbawieni takiej możliwości, nabywaliby torf.

Przy tego rodzaju polityce rosną remanenty torfu przeznaczonego na opał. Również porównanie stosunku cen torfu do węgla z okresu przedwojennego do obecnej relacji cen przemawia wyraźnie do mentalności odbiorcy. Do roku 1939 cena torfu wynosiła niecałe 22% ceny dobrego węgla kamiennego. Obecnie stosunek ten wyraża się w relacji 50 do 57%. Co prawda torf loco torfowisko jest tańszy i relacja jego ceny do ceny węgla kamiennego jest korzystniejsza (około 40%), lecz i ta cena nie jest zbyt atrakcyjna dla odbiorcy, szczególnie jeśli się weźmie pod uwagę stosunkowo niższą od węgla kaloryczność torfu w porównaniu z różnicą cen. Cena torfu używanego przez przemysł waha się w granicach 43% do 63% ceny węgla.

Odbiorcy mają też trudności ze zwózką i przechowywaniem torfu. Torf jest wrażliwy na zmiany meteorologiczne, a nie wszyscy odbiorcy posiadają odpowiednie szopy dla ochrony torfu od zamoknięcia. Przykrycie zaś torfu daszkiem jest niewystarczające.

Jeśli zaś chodzi o uprzedzenie do torfu jako paliwa, jest ono w pełni nieuzasadnione. Gdyby nie to, że odbiorcy mogą stosunkowo łatwo nabyć węgiel kamienny lub brunatny, uprzedzenia szybko by znikły. Trudno jednak wytłumaczyć taki fakt, że Huta Szkła w Ujściu, która od chwili jej budowy nastawiona była na wyłączne stosowanie torfu, przestawiona została na opał węglowy. Istnieją ponoć możliwości przestawienia palenisk w tej hucie z powrotem na torf, którego jest pod dostatkiem w powiecie Trzcianka i Chodzież, lecz dotychczas nic się w tym kierunku nie robi. Są również do zanotowania fakty mówiące o tym, że zrozumienie polityki oszczędności węgla i wykorzystania paliw lokalnych daje dobre wyniki. Np. w Poznaniu w Klinice Ortopedycznej AM znalazł się palacz centralnego ogrzewania, który w pionierski sposób podjął się używania do centralnego ogrzewania mieszanki koksowo-torfowej. Drugim takim pionierem jest palacz w drukarni w Szamotułach. Są to przykłady świadczące dobitnie o możliwościach wykorzystywania torfu nawet w ogrzewnictwie budynków miejskich.

W Polsce przedwrześniowej wydobywanie i zużycie torfu było minimalne, na próżno byłoby szukać odpowiednich danych w przedwojennych rocznikach statystycznych. Torf był produktem nie odgrywającym żadnej roli w przedwojennej gospodarce naszego kraju; wydobywano go na gruntach chłopskich prymitywnym sposobem. Oficjalna statystyka nie notowała takich „drobiazgów”. W tym samym czasie Związek Radziecki rozbudowywał przemysł torfowy, który rozwinął się w potężną gałąź gospodarki narodowej. W Niemczech przedwojennych zainteresowanie torfem wzrastało z roku na rok.

Zainteresowanie torfem na szerszą skalę w województwie poznańskim, a w ślad za nim w innych częściach kraju datuje się od 1949 roku. Do roku 1950 eksploatację pól torfowych wprowadzono zaledwie w siedmiu powiatach: obornickim, czarnkowskim, gnieźnieńskim, konińskim, kolskim, pilskim i międzychodzkiem. Wydobywano jednak w tym okresie bardzo małe ilości torfu (w granicach 7 - 10 tys. ton rocznie). Wydobywanie odbywało się prymitywnie. Poza ręcznym systemem wydobywania stosowano przestarzałe kopaczki, których użycie wymagało bardzo dużego wysiłku fizycznego, a sam proces wydobywania torfu był bardzo pracochłonny i nieekonomiczny. Nowocześniejsze maszyny wydobywcze zaczęto stosować dopiero od 1950 roku, mianowicie agregaty elewatorowo-transportowe. W sezonie 1949/50 czynne były 4 takie agregaty. W roku 1950 — po ukazaniu się uchwały rządu dotyczącej eksploatacji torfu — jego produkcja w województwie poznańskim gwałtownie wzrosła i osiągnęła blisko 10-krotny wzrost w stosunku do roku poprzedniego. Do eksploatacji zaczęto używać 10 agregatów a ilość punktów wydobywania wzrosła do 100 w 23 powiatach województwa.

Wzrost produkcji w porównaniu do roku 1951 ilustrują następujące wskaźniki:

Wskaźniki wzrostu produkcji torfu w woj. poznańskim

1951	1952	1953	1954	1955
100	142	257	286	314

Globalna produkcja torfu w woj. poznańskim stanowi obecnie około 25% produkcji krajowej.

Eksploatację złóż torfowych prowadzi się organizacyjnie w trojaki sposób. Pierwszym z nich jest produkcja własna gminnych spółdzielni „Samopomoc Chłopska” stosowana głównie na zachodnich terenach województwa. Drugim — jest produkcja usługowa, przy której chłop eksploatujący otrzymuje część produktu, drugą zaś część bierze gminna spółdzielnia, albo też kiedy chłop opłaca ryczałtem prawo eksploatacji pola torfowego GS. Wydobywanie odbywa się pod nadzorem służby torfowej CRS. Trzecim jest wreszcie produkcja chłopska na własnych gruntach.

Na terenie województwa poznańskiego przeważa eksploatacja własna gminnych spółdzielni; zatrudnieni są przy niej najemni robotnicy pracujący na akord.

Z istniejących czterech systemów technicznej eksploatacji torfu w województwie poznańskim stosuje się przeważnie dwa, dające torf maszynowy, przerabiany w mieszadłach i torf „wyrzynany”, wydobywany ręcznie. Wydobywanie torfu systemem frezerowym odbywa się w minimalnych rozmiarach; stosowanie tego systemu wymaga poważnych inwestycji, które stają się opłacalne dopiero przy bardzo rozległych polach torfowych. W ZSRR, gdzie produkcja torfu jest potężna, system frezerowy stosowany jest powszechnie. Czwartego systemu eksploatacji, tj. wydobywania przez roz-

mywanie złoza (tzw. hydrotorf) w Polsce nie stosuje się.

Eksploatacja torfu napotyka w naszych warunkach na szereg trudności, przede wszystkim zaś w uzyskaniu odpowiedniej ilości siły roboczej oraz z braku pełnej mechanizacji /robót. Na naszych polach torfowych, których kompleksy są niewielkie (większość pól ma średnią powierzchnię 10 ha, a największe dochodzą do 100 ha) nie opłaca się wprowadzać wielkiej mechanizacji.

Najbardziej ekonomiczne w naszych warunkach wydaje się być forsowanie mechanizacji małej i średniej. Mechanizacja wymaga jednak jednocześnie pogłębienia znajomości procesów technologicznych i ich doskonalenia. Głównym zadaniem w dziedzinie udoskonalania technologii wydobywania jest uniezależnienie procesów technologicznych przy wydobywaniu torfu od wpływów warunków meteorologicznych. W zakresie zmniejszenia pracochłonności wydobywania torfu istnieją duże możliwości. Przykładem tego są osiągnięcia przemysłu torfowego ZSRR, gdzie w ciągu 8 lat udało się zmniejszyć zatrudnienie o 50% przy jednoczesnym podwyższeniu wydobywania o 65%.

Możliwości rozszerzenia zużycia torfu na cele przemysłowe, ogrzewcze, na ściółkę i cele asenizacyjne są duże, a rozszerzenie produkcji w województwie poznańskim ma wszelkie dane rozwoju.

Bogate złoża torfowe zalegają w rejonie nadnoteckim, gdzie znajdują się one bądź nienaruszone, bądź zdewastowane z okresu rabunkowej gospodarki kapitalistycznej. W powiecie tureckim w dolinie kanału Ner — Warta mogą być w najbliższym okresie oddane do eksploatacji pola torfowe, które dla gospodarki rolnej są nieużyteczne. Eksploatacja złóż torfowych ma dla rolnictwa i przemysłu poważne znaczenie. Np. melioracje prowadzone na obszarach torfowych umożliwiają budowę zbiorników wodnych niezbędnych dla przemysłu. Urządzenia tego typu przygotowane są już dla cukrowni w Gnieźnie i Środzie.

Zagospodarowanie terenów torfowych szczególnie zdewastowanych przeprowadzane być musi w dwu etapach, przy czym pierwszy obejmuje roboty melioracyjne.

Eksploatację torfu w województwie poznańskim poza gminnymi spółdzielniami — prowadzą PGR oraz indywidualni gospodarze. Na terenie powiatu obornickiego czynny jest specjalny zakład, którego produkcja nastawiona jest głównie na wytwarzanie ściółki torfowej.

Eksploatacja w pionie CRS nastawiona jest na produkcję średniotowarową. Tego typu produkcja nie może rozwijać się na bazie poważniejszych nakładów inwestycyjnych, związanych z uruchomieniem produkcji na niektórych terenach. W związku z tym najbardziej celowe wydaje się być powiązanie wydobywania torfu z melioracjami mającymi szersze znaczenie dla rolnictwa danej okolicy.

Dla rolnictwa torf przedstawia bardzo cenny surowiec. Ostatnio propaguje się i stosuje z powodzeniem wykorzystywanie wyrzynanego torfu, słabo rozłożonego, na budowę podłóg torfowych w oborach i stajniach. Podłogi te absorbują płynne odchody zwierząt, z których pobierają i wiążą związki azotowe. Rozpowszechnienie zatem podłóg torfowych prowadzi pośrednio do wzrostu wydajności z ha przez wzbogacanie gleby nawozami wysokoazotowymi.

Tak więc torf w województwie poznańskim występujący pod dostatkiem — może i powinien się przyczynić do podniesienia gospodarki województwa. Planowe wydobywanie i wykorzystanie torfu — jak widać z przytoczonych danych — obniża zużycie cennego węgla kamiennego, a w rolnictwie przyczynia się do rozwoju melioracji i jako nawóz wzbogaca glebę w składniki azotowe.

Ze względu na tak kompleksowo występujące zagadnienie torfu w woj. poznańskim — warto, by w większym niż dotychczas stopniu torfem zajęła się poznańska WKPG.

Henryk Kalwaryjski

Unikać błędów inwentaryzacji w przemyśle meblarskim

POD KONIEC grudnia zostanie przeprowadzony coroczny spis inwentaryzacyjny, którego wykonanie dotyczy również przemysłu meblarskiego. Wobec tego, że w ubiegłym roku spisy inwentaryzacyjne zakładów meblarskich okazały się w wielu wypadkach niewłaściwe i błędne, warto zapoznać się z popełnionymi błędami, aby tym łatwiej uniknąć ich obecnie.

Poważnym mankamentem w przeprowadzonym spisie w roku 1953 na terenie fabryk podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Meblarskiego w Poznaniu był fakt, że zakłady nie otrzymały jednolitej instrukcji inwentaryzacyjnej, co organizacyjnie znacznie utrudniało właściwe przeprowadzenie spisu.

Tak np. fabryka mebli w Świebodzicach obok zarządzenia w sprawie powołania komisji inwentaryzacyjnej otrzymała tylko polecenie CZ Przemysłu Meblarskiego opracowania wewnętrznej instrukcji inwentaryzacyjnej w oparciu o zarządze-

nie Ministra Finansów z 20.2.1953 roku; fabryka we Wrocławiu otrzymała podobne zarządzenie w sprawie powołania komisji inwentaryzacyjnej oraz odpis zarządzenia Ministerstwa Przemysłu Drzewnego i Papierniczego w sprawie przygotowania do inwentaryzacji środków trwałych, bez powołania się z kolei na przepisy Ministerstwa Finansów oraz bez wskazania konieczności dokonania spisu zapasów materiałowych. Fabryka mebli w Ostroszowicach nie otrzymała w ogóle instrukcji inwentaryzacyjnej, a jedynie pismo, w którym polecono zastosować się do zasad podanych w zarządzeniu Ministra Finansów. Tak więc dyrekcje zakładów zostały zobowiązane do wydania szczegółowych wewnętrznych instrukcji inwentaryzacyjnych, które należało następnie podać do wiadomości Centralnemu Zarządowi.

Brak jednolitej szczegółowej instrukcji opracowanej przez CZ Przemysłu Meblarskiego i przerzucenie tej pracy na poszczególne zakłady było

przyczyną niedociągnięć spowodowanych pominięciem szeregu zasad inwentaryzacyjnych. Tak np. instrukcje inwentaryzacyjne opracowane w fabryce mebli w Środzie Śląskiej i Wrocławiu pominęły takie zagadnienia, jak ujęcie w spisach na oddzielnych arkuszach zapasów niepełnowartościowych, zapasów wyładowanych a nie odebranych przez kontrolę techniczną, dostaw nie przyjętych od dostawców i objętych reklamacjami, zapasów przyjętych od zleciennodawców do przerobu. Poza tym często tak opracowana instrukcja docierała do członków podkomisji spisowych dopiero po dokonaniu spisu zapasów materiałowych, jak to miało miejsce np. w fabryce mebli w Środzie Śląskiej. Często też główny komisarz spisowy na terenie zakładu nie był zaznajomiony z obowiązującymi przepisami dotyczącymi inwentaryzacji. Świadczyć o tym może fakt opracowania instrukcji w zakładzie w Świebodzicach w oparciu o nieaktualne zarządzenie Ministra Finansów z 1951 r. Opracowanie przez zakłady wewnętrznych instrukcji nie rozwiązało sprawy rzetelnego przeprowadzenia spisu, bowiem członkowie podkomisji spisowych nie zostali dokładnie pouczeni o prawidłowym przeprowadzaniu inwentury. W rezultacie częstym zjawiskiem było podawanie w arkuszach spisowych tylko ogólnych określeń spisanych produktów, jak np. wiertła do drzewa — 11 szt., szlifierki — 2 szt. piły tarczowe — 440 szt. itd.

Dalším poważnym zaniedbaniem było nieprzygotowanie do inwentaryzacji magazynów i składowisk. Tak np. w fabryce mebli w Nowem nad Wisłą nie sprzymowano opał, co było powodem sporządzenia spisu w oparciu o przybliżony szacunek; w fabryce w Środzie Śląskiej część oklein w okresie spisu zmagazynowana była w piwnicy o trudnym dojściu i w rezultacie oklein tych nie ujęto spisem. Na terenie zakładów w Ostroszowicach w niektórych sztaplach ułożona była tarcica różnej grubości, czego nie wzięto pod uwagę w trakcie przeprowadzania spisu, a podkomisji spisu paliw stałych nie doręczono wzorów do obliczania objętości pryzm. Na terenie zakładu w Świebodzicach nie przygotowano na okres spisu tabliczek i wywieszek orientujących o gatunku tarcicy, nazwach materiałów pomocniczych i symboli kartotekowych.

Dalsze błędy inwentaryzacji miały swoją przyczynę w niedokładnym ważeniu i przemierzaniu poszczególnych artykułów przez podkomisje spisowe. Tak np. w wyniku niedokładnego ważenia zarejestrowano w fabryce mebli w Ostroszowicach nadwyżkę sekatywy w ilości 31 kg i niedobór 2 kg kleju w stosunku do stanów kartotekowych, a w fabryce w Środzie Śląskiej spisano na podstawie szacunku m.in. 10,5 tony słomy lnianej, przy czym wykazano niedobór 19,7 tony, podczas gdy słoma znajdowała się w różnych trudno dostępnych miejscach, tak że ustalenie stanu faktycznego było możliwe dopiero po przeliczeniu wszystkich bel. W wielu wypadkach stwierdzono w pracach podkomisji posługiwanie się kartotekami i wręcz przepisywanie stanów ewidencyjnych, które w rzeczywistości nie były zgodne ze stanem faktycznym. Tak np. na terenie fabryki we Wrocławiu w sztaplach grubości 25 mm kl. I i II — wykazano 3,2 m³

tarcicy, a po komisijnym przemierzeniu podczas inspekcji okazało się, że sztapel zawiera 6,8 m³ tarcicy. W koksie przyjęto stan kartotekowy 14,6 ton na dzień spisu, mimo że kartoteka nie uwzględniała 2,5 ton koksu z bilansu otwarcia. Komisyjne przemierzenie niektórych sztapli drzewa wykazało w fabryce w Nowem nad Wisłą również znaczne odchylenia między stanem kartotekowym na dzień spisu, skwapliwie przyjętym przez podkomisję spisową a stanem faktycznym.

W przeprowadzanych spisach pominięto wiele materiałów, a w wielu wypadkach materiały niepełnowartościowe objęte np. reklamacją nie zostały spisane na oddzielnych arkuszach. W wielu fabrykach pominięto materiały nie objęte kartoteką magazynową, co byłoby potwierdzeniem, że spisów dokonano w olbrzymiej większości z kartotek.

Należy stwierdzić, że nierzetelność spisu w 1953 roku, lekceważący w wielu wypadkach stosunek członków komisji do ich obowiązków i brak kontroli ze strony kierownictwa poszczególnych zakładów, doprowadził do tego, że dane uzyskane w drodze inwentaryzacji na 1.I.1954 r. nie były rzeczywiste, a składniki majątkowe poszczególnych zakładów zostały zniekształcone. Stan ten w konsekwencji ujemnie odbił się na gospodarce materiałowej zakładów, dając w rezultacie bądź zapasy ponadnormatywne, bądź powodując żądania dodatkowych przydziałów. Wszystko to zniekształciło sprawozdawczość, która wykazywała liczby ewidencyjne niezgodne ze stanem faktycznym.

Z analizy dotychczasowych błędów, jakie miały miejsce przy dokonywaniu spisów, wynika, że poprawę na odcinku inwentaryzacji można osiągnąć przede wszystkim na drodze opracowania przez CZ Przemysłu Meblarskiego dla podległych zakładów szczegółowej instrukcji inwentaryzacyjnej. Właściwe przeprowadzenie spisu jest możliwe przy stosowaniu odpowiedniej kontroli prac podkomisji spisowych. W związku z tym w zakładach pracy powinni być wyznaczeni kontrolerzy spisowi, jak również kierownictwo i aktyw polityczno-społeczny powinny być bardziej niż dotychczas zainteresowane rzetelnością prac podkomisji spisowych. Samą dyscyplinę inwentaryzacji mogłoby wzmoczyć wprowadzenie wzajemnych kontroli zakładów np. przez wzajemne oddelegowanie głównych księgowych na okres spisu.

Dalším niezbędnym warunkiem przeprowadzenia prawidłowych spisów z natury jest całkowite weliminowanie możliwości posługiwania się przez członków komisji spisowych danymi z kartoteki magazynowej. Równie ważną jest sprawą ustalenia w zakładzie odpowiedniej ilości pól spisowych i ilości samych podkomisji, tak aby nie były one przeciążone pracą, co w większym stopniu gwarantowałoby dokładność ich pracy w mierzeniu, ważeniu i przeliczaniu materiałów objętych spisem.

Wydaje się, że uwzględnienie tych wniosków pozwoli na uniknięcie dotychczasowych błędów w inwentaryzacji i doprowadzi do tego, że dokonane spisy stanowiąc będą konkretny materiał ewidencyjny. Leży to zarówno w interesie samych zakładów jak i całej gospodarki narodowej.

Ryszard Szydłowski

Skup, obrót i przetwórstwo dziczyzny — dziedzina nie wykorzystanych możliwości

W POLSCE przedwrześniowej łowiectwo było żywym zaprzeczeniem planowości, tak na odcinku gospodarki zwierzostanem, jak i obrotu dziczyzną, a więc określoną pulą surowca mięsnego oraz surowców ubocznych. Racjonalna hodowla jak i pozyskanie — proporcjonalne do możliwości bazy — zależały wyłącznie od dobrej woli właścicieli gruntów, w ogromnej większości traktujących łowiectwo jako rozrywkę, nie wymagającą nakładów i starań.

Obecnie zwierzyna łowna przestała stanowić prywatną własność, a jej nacjonalizacja stworzyła podstawy właściwego zorganizowania gospodarki łowieckiej, poczynając od opieki nad bazą, a kończąc na celowym i racjonalnym zużytkowaniu pozyskanych surowców.

Analiza sytuacji, jaka w chwili obecnej panuje w dziedzinie obrotu i przetwórstwa dziczyzny, powinna jednak nasunąć szereg konkretnych zastrzeżeń i wniosków.

Na wstępie należy określić możliwości surowcowe. Według danych Polskiego Związku Łowieckiego z roku 1953, dostarczamy obecnie na rynek około 6000 ton mięsa dziczyzny. Na ilość tę składają się: przeszło 3 000 ton mięsa zajęcy, 1 200 ton mięsa dzików, ponad 1 300 ton mięsa zwierzyny płowej (jeleni, sarn i danieli) oraz około 500 ton dzikiego ptactwa.

Ilość ta może i powinna być wydatnie zwiększona przez dalszy rozwój gospodarki łowieckiej. Zdaniem fachowców nasilenie zwierzostanu w łowiskach może w ciągu najbliższych pięciu lat znacznie wzrosnąć; jednocześnie zaś przy maksymalnym rozwoju bazy, przewiduje się możliwości pozyskania 1 kilograma dziczyzny z 1 ha łowisk, podczas gdy obecnie pozyskuje się zaledwie 0,27 kilograma.

Przytoczone liczby nie są co prawda imponujące w porównaniu z produkcją mięsa zwierząt rzeźnych, ale posiadają swoją konkretną wymowę. Obecnie nasze zasoby surowcowe dziczyzny mogą być aż trzykrotnie powiększone — a 18 tysięcy ton wysokogatunkowego i atrakcyjnego surowca mięsnego — to jest już problem w skali krajowej, to pula, nad której racjonalnym wykorzystaniem należy się zastanowić, gdyż stwarza ona ciekawe i duże możliwości handlowe i produkcyjne.

Trzeba przy tym zaznaczyć, że już w roku 1950 — w pierwszym roku zorganizowanej i racjonalnej gospodarki dziczyzną — szereg wysokogatunkowych gatunków wędlin i konserw uzyskało bardzo pochlebną ocenę aparatu handlu władz gospodarczych i importerów zagranicznych. Niestety, w dalszym ciągu możliwości nie zostały wykorzystane, rozwój poszedł w niewłaściwym kierunku i w efekcie przetwórstwo dziczyzny — pod względem organizacji i technologii — znajduje się nadal w stanie zarodkowym.

Przy dość szczupłych obecnie zasobach surowcowych, centralizacja obrotu dziczyzną jest podstawowym warunkiem zorganizowania produkcji w skali stworzenia zeń nowej, cennej gałęzi przemysłu spożywczego.

Niestety, zaledwie około 35 - 40% odstrzelonej

zwierzyny trafia do punktów skupu Państwowej Centrali „Las” — jedynej obecnie instytucji mającej możliwości przeprowadzenia skupu i wykorzystania surowca we właściwy sposób. Wobec braku koncesji na wyłączność, poza Centralą „Las” skupuje dziczyznę szereg innych instytucji, przede wszystkim liczne spółdzielnie pracy, GS, zakłady gastronomiczne i wreszcie liczni nabywcy prywatni.

Niezależnie od tego, że ta różnorodność w skupie uniemożliwia jego centralizację oraz racjonalne wykorzystanie cennego i poszukiwanego w kraju i za granicą surowca, stwarza to ponadto możliwość dostania się na rynek mięsa niezdrowego — przy pomijaniu badania lekarsko-weterynaryjnego.

Wykorzystanie surowca w produkcji — głównie z powodu dezorganizacji skupu — nosi również cechy przypadkowości. Przeszło 50% odstrzelonej zwierzyny, rozprowadzonej po różnych zakładach, jest przerabiane sukcesywnie, w miarę podaży, na najbardziej popularne dania gastronomiczne lub gatunki wędlin, wzorowane na asortymencie produkowanym z mięsa zwierząt rzeźnych. Stąd też nie może być mowy o wykorzystaniu surowca zgodnie z jego cechami jakościowymi, nie może też być mowy o rentowności produkcji.

Zarówno na odcinku skupu, jak i w dziedzinie przetwórstwa dziczyzny najpoważniejszym gestorem, nie spełniającym zresztą pokładanych w nim nadziei, jest Państwowa Centrala „Las”. Różne są tego przyczyny. Najpoważniejszą jednak jest ta, że zagadnienie przetwórstwa jest całkowicie obce branżowo instytucji, wyspecjalizowanej w pozyskiwaniu i przetwórstwie runa leśnego. Co prawda ilościowo produkcja w ciągu trzech ubiegłych lat wzrosła pięciokrotnie, ale na tym kończą się osiągnięcia. Troska o ilość nie szła w parze ze staraniem o właściwą asortymentowość i racjonalny rozwój tej gałęzi przemysłu. Dotychczas — 70% produkcji stanowią wędliny nietrwałe lub wyroby wędliniarskie — a więc asortyment niskogatunkowy, którego można dużo wyprodukować i natychmiast sprzedać, zaś produkcją ponadplanową zalać dziury w wykończeniu planu na innych odcinkach obrotu i żywienia.

Należy zdać sobie sprawę, że przerabianie wysokogatunkowych surowców na przetwory niskogatunkowe — to gospodarczy nonsens i marnotrawstwo. Z cyfr i faktów wynika, że na przestrzeni ostatnich 4 lat nie obserwuje się w tej dziedzinie nie tylko poprawy lecz wręcz pogorszenie sytuacji.

Wypływające wnioski są jasne. Konieczność wykorzystania możliwości gospodarczych, jakie stwarza łowiectwo, jest bezsporna. Droga do osiągnięcia spodziewanych efektów jest: centralizacja obrotu i przetwórstwa przez udzielenie wyłączności powołanej do tego fachowej instytucji.

Przyniesie to dwojakie korzyści — z jednej strony zaopatrzenie rynku w poszukiwane i atrakcyjne przetwory, z drugiej zaś zwiększenie dochodu narodowego przez rozwinięcie i właściwe zorganizowanie rentownej produkcji.

Michał Sadowski

Rozwijać rzemiosło indywidualne na wsi kieleckiej

NA PRZEDWYBORCZYCH zebraniach mieszkańców wsi kieleckich niejednokrotnie poruszano sprawę wiejskich punktów usługowych, ich niedostatecznej ilości i słabej działalności, co przyczynia się w konsekwencji do braków na odcinku zaspokajania codziennych potrzeb ludności wiejskiej. W wypowiedziach tych za mało jednak doceniano rolę i znaczenie rzemiosła indywidualnego w zakresie zwiększania i usprawnienia sieci usługowej na wsi. Uchwała II Zjazdu Partii podkreśliła znaczenie tej roli, zalecając wzmożenie pomocy i opieki nad indywidualnym rzemiosłem. Tym bardziej więc zagadnienie to jest ważne na terenie Kielecczyny, gdzie rzemiosło indywidualne obsługuje 89% punktów usługowych na wsi.

Rzemiosło to ma już swoją regionalną tradycję, czego dowodem jest, że w niektórych powiatach istnieją dotychczas całe skupiska rzemieślników odrębnych branż, jak np. w pow. radomskim skupiska szewców, w pow. opoczyńskim — kołodziejów, w pow. iłżeckim (starachowickim) — artystów — garncarzy, w pow. koneckim — kowali itp. W czasie okupacji hitlerowskiej szeregi rzemieślników znacznie się przerzedziły. W roku 1947 liczbę warsztatów indywidualnych szacowano jeszcze na 6.166 warsztatów. Na jednej z sesji WRN w roku 1950 podczas dyskusji na temat drobnej wytwórczości stwierdzono, że około 30% rzemieślników przeszło do przedsiębiorstw uspołecznionych, część zmieniła zawód, część wyjechała na ziemie zachodnie. W wyniku tych zmian liczba zarejestrowanych warsztatów rzemieślników indywidualnych znacznie spadła. Obecnie jednak w wyniku realizacji uchwał II Zjazdu Partii ilość ich stale się powiększa. Tak np. w II kwartale br. uruchomiono na terenie województwa ponad 200 warsztatów branży metalowej, drzewnej i budowlanej. Nastąpiła również poprawa w zaopatrzeniu rzemieślników w paliwo i wyroby hutnicze. W chwili obecnej na terenie woj. kieleckiego istnieje ponad trzy i pół tysiąca zarejestrowanych warsztatów rzemieślniczych. Do liczby tej należy dodać jeszcze ponad 2.500 rzemieślników — rolników, nie podlegających obowiązkowi rejestracji i posiadania uprawnień, a korzystających ze specjalnych ulg, oraz w przybliżeniu taką samą ilość rzemieślników nie posiadających uprawnień, z których usług sporadycznie korzysta ludność wiejska.

Najliczniejsze warsztaty rzemieślnicze na terenie wsi kieleckiej są branży szewskiej, krawieckiej i kowalskiej, przy czym te ostatnie oprócz podkuwania koni dokonują często reperacji maszyn rolniczych. Słabiej przedstawia się liczba zakładów rymarskich, kołodziejskich i bednarskich. Zanikają takie rzemiosła jak wiertnictwo studzien, niezmiernie ważne dla licznych gromad Kielecczyny, których mieszkańcy są zmuszeni do dalekich wędrówek za wodą, kamieniarstwo, lakiernictwo, mechanika precyzyjna i optyka.

W zagadnieniu rozwoju rzemiosła Kielecczyny nie wolno pomijać sprawy nowych kadr rzemieślniczych, szkolenia uczniów zarówno w warsztatach prywatnych jak i doszkalania ich na kursach w Zakładzie Doskonalenia Rzemiosła. Należy tu stwierdzić, że liczba uczniów pobierających naukę u mistrzów rzemieślniczych, uprawnionych do kształcenia jest stosunkowo bardzo niska. Tym bardziej więc uwypukla się rola szkolenia w dziedzinie przygotowania nowych kadr rzemiosła.

Akcja szkoleniowa Zakładu Doskonalenia Rzemiosła, podobnie zresztą, jak w całym kraju prowadzona jest systemem kursowym i przywarsztatowym. Zasadnicze ośrodki szkolenia znajdują się w Kielcach i Radomiu, obok nich mniejsze ośrodki w Końskich, Starachowicach i Przedborzu. Kursy prowadzone są również w małych miasteczkach, jak Nowy Korczyn w pow. buskim, Suchedniów w pow. kieleckim itp. W roku 1953 zakład zorganizował ogółem 140 kursów, na których przeszkolono ponad 3 tys. kursantów. Kursy obejmowały szkolenie w różnych branżach jak np. drzewnej, skórzaney, metalowej, dziewiarskiej, ponadto przeprowadzone było szkolenie księgowych, planistów itp. Kursy przywarsztatowe prowadzone są w czterech warsztatach produkcyjnych m. in. branży kuśnierskiej.

Rozwój rzemiosła indywidualnego w woj. kieleckim nie jest jeszcze w pełni dostateczny. Wińien on bardziej niż dotychczas stanowić przedmiot prac nowowybranych radnych i rad narodowych. Wydaje się, że rozwój rzemiosła indywidualnego będzie można szybciej osiągnąć, jeśli nastąpi zmiana dotychczasowego stosunku większości rad narodowych do rzemiosła indywidualnego.

Zmiany te winny nastąpić pod kątem zrozumienia, że rzemiosło indywidualne na obecnym etapie budowy socjalizmu winno uzupełnić szczególnie wiejską sieć uspołecznionych punktów usługowych. Ważna jest więc sprawa odpowiednich kontaktów i współpracy zarówno Wydziału Przemysłu WRN z Izłą Rzemieślniczą, jak również referatów przemysłowych na szczeblu powiatów z terenowymi organizacjami rzemiosła — cechami rzemieślniczymi. Rzemiosło Kielecczyny zrzeszone jest bowiem w 13 cechach rzemieślniczych.

Nie rezygnując w najmniejszym stopniu z dalszego uspołecznienia rzemiosła, trzeba więcej uwagi poświęcić takim zagadnieniom, jak przydział zaopatrzenia indywidualnym warsztatom zgodnie z wydanymi w tej mierze zarządzeniami, ochrona indywidualnych warsztatów rzemieślniczych, popieranie inicjatywy w zakładaniu warsztatów rzemieślniczych, wypełniających tak pod względem branży, jak i lokalizacji luki w sieci uspołecznionych punktów usługowych.

Mieczysław Łuczkiwicz
Kielce

A. SAMARIN

Rezerwy zwiększenia produkcji metali żelaznych

METALURGIA żelaza odgrywa ogromną rolę w rozwoju gospodarki narodowej ZSRR. Metal — to podstawa potencjału przemysłowego państwa. Zgodnie ze wskazaniami XIX Zjazdu Partii produkcja surowki w 1955 roku w porównaniu z 1950 rokiem zostanie zwiększona o 76%, stali zaś — o 62%*).

W naszym kraju produkcja surowki i stali wzrasta z roku na rok. W 1953 roku huty ZSRR wyprodukowały surowki dwa razy, a stali i wyrobów walcowanych — 2,2 razy więcej niż w 1940 roku. W pracy jednak wielu przedsiębiorstw hutniczych daje się zauważyć szereg poważnych niedociągnięć. W roku ubiegłym np. nie wykonano planów produkcyjnych w hutnictwie żelaza, część zaś przedsiębiorstw hutniczych w dalszym ciągu źle pracuje. Pracownicy przemysłu hutniczego muszą zatem w najbliższej przyszłości przezwyciężyć niedociągnięcia w produkcji metalu oraz wykorzystać wszystkie wewnętrzne rezerwy w celu znacznego zwiększenia produkcji, jak również polepszenia jakości i obniżenia kosztów własnych wytwarzania metalu.

Obok uruchamiania nowych przedsiębiorstw i agregatów głównymi środkami dalszego zwiększania produkcji metali żelaznych jest mechanizacja i intensyfikacja procesów produkcyjnych oraz doskonalenie ich poziomu technologicznego.

Wysokie techniczno-ekonomiczne wskaźniki pracy wielkich pieców i pieców martenowskich w naszych zakładach nie stanowią szczytu osiągnięć; można je podnieść zarówno przez dalszą mechanizację i automatyzację pracy tych podstawowych agregatów hutniczych, jak i przez wdrożenie do praktyki hutniczej bardziej udoskonalonych procesów technologicznych, zapewniających intensyfikację wytopu surowki i stali oraz powiększenie produkcji przemysłu hutniczego.

Należy przy tym mieć na względzie, że wykorzystanie nowych tworzyw i nowych materiałów stworzy realne możliwości gruntownej przebudowy technologii niektórych odcinków produkcji hutniczej. Nowe procesy technologiczne powinny zapewnić znaczne zwiększenie wydajności pracy zarówno w hutach, jak i w przedsiębiorstwach kopalnictwa rud, przemysłu paliw oraz w elektrowniach.

Przy wdrażaniu nowych procesów technologicznych jednocześnie z obniżaniem zużycia energii i surowców powinno być rozwiązane zagadnienie kompleksowego wykorzystania rudy żelaznej i utylizacji ubocznych produktów produkcji hutniczej, gdyż odpadki stanowią cenny surowiec dla wielu gałęzi przemysłu i rolnictwa, albo też są źródłem energii cieplnej.

Staranne przygotowanie materiału wsadowego przeznaczonego do wytopu różnych rodzajów surowki stanowi poważną rezerwę podniesienia wydajności wielkich pieców. Wszystkie wielkie piece powinny używać rud uśrednionych. Inwestycje związane z urządzeniami zapewniającymi właściwe uśrednianie rudy, nie są zbyt wysokie i szybko się amortyzują wskutek bardziej rów-

nomienniejszej pracy wielkich pieców oraz wskutek ujednoliconego procesu wytapiania stali w piecach martenowskich i konwertorach, dzięki możliwości ich zasilania surowką o niezmiennym składzie. Jasnym jest, że stałość składu surowki uzyskuje się łatwiej przy stosowaniu wsadu rud żelaznych uśrednionych.

Podniesienie wydajności wielkich pieców i obniżenie zużycia rudy żelaznej na tonę surowki wymagają znacznego zwiększenia udziału aglomeratu we wsadzie. Czynne obecnie spiekalnie nie są w stanie całkowicie zapewnić wielkim piecom dostatecznej ilości odpowiednio przygotowanej rudy. Budowa nowych aglomerowni nie nadążyła za wzrostem produkcji surowki, zwłaszcza jeśli się uwzględni, iż w przeszłości ten sposób przygotowywania rud żelaznych nie był na odpowiednim poziomie. Niezależnie zatem od budowy nowych aglomerowni powinno się zwrócić więcej uwagi na polepszenie wskaźników pracy zakładów już istniejących. Zwiększenie produkcji dobrego aglomeratu powinno być zagwarantowane poprzez bardziej staranne przygotowanie wsadu oraz wprowadzenie racjonalnych metod ochładzania i transportu aglomeratu do wielkich pieców.

Należy jak najbardziej rozwinąć produkcję aglomeratu samotopliwego, ponieważ zapewnia to polepszenie wskaźników pracy zarówno spiekalni, jak i wielkich pieców pracujących na aglomeracie samotopliwym. Zastosowanie aglomeratu samotopliwego we wsadzie wielkopiecowym wpływa na zwiększenie wydajności wielkich pieców i na zmniejszenie zużycia koksu. Jednakże dotąd, jak wykazała kontrola, nie podjęto żadnych kroków w kierunku budowy urządzeń do rozdrabniania kamienia wapiennego, jak również nic nie uczyniono w sprawie organizacji produkcji aglomeratu samotopliwego w największych zakładach hutniczych kraju: Kuźnieckich, Zaporozstałi, Azowstałi, Kriworozskich, Nowo-Tagiłskich i innych, posiadających własne aglomerownie. Zaś Ministerstwo Budownictwa Przedsiębiorstw Przemysłu Hutniczego i Chemicznego nie przestrzega ustalanych terminów uruchomienia oddziałów rozdrabniania kamienia wapiennego w spiekalniach Huty Makiejewskiej i Huty im. Dzierżyńskiego.

Znaczne korzyści dla produkcji hutniczej przedstawia aglomerat samotopliwy (wysokozasadowy), który umożliwia całkowite usunięcie ze wsadu surowego kamienia wapiennego. Przeprowadzone doświadczenia wykazały, że zastosowanie aglomeratu samotopliwego do wsadu zwiększa wydajność wielkich pieców i zmniejsza zużycie koksu w porównaniu z pracą tychże pieców na zwykłym aglomeracie.

Przy aglomeracji wprowadzenie kamienia wapiennego do wsadu aglomerowni nie jest wcale jedyną i najbardziej racjonalną metodą otrzymywania aglomeratu samotopliwego. Zadowalające wskaźniki pracy wielkich pieców uzyskuje się przy pracy na aglomeracie z dodatkiem mleka wapiennego. Tę metodę wprowadzania wapna do wsadu wielkopiecowego powinno się wy-

*) Tłumaczenie artykułu, opublikowanego w czasopiśmie radzieckim „Planowoje Chozjajstwo”, nr 4 z 1954 r.

próbować, a po uzyskaniu trwałych korzystnych wyników — szeroko rozpowszechnić.

W ZSRR pod kierownictwem członka Akademii Nauk ZSRR N. P. Czyżewskiego przed wielu laty pomyslnie przeprowadzono doświadczenia nad otrzymaniem żelazokoksu w warunkach przemysłowych. Zastosowanie tego czynnika reakcyjnego do wytopu surowki stało się palącą koniecznością przy organizowaniu produkcji hutniczej w rejonach o ograniczonych zasobach koksującego węgla.

Uzyskanie żelazokoksu stanowi zatem pośrednią metodę powiększenia bazy surowcowej przemysłu hutniczego. Wykorzystanie żelazokoksu do wsadu wielkopieczowego zapewnia podniesienie wydajności, a przy odpowiednim doborze gatunku węgla umożliwia uzyskanie surowki o zmniejszonej zawartości siarki.

W celu podniesienia wydajności pieców koksowniczych przy produkcji żelazokoksu należy w szeregu zakładów na szeroką skalę przeprowadzić próby stosowania żelazokoksu oraz poddać starannym badaniom przebieg procesu koksoowania.

Podniesienie wydajności wielkich pieców przy jednoczesnym zmniejszeniu zużycia koksu albo koksu i rudy żelaznej na tonę surowki może być osiągnięte przez wdmuchiwanie do pieca nawilżonego powietrza albo przez wytapianie surowki przy zwiększonym ciśnieniu pod gardzielą szybu. Obydwie te metody zostały już w hutniczej praktyce wypróbowane i dały pozytywne wyniki.

Doświadczenia z zastosowaniem mieszanki paropowietrznej były dokonane jeszcze w 1939 roku. Ustalono wtedy, że dmuch ze zwiększoną zawartością wilgoci zapewnia bardziej równomierny bieg wielkiego pieca i powoduje zwiększenie wydajności pieca średnio o 10%. Trzeba było jednak przeszło 10 lat, zanim pracownicy Ministerstwa Hutnictwa uznali korzyści tej postępowej metody wytopu surowki.

Nawilżony dmuch powinien znaleźć zastosowanie do wszystkich wielkich pieców. Do zadań zaś wielkopieczowników należy ustalenie zależności od rodzaju stosowanego wsadu i temperatury dmuchu, optymalnej zawartości pary wodnej w powietrzu wdmuchiwanym do wielkiego pieca, ponieważ zawartość ta nie może być jednakowa we wszystkich przypadkach i w każdym piecu.

Podniesienie ciśnienia gazu pod gardzielą wielkiego pieca zapewnia zwiększenie wytopu surowki w jednostce czasu wskutek bardziej równomiernego biegu wielkiego pieca i zwiększenia jego sprawności cieplnej. Zmniejszenie rozchodu koksu na tonę surowki uzyskuje się przez znaczne zmniejszenie wydmuchu pyłu z wielkiego pieca i bardziej pełnego wykorzystania zdolności redukcyjnych węgla w koksie. Lepsze wykorzystanie pyłu powoduje obniżenie zużycia rudy żelaznej na tonę surowki.

Wiadomo, że jednocześnie z podniesieniem ciśnienia gazu pod gardzielą daje się zauważyć zwiększenie wydajności wielkich pieców i polepszenie innych techniczno-ekonomicznych wskaźników ich pracy. Jednakże Ministerstwo Hutnictwa ZSRR nie dokonało dotychczas na większą skalę badań dla ustalenia korzyści stosowania ciśnień gazu w gardzieli pieca przekraczających 1—1,5 atmosfery i nie ustaliło najbardziej korzystnych parametrów tych ciśnień, a większość wielkich pieców prowadzonych na zwiększonym ciśnieniu biegnie przy ciśnieniu gazu nie przekraczającym 0,5—0,6 atmosfery.

Wielką odpowiedzialność ponoszą pracownicy przemysłu budowy maszyn, którzy nie potrafili współczesnym wielkim piecom zapewnić niezbędnej ilości wysokowydajnych turbodmuchaw mogących dostarczyć duże ilości powietrza przy odpowiednio wysokim ciśnieniu.

Podniesienie temperatury dmuchu zapewnia dalsze zwiększenie wydajności wielkich pieców przy pracy z zastosowaniem zarówno nawilżonego dmuchu, jak i zwiększonego ciśnienia w gardzieli.

Górnej granicy temperatury dotychczas jeszcze nie określono, ale można już stwierdzić, że wytrzymałość ogniotrwałej nasadki nagrzewnicy ogranicza wysokość podgrzewania dmuchu i dlatego winien być skierowany wysiłek na opanowanie produkcji takich materiałów ogniotrwałych, które by umożliwiły stosowanie w nagrzewnicy bardziej wysokiego grzania dmuchu.

Badanie przebiegu redukcji (odtleniania) tlenków żelaza wykazało, że szybkość redukcji znacznie wzrasta, jeżeli odbywa się przy temperaturze powyżej 900°C, to jest poza strefą powstawania wiustytu.

Wydaje się również konieczne rozszerzenie badania nad zastosowaniem powietrza wzbogaconego tlenem do wytopu surowki przeróbczej w wielkich piecach. Poza tym powinny być znacznie rozszerzone badania laboratoryjne, ponieważ jest zupełnie możliwe, że zastosowanie dmuchu wzbogaconego tlenem będzie wymagało zasadniczych zmian w zwykłym, stosowanym obecnie procesie wytopu surowki w wielkich piecach. Oczywiście, potrzeba zmiany procesu technologicznego w zasadzie może być ustalona tylko w wyniku badań laboratoryjnych.

Można uczynić zarzut organizacjom naukowo-badawczym, że tym badaniom dotychczas nie udzielono należytej uwagi.

Wytop surowki o małej zawartości siarki stanowi jedno z ważniejszych zadań nowoczesnego hutnictwa. Wobec wysokiej aktywności siarki, rozpuszczonej w płynnej surowce, w obecności węgla i krzemu oraz styku płynnej surowki z żużłami, praktycznie nie zawierającymi tlenków żelaza, wielki piec stanowi agregat odpowiedniejszy do oczyszczania płynnej surowki od siarki, niż piec martenowski. Jednakże analiza wyników codziennej pracy wielkich pieców wykazuje, że zdolność żużli do odsiarczania surowki nie jest w tych piecach w pełni wykorzystywana. Przyczyną tego zjawiska jest, oczywiście, niedostateczna wysokość temperatury surowki i żużli, a przede wszystkim mała szybkość dyfuzji siarki w żużlu. Ostatnia okoliczność warunkuje wielkie znaczenie gradientu koncentracji siarki zarówno w surowce, jak i w żużlu. Ten gradient koncentracji może być jednak praktycznie w pełni usunięty przede wszystkim w drodze mieszania żużla. Dotychczas nie rozporządzamy jeszcze odpowiednimi metodami i urządzeniami do mieszania żużla w wielkim piecu, aczkolwiek metody te i urządzenia są stosunkowo proste.

Wytop surowki w wielkim piecu z niską zawartością siarki jest związany w każdym wypadku z wprowadzeniem do wsadu znacznych ilości kamienia wapiennego, by otrzymać żużel o odpowiedniej zasadowości. Wprowadzenie kamienia wapiennego do wsadu opóźnia proces wytapiania surowki. Inaczej mówiąc, wyeliminowanie ze wsadu wielkopieczowego kamienia wapiennego albo znaczne obniżenie jego ilości we wsadzie, zapewnia podniesienie wydajności tych pieców przynajmniej o 15%.

Obniżenie zasadowości żużli wielkopieczowych jest dopuszczalne tylko pod warunkiem odsiarczenia surówki poza wielkim piecem. Ze wszystkich proponowanych i wypróbowanych metod odsiarczania surówki poza wielkim piecem najlepsze wyniki otrzymano przy wzajemnym na siebie oddziaływaniu płynnej surówki i mieszaniny twardego sproszkowanego wapna z koksowym miałem w obracających się bębnach. Uzyskane przy zastosowaniu tej metody wyniki świadczą o tym, że wysoki stopień odsiarczenia surówki osiąga się w krótkim stosunkowo czasie przy niewielkim zużyciu wapna i miału koksowego.

Tak znaczne podniesienie wydajności wielkich pieców przy wytopie surówki na żużlach z obniżoną zasadowością może usprawiedliwić zasadnicze zmiany nie tylko w procesie wytopu surówki i stali. Może bowiem okazać się korzystnym zainstalowanie obracających się mieszalników, które służyć będą nie tylko do przechowywania surówki, ale również do jej odsiarczania za pomocą sproszkowanego wapna.

Należy w najbliższym czasie jak najbardziej dokładnie wypróbować w warunkach hutniczych metodę odsiarczania surówki poza wielkim piecem i stwierdzić trwałość uzyskiwanych przy tym wyników.

Pewne obniżenie temperatury surówki przy jej odsiarczaniu poza wielkim piecem jest stroną ujemną, którą jednak można łatwo usunąć. Zmniejszenie zawartości krzemu w surówce przeznaczonej do przerobu na stal, przy zalewaniu pieców stalowniczych jest bardzo pożądane. Uprzednie usunięcie krzemu z surówki zapewnia zasilanie pieców stalowniczych płynnym metalem z obowiązującą zawartością tego pierwiastka i umożliwia prowadzenie procesu otrzymywania stali przy wielokrotnie obniżonej zawartości żużla. Wielokrotne obniżenie ilości żużla przy przerobie płynnej surówki w piecach martenowskich prowadzi do zmniejszenia zużycia materiałów żużłotwórczych oraz paliwa, jak również sprzyja podniesieniu wydajności pieców.

Zastosowanie tlenu pozwala na wykonanie w każdym operacji uprzedniego oczyszczania surówki z krzemu. Urządzenia do stosowania tlenu są bardzo proste. Uprzednie usuwanie krzemu z surówki należy wprowadzić do praktyki hutniczej nawet w tych przypadkach, kiedy surówki nie poddaje się odsiarczaniu poza wielkim piecem, ponieważ wyższą temperaturą surówki zalewanej do konwertora albo martenowskiego pieca sprzyja szybkiemu przebiegowi procesu odwęglania płynnego metalu i skracą czas wytapiania.

*

XIX Zjazd KPZR postawił zadanie szerokiego wprowadzenia tlenu do procesów technologicznych, podkreślił pierwszorzędne znaczenie wykorzystania tego gazu w hutnictwie żelaznym i nieżelaznym. Praktyka stosowania tlenu przy wytapianiu stali w piecach martenowskich i elektrycznych stanowi jaskrawy dowód tego, że tlen jest niezastąpionym środkiem intensyfikacji procesów produkcji stali w wymienionych piecach. Przy przetapianiu stali wysokostopowych w piecach elektrycznych samo tylko wykorzystanie tlenu pozwala na otrzymanie stali z niską zawartością węgla przy minimalnych stratach łatwo utleniających się elementów stopu. Zastosowanie tlenu powoduje także

obniżkę zużycia energii elektrycznej przy wytapianiu stali w piecach elektrycznych.

Celowość wykorzystania tlenu w produkcji stali nie tylko wywołuje obecnie wątpliwości, ale — jak wykazała praktyka naszych hut — zapewnia zwiększenie wydajności pieców martenowskich o 50% i więcej. Jednakże wskazany efekt zwiększania wydajności pieców martenowskich nie może być w chwili obecnej w pełni osiągnięty wskutek tego, że Ministerstwo Hutnictwa ZSRR przy wprowadzaniu tlenu do procesów produkcyjnych nie przewidziało jednocześnie środków na rozszerzenie „wąskich gardeł” w istniejących martenowniach, a mianowicie: rozszerzenia przelotowości hal odlewniczych, oddziałów przygotowania wsadu i rozbrajania wlewnic, oddziałów przygotowania zestawów do rozlewania stali oraz zwiększenia ilości sprzętu suwnicowego. W przyszłości, obok budowy urządzeń tlenowych w czynnych stalowniach, należy jednocześnie przewidzieć zastosowanie środków do likwidacji istniejących „wąskich gardeł”, a przy projektowaniu i budowie nowych stalowni powinno się liczyć ze zwiększeniem wydajności pieców hutniczych wskutek zastosowania tlenu.

Pracownicy przemysłu budowy maszyn powinni przyspieszyć budowę urządzeń do produkcji tlenu o dużej wydajności. Budowa urządzeń do produkcji tlenu stanowi niecierpiące zwłoki zadanie, niepodzielnie związane z zagadnieniem zwiększenia wydajności wytapiających stal agregatów.

Jednocześnie należy zaznaczyć, że stosowanych obecnie metod wykorzystania tlenu w produkcji stali nie można uznać za najlepsze. Jest rzeczą nieodzowną wynalezienie bardziej skutecznych metod wprowadzania tlenu do wanny płynnego metalu przy jednoczesnym zwiększeniu szybkości procesów rafinacji oraz podniesieniu współczynnika wykorzystania tlenu.

Przy wytapianiu stali w piecach elektrycznych nie we wszystkich przypadkach stosuje się tlen w celu przyspieszenia procesu odwęglania. Przy wytapianiu stali węglowych i niektórych stali stopowych w piecach łukowych przyspieszenie utleniania węgla uzyskuje się przez wdmuchiwanie do wanny z płynnym metalem powietrza, nieznacznie wzbogaconego tlenem. Większa szybkość utleniania węgla przy wdmuchiwaniu powietrza do płynnego metalu powoduje otrzymanie stali z niewielką zawartością azotu.

Efektywność zastosowania tlenu w okresie topienia metalowego wsadu w piecach martenowskich znacznie się obniża wskutek nieracjonalnych metod ładowania materiałów wsadowych. Załadowanie współczesnych dużych pieców korytami wsadowymi wymaga wiele czasu i powoduje zmniejszenie szybkości stopienia i rozgrzania płynnego metalu. Wszystkie współczesne łukowe piece elektryczne załadowuje się od góry, przy czym czas niezbędny na załadowanie metalowego wsadu praktycznie nie zależy od pojemności pieca. Kilka lat temu można jeszcze było sądzić, że ta metoda załadowania nadaje się jedynie do pieców o niewielkiej pojemności, ale praktyka wytapiania stali w piecach elektrycznych wykazała celowość załadowywania od góry pieców łukowych o pojemności powyżej 100 ton. Piece martenowskie załadowywane od góry i mechanizmy załadownicze (zasypowe) typu prze-

nośnikowego, powinny być wypróbowane w najbliższej przyszłości.

Znaczne postępy zostały osiągnięte dzięki zastosowaniu, w martenowskich i elektrycznych łukowych piecach — sklepień z chromowo-magnezytowej cegły, zapewniających zwiększenie mocy cieplnej pieców, dwukrotne i trzykrotne przedłużenie kampanii pieców oraz podniesienie wydajności niemniej niż o 10—15% w porównaniu z wydajnością tychże pieców o sklepieniach z cegły krzemionkowej. Jeszcze poważniejsze zwiększenie wydajności pieców martenowskich o sklepieniach z chromowo-magnezytowej cegły osiąga się przy zastosowaniu krat regeneratorów z forsterytowej cegły, odznaczającej się w porównaniu z cegłą szamotową większą ogniotrwałością i odpornością na żużel.

Mimo wyraźnych zalet stosowania cegły chromowo-magnezytowej i forsterytowej do budowy pieców wytapiających stal Ministerstwo Hutnictwa ZSRR niesłychanie wolno zwiększa moc produkcyjną przedsiębiorstw, dostarczających tych materiałów, wskutek czego w chwili obecnej tylko około 30% pieców martenowskich posiada chromowo-magnezytowe sklepienia, a jeszcze mniejsza liczba pieców ma forsterytowe kraty w regeneratorach.

Stosowane obecnie metody wykorzystywania tlenu w produkcji stali nie mogą być uznane za najlepsze również dlatego, że dotychczas nie poświęcono należytej uwagi sprawie zwiększenia produkcji stali w konwertorach zarówno z kwaśną, jak i zasadową wyprawą. Konwertyory są agregatami, które umożliwiają otrzymanie stali z surówki z szybkością nieosiągalną w piecach martenowskich.

W niedawnej przeszłości produkcja stali konwertorowej w krajach wysoko uprzemysłowionych nie tylko nie rozwijała się, ale — przeciwnie — zmniejszała się. Złożyły się na to następujące czynniki: po pierwsze — wyczerpały się zapasy rud o niskiej zawartości fosforu, po drugie — stal konwertorowa w większym niż stal martenowska stopniu była zanieczyszczona fosforem, tlenem i azotem, po trzecie — przy konwertorowej metodzie produkcji stali nie można było zużytkować odpadków własnej produkcji. Wszystkie te braki, właściwe konwertorowej metodzie produkcji stali, mogą być obecnie usunięte dzięki zastosowaniu tlenu.

Najbardziej skomplikowane zadanie stanowi uzyskanie stali bessemerowskiej o niskiej zawartości fosforu, ale i ono może być rozwiązane w drodze oczyszczenia płynnego metalu mieszankami żużłowymi według metody Toczyńskiego. Zastosowanie tlenu zapewnia otrzymanie stali konwertorowej o niskiej zawartości węgla i azotu, tj. otrzymanie nie starzejącej się stali, zachowującej swoje właściwości w pracy w niskich temperaturach.

Płynna stal, otrzymana w konwertorze na dmuchu tlenowym powinna być przed rozlewaniem chłodzona. W celu ochłodzenia stali dodaje się do niej znaczne ilości złomu stalowego i w ten sposób osiąga się wyrównanie bilansu metalu w zakładzie hutniczym przy konwertorowej metodzie produkcji stali.

Przy rozpatrywaniu zagadnienia zastosowania tlenu w konwertorowym procesie produkcji stali należy mieć na względzie, że do tego procesu można i należy wprowadzać istotne zmiany, mające na celu przedłużenie czasu służby konwertorów oraz podniesienie ja-

kości uzyskiwanych z nich stali. Wobec niemożności uzyskania wysokiej wytrzymałości dennic konwertorów, pracujących na tlenowym dmuchu, jest rzeczą konieczną zrezygnowanie z konwertorów o dmuchu dennym. Mimo pewnego przedłużenia czasu przedmuchiwania należy dać pierwszeństwo konwertorom z doprowadzaniem tlenu do powierzchniowych warstw płynnego metalu. Kształt przestrzeni roboczej konwertorów powinien również, zgodnie z metodą wprowadzania tlenu do płynnego metalu, ulec zmianie i zbliżyć się do kształtu przestrzeni roboczej pieców martenowskich.

W szerokim zastosowaniu konwertorowych metod produkcji stali kryją się wielkie rezerwy dalszego rozwoju przemysłu hutniczego w naszym kraju. Techniczno-ekonomiczne wskaźniki produkcji stali przy wykorzystaniu pieców martenowskich i elektrycznych mogą być z braku stalowego złomu znacznie zwiększone przez zużytkowanie metalu konwertorowego. Szczególną uwagę należy poświęcić konwertorowym metodom otrzymywania stali w nowych rejonach kraju, gdzie szczególnie ostro będzie występował brak złomu stalowego. Rentowność konwertorowych metod produkcji stali może być podniesiona, jeżeli będzie pozytywnie rozwiązane zadanie wykorzystania ciepła gazów konwertorowych. Sprawą tą należy zainteresować termotechników, konstruktorów urządzeń hutniczych. Wykorzystanie płynnego metalu konwertorowego w procesach duplex stanowi niezawodny środek znacznego podniesienia wydajności wytapiania stali w takich agregatach, jak martenowskie i łukowe elektryczne piece.

Na specjalną uwagę zasługuje konieczność podniesienia wydajności pieców elektrycznych. Radzieccy hutnicy z powodzeniem wykonali dyrektywy XVIII zjazdu WKP(b), dotyczące rozwoju wytopu stali wysokich jakości w piecach martenowskich. Rozszerzenie procesu wytapiania stali stopowych w piecach martenowskich winno iść równoległe z rozwojem wytapiania stali w piecach elektrycznych celem zmniejszenia strat w dodatkach stopowych. Obniżenie albo usunięcie strat utleniających się elementów stopowych przy przetapianiu odpadków stali jest możliwe tylko w drodze wykorzystania łukowych pieców elektrycznych.

Wzrost wytopu stali w piecach elektrycznych jest hamowany brakiem energii elektrycznej oraz wyższymi kosztami produkcji stali wskutek znacznego zużycia energii i elektrod na 1 tonę stali. Można jednak produkcję stali w piecach elektrycznych zwiększyć bez instalowania nowych pieców oraz bez korzystania z uzupełniających źródeł energii elektrycznej, a jednocześnie obniżyć koszty jej wytapiania.

Jeżeli przy wytapianiu stali w piecach elektrycznych zamiast twardego wsadu wykorzysta się płynny metal, oczyszczony uprzednio od domieszek, to przez usunięcie okresu roztopiania i skrócenie świeżenia można dwukrotnie zwiększyć wydajność tych pieców oraz mniej więcej trzykrotnie obniżyć zużycie energii elektrycznej, a dwukrotnie — zużycie elektrod.

Za najbardziej obecnie racjonalną uznaje się wspólną pracę pieców elektrycznych z konwertorami, gdyż przy takiej organizacji łatwiej jest zapewnić synchronizację pracy obu agregatów. Obawy, że przy wytopie stali z płynnego metalu konwertorowego otrzyma się produkt ze zwiększoną zawartością azotu, nie są uzasadnione, jeżeli się uwzględni możliwość uzyskania

metalów konwertorowego o niskiej zawartości azotu albo też możliwość oczyszczenia tego metalu podczas procesu odwęglania w piecu elektrycznym.

Mimo oczywistej celowości wykorzystania tej metody do podniesienia wydajności pieców elektrycznych nie podjęto do tej pory właściwych kroków w celu jej wdrożenia w hutnictwie. Co więcej, nie bacząc na istniejące propozycje nie poddano tej metody odpowiedniemu wypróbowaniu.

Nasze największe elektrostalownie stanowią część składową zakładów z wielkimi piecami, a to umożliwia znaczne podniesienie wytopu stali w piecach elektrycznych nawet przy niewielkich inwestycjach.

Niezależnie od stopnia rozwoju wytapiania stali na płynnym wsadzie w piecach elektrycznych tlen stanowi niezawodny środek intensyfikacji procesu przy przetapianiu odpadków stopowych. Wysoka temperatura płynnego metalu, osiągana w wytopach z zastosowaniem tlenu, zapewnia otrzymanie stali o wysokiej zawartości chromu i o niskiej zawartości węgla, co jest szczególnie ważne przy wytapianiu nierdzewnych i ognioodpornych stali i stopów.

Rozszerzając zastosowanie tlenu w produkcji hutniczej należy również przewidzieć konieczność racjonalnego wykorzystania azotu. Budowie urządzeń do otrzymywania tlenu powinna towarzyszyć organizacja produkcji związków azotowych (azot można wykorzystać w produkcji cyjamidu wapnia, bardzo cennego nawozu). W tym przypadku należy przewidzieć budowę pieców do produkcji karbidu (węglika wapnia). Wykorzystując azot można obniżyć koszt produkcji tlenu.

Skrócenie odtleniającego (redukującego) okresu wytopu w łukowych piecach elektrycznych, otrzymywanie stali o bardzo niskiej zawartości siarki oraz ułatwienie w obsłudze pieców osiąga się przy wykorzystaniu urządzeń do elektromagnetycznego mieszania płynnego tlenu. Mimo że urządzenia do elektromagnetycznego mieszania były zaprojektowane około 20 lat temu, prawie nic nie zostało zrobione w kierunku realizacji tych projektów w hutnictwie. Należy koniecznie przezwyciężyć obojętny stosunek do możliwości zwiększenia wydajności pieców elektrycznych oraz w najkrótszym czasie wypróbować urządzenia do elektromagnetycznego mieszania w dużych jednostkach, a następnie zainstalować te urządzenia w piecach elektrycznych naszych hut.

Zwiększanie wsadu odpowiedniego do dalszego przerobu na stal stanowi także jedną z metod zwiększenia wydajności pieców stalowniczych.

Zmniejszenie odpadków stali spowodowanych istnieniem jamy usadowej we wlewkach stalowych powinno przede wszystkim zainteresować naszych hutników i spowodować zajęcie się tą sprawą.

Kilka lat temu kolektyw techniczny pracowników zakładu „Krasnyj Oktiabr” opracował i wprowadził metodę nieprzerwanego rozlewania stali, dającą dobre techniczno-ekonomiczne wskaźniki. Zdawałoby się, że Ministerstwo Hutnictwa ZSRR powinno było zorganizować szerokie badania w celu opracowania najbardziej dogodnej konstrukcji urządzeń do nieprzerwanego rozlewania stali oraz wydać odpowiednie zarządzenia co do rychlejszego zastosowania tej metody w produkcji. Jednakże cenna inicjatywa stalingradzkich hutników nie została rozpowszechniona.

Dobre opanowanie metody nieprzerwanego rozlewania stali stanowi radykalne rozwiązanie danego za-

gadnienia — w tym przypadku dzięki usunięciu jamy usadowej można kilkakrotnie obniżyć ilość odpadków stali. Aż do powszechnego wprowadzenia nieprzerwanego rozlewania stali do praktyki hutniczej i odlewania dużych wlewków należy zrealizować wniosek N. G. Sławianowa, który jeszcze w 1891 roku otrzymał patent na metodę elektrycznego zagęszczania metalowych odlewów, polegający „na podgrzewaniu dopiero co odlanych przedmiotów za pomocą łuku volty, uniemożliwiającego stygnięcie metalu, w celu otrzymania odlewu bez pęcherzy (jam usadowych), bez skurczu i bez tak zwanego „nadlewu“, kierowanego normalnie do odpadków“. Jeżeli N. G. Sławianowowi udało się uzyskać wyniki całkowicie zadowalające przy zastosowaniu tej metody do wlewków stali tyglowej i martenowskiej o ciężarze od 1600 do 12860 kg, to obecnie przy współczesnych metodach automatycznego regulowania można otrzymywać stalowe wlewki z jamami usadowymi o minimalnych rozmiarach i tym samym zapewnić zwiększenie o kilka procent wydajności nadającej się do użytku stali, co przy współczesnych rozmiarach produkcji ma bardzo doniosłe znaczenie. Zastosowanie tej metody ma szczególne znaczenie dla pieców elektrycznych, ponieważ, po pierwsze — piece elektryczne służą do wytopu drogich stali, po drugie — podgrzewanie wlewków łukiem elektrycznym może być dokonywane za pomocą energii elektrycznej, której po wypuszczeniu z pieca płynnej stali, tj. w czasie rozlewania i stygnięcia stali w wlewnicach przez pewien czas się nie wykorzystuje.

Polepszenie jakości produkcji przemysłu hutniczego, otrzymywanie stali i stopów umożliwiających obniżenie ciężaru wielu konstrukcji, przedłużenie wydajności służby (pracy) budynków, maszyn, aparatury — wszystko to przyczynia się do podniesienia wydajności pracy w naszej gospodarce narodowej. Przez ulepszenie procesów wytopu stali, jej rozlewania oraz przez zastosowanie właściwych metod obróbki cieplnej radzieccy hutnicy osiągnęli znaczną poprawę jakości stali. Osiągnięcia te nie są jednak jeszcze ostateczne. Otrzymanie stali i stopów o niskiej zawartości gazów i niemetalicznych wtrąceń pozostaje ciągle jeszcze aktualnym zadaniem.

W ostatnich latach wiele uczyniono w zakresie określania odtleniających zdolności poszczególnych elementów, ale mało uczyniono dla ustalenia racjonalnych metod odtleniania, zapewniających otrzymywanie stali o niskiej zawartości niemetalicznych wtrąceń. Jednakże można już teraz zalecić bardziej szerokie stosowanie różnych rodzajów krzemomanganu do wstępnego odtleniania stali, ponieważ zastosowanie tych stopów zapewnia szybsze oczyszczenie płynnej stali od cząstek produktów reakcji odtleniania i w końcowym wyniku — otrzymania stali bardziej czystej, wolnej od wtrąceń tlenkowych, tj. o zwiększonych właściwościach mechanicznych.

Jeżeli zastosowanie znormalizowanego krzemomanganu było ograniczone tym, że jego wytapianie było możliwe jedynie w piecach elektrycznych, to stopy o wyższym stosunku manganu do krzemu można wytapiać w wielkich piecach. Stopy o wyższym niż normalny stosunku manganu do krzemu nadają się również do wstępnego odtleniania stali, zwłaszcza jeżeli zawierają więcej manganu. A zatem można zwiększyć wytapianie krzemomanganu przez wykorzystanie do tego celu wielkich pieców i dlatego należy ten kom-

pleksowy odtleniacz bardziej szeroko stosować przy wytapieniu stali.

W niektórych zakładach do ostatecznego odtleniania wykorzystuje się kompleksowy odtleniacz zawierający aluminium, mangan i krzem (Al Mn Si). Należy określić optymalny skład tego stopu i zorganizować jego produkcję w specjalnych zakładach, produkujących żelazostopy, ponieważ produkowanie go w stalowniach poszczególnych hut nie można uważać za wskazane.

Al Mn Si, przygotowany w drodze stopienia będzie mocno zanieczyszczony niemetalicznymi wtrąceniami. Przy tej metodzie produkcji trudno uzyskać stop o pożądanym składzie. W ten sposób wskutek zastosowania do produkcji stopu nieracjonalnej metody, sprowadza się do zera korzyści odtleniania stopem kompleksowym w porównaniu ze stosowaniem pojedynczo odtleniaczy.

Nie zorganizowano dotychczas produkcji i nie wprowadzono do praktyki hutniczej takiego kompleksowego odtleniacza, jak KMK - stopu krzemu, manganu i wapnia. Wykorzystanie tego stopu do ostatecznego odtleniania zapewnia otrzymanie stali o niższej zawartości tlenków, wtrąceń niemetalicznych, jak również wpływa na korzystniejsze rozmieszczenie siarczków w gotowej stali. Obniżenie szkodliwego wpływu siarki jest szczególnie ważne w stalach o zwiększonej zawartości tej szkodliwej domieszki, czyli zastosowanie KMK jest celowe przy odtlenianiu stali wytapianej ze zwykłych materiałów wsadowych w piecach o kwaśnej wymurówce.

Przy ostatecznym odtlenianiu stali w piecach martenowskich i elektrycznych za pomocą stopów, składających się z elementów o wysokich własnościach odtleniających, można znacznie obniżyć zawartość tlenu w płynnej stali jeszcze przed jej spustem z pieca. Jednakże w procesie spustu i rozlewania zawartość tlenu w stali znowu znacznie wzrasta. Źródłami tego powtórnego utleniania są: powietrze zasycane strumieniem płynnej stali przy wypełnianiu kadzi i wlewnic oraz cząstki ogniotrwałych materiałów wykładziny kadzi i innych urządzeń do rozlewania stali.

W celu otrzymania stali wyższej jakości, o obniżonej zawartości wtrąceń niemetalicznych, należy wypróbować i wprowadzić do hutniczej praktyki ulepszony sposób produkcji wymurówki rynien spustowych (przepływ strumienia rynną powinien być laminarny), zmniejszyć odległość między końcem rynną a powierzchnią stali w kadzi (im ta odległość jest większa, tym większą również ilość powietrza zassana jest do płynnej stali), wykorzystać do wykładziny kadzi cegłę ogniotrwałą, bardziej odporną na działanie żużla, albo zmienić fizyko-chemiczne własności żużla przed dokonaniem spustu z pieca, ustalić optymalną szybkość ruchu stali w kawałkach przy syfonowym rozlewaniu i w związku z tym stosować kanałki o odpowiednich przekrojach, przywrócić stosowanie chwytaczy zanieczyszczeń oraz wyjaśnić celowość rezygnacji z uzupełniających pompowań.

Zasadniczo nowe możliwości na odcinku podniesienia jakości stali i stopów oraz organizacji nowych procesów ich produkcji na ogół są ujawniane przy wykorzystaniu próżni. Wiadomo, że metody wytopu próżniowego w ostatnich czasach są szeroko stosowane przy produkcji czystych metali. Na tym jednak sprawa się nie kończy — próżnia powinna znaleźć zastosowanie i w produkcji stali oraz stopów, do których

wytapiania wykorzystuje się obecnie zwykle łukowe albo piece o wysokiej częstotliwości. Własności niektórych elektrotechnicznych stali i stopów odpornych na gorąco mogą być znacznie ulepszone przez obniżenie w nich takich domieszek, jak węgiel, tlen, azot i wodor. Niezawodną metodą otrzymywania stali i stopów o niskiej zawartości wymienionych domieszek jest wytapienie w próżni.

Wzrost kosztów produkcji wskutek zastosowania bardziej kosztownej metody wytapiania rekompensuje się tym, że konstrukcje wykonane z materiału wyższej jakości służą dłużej albo mają mniejsze gabaryty. Przez wykorzystanie stali albo stopów, wytapianych w próżni, można stworzyć aparaturę o wyższym stopniu dokładności, aparaturę, której eksploatacji towarzyszyć będą mniejsze straty, np. energii elektrycznej.

Należy zaznaczyć, że rozszerzenie zastosowania pieców próżniowych, przeznaczonych do wytopu stali i stopów w hutnictwie żelaza jest hamowane i przez to, że konstrukcje tych pieców, opracowane przez „Elektropiecz”, są dalekie od doskonałości.

Jakość stali może być znacznie podwyższona również przez przetrzymywanie jej w próżni po dokonaniu spustu z pieca. W tym przypadku urządzenia związane z zastosowaniem próżni są, oczywiście, bardziej proste i tanie.

Jednocześnie z rozwojem produkcji metali czystych w urządzeniach o wysokiej próżni powinno się organizować produkcję stali w urządzeniach, w których próżnię dostateczną można uzyskać za pomocą wysoko wydajnej pompy wirnikowej. W ten sposób staje się możliwa organizacja produkcji stali i stopów na wielką skalę.

Na szczególną uwagę zasługuje organizacja w odpowiedniej skali badań związanych z ustaleniem technologii produkcji niektórych stopów w piecach próżniowych. Przede wszystkim należy przyspieszyć wykorzystanie nowej metody przy produkcji bezwęglatego żelazo-chromu. Przez rafinerię wysokowęglatego żelazo-chromu w piecu próżniowym można otrzymać wymieniony stop o bardzo niskiej zawartości węgla (0,01—0,03%) oraz przy zastosowaniu tego stopu uzyskać nierdzewną stal odporną na międzykrystaliczną korozję.

Konieczność znacznego zwiększenia produkcji żużli fosforowych do nawożenia pól wymaga racjonalnego rozwiązania zagadnienia kompleksowego zużytkowania rudy żelaznej ze złóż kierceńskich. Stosowanej obecnie metody wzbogacania tej rudy nie można uznać za zadowalającą z powodu wysokich strat żelaza i niskiego stopnia wzbogacenia. Ponadto nie rozwiązano również sprawy przygotowania rud kierceńskich do wytopu w wielkich piecach.

Wykorzystanie martenowskich pieców przechyłnych do wytopu stali i do otrzymywania żużli fosforowych nie stanowi najlepszej metody przerobu surówki wytopionej z rudy kierceńskiej, gdyż przy tym przerobie wydajność pieców martenowskich się obniża, żużel otrzymuje się ze zmniejszoną zawartością bezwodnika fosforowego i ponadto nie dokonuje się ekstrakcji wanadu.

Uwzględniając perspektywy lepszego wykorzystania rud ze złóż kierceńskich należy przede wszystkim przyspieszyć zakończenie badań związanych z ustaleniem metod należytego przygotowania do procesu wielkopiecowego wszystkich odmian rudy z wymienionych złóż.

Również dokładnie muszą być zbadane wszelkie metody konwertorowego przerobu surówki, wytapianej z rud kierceńskich. W stosunku do badaczy powinno być wysunięte zadanie otrzymania z konwertorów stali, nie ustępującej pod względem jakości stali martenowskiej, żużli fosforowych o ustalonym składzie i surówce do produkcji żelazo-wanadu. Do tej pracy należy wciągnąć liczne organizacje naukowo-badawcze, które w ramach jednolitego planu mogą opracować optymalne metody wzbogacania rud, aglomeracji i otrzymywania stali w konwertorach oraz zbadać własność stali i dziedziny ich zastosowania w gospodarce narodowej kraju. Ministerstwo Hutnictwa nie przystąpiło dotychczas do opracowywania podobnego planu badań naukowych, związanych z rozwiązaniem za-

gadnienia kompleksowego wykorzystania kierceńskich rud żelaznych.

Opracowanie racjonalnych metod przerobu rud żelaznych ze złóż kierceńskich ma wielkie znaczenie dla ustalenia schematów wykorzystania rud żelaznych o podobnym składzie w innych rejonach kraju, uwzględniając możliwość zwiększenia w oparciu o tę bazę produkcji nawozów mineralnych.

Mechanizacja i intensyfikacja produkcji oraz doskonalenie procesów technologicznych stanowią poważne rezerwy dla dalszego podnoszenia wydajności pracy w przemyśle hutniczym i wzrostu produkcji metali żelaznych w interesie stałego wzrastania potencjału ekonomicznego naszej wielkiej socjalistycznej Ojczyzny.

Jan SEJHAR

Czechosłowacko - polska współpraca gospodarcza

ROZWÓJ stosunków politycznych i gospodarczych pomiędzy Polską Rzeczpospolitą Ludową i Republiką Czechosłowacką ściśle związany jest ze zwycięstwem i umacnianiem ludowo-demokratycznego ustroju w obydwu państwach oraz z sukcesami osiągniętymi na drodze do socjalizmu. Polska i Czechosłowacja, wyzwolone przez Armię Radziecką, odbudowały swe życie gospodarcze i rozwijają produkcję przemysłową i rolną z pomocą Związku Radzieckiego i we współpracy z państwami demokracji ludowej. Obydwa państwa osiągają wyniki, zwłaszcza w produkcji przemysłowej, jakich nie zna historia obu krajów *).

Polska jest dziś niezależna od kapitalistycznej zagranicy — tej zagranicy, która dawniej rządziła na ważnych odcinkach życia gospodarczego Polski. Polska staje się państwem przemysłowo-rolniczym, które co do produkcji przemysłowej zajmuje piąte miejsce w Europie, zaś co do wydobywania węgla — piąte miejsce na świecie. Tak samo i Czechosłowacja mając już przed wojną znacznie rozwiniętą produkcję przemysłową, przebudowała swój przemysł, którego ciężar gatunkowy stanowiły dawniej gałęzie przemysłu lekkiego. Czechosłowacja rozszerzyła swoją bazę surowcową i energetyczną i podnosi produkcję przemysłu budowy maszyn na taki poziom, aby była ona w stanie zaspokajać wzmagające się zapotrzebowanie tak rynku krajowego, jak i rynków państw zaprzyjaźnionych, aby mogła wywozić maszyny i urządzenia także do państw kapitalistycznych, zwłaszcza do krajów gospodarczo słabo rozwiniętych.

Amerykańska polityka dyskryminacji i embarga, skierowana przeciwko Związkowi Radzieckiemu, Chińskiej Republice Ludowej i państwom demokracji ludowej, mająca na celu podważenie gwałtownego rozwoju ich sił wytwórczych, przyczyniła się do jeszcze większej zwartości państw demokratycznych, które rozszerzyły i pogłębiły wzajemną współpracę gospodarczą i wzajemną pomoc. Dzięki właśnie temu uniezależniły się one od państw kapitalistycznych i umocniły nowy rynek światowy, na którym wytworzyły się stosunki no-

wego typu, oparte na zasadach absolutnego równouprawnienia, wzajemnych korzyści, jak również na dążeniach do osiągnięcia wspólnego gospodarczego rozwoju.

Najważniejszą formą gospodarczej współpracy państw obozu demokratycznego jest handel zagraniczny, za którego pośrednictwem dokonywana jest koordynacja państwowych planów rozwoju gospodarki narodowej. Polska i Czechosłowacja uregulowały po wojnie swoje stosunki gospodarcze drogą układów, podpisanych dnia 4 lipca 1947 roku. Za podstawę tych układów służyła umowa o zabezpieczeniu czechosłowacko-polskiej współpracy obejmującej wymianę towarów i usług, zagadnienia komunikacyjne oraz organizację współpracy pomiędzy poszczególnymi odcinkami życia gospodarczego. W ramach układów zawarta została nowa umowa handlowa, zastępująca umowę z roku 1934, która nie odpowiadała już rozszerzonym wymogom wzajemnej współpracy gospodarczej. Dostawy określone zostały w pięcioletniej umowie handlowej, która z polskiej strony ustalała na okres początkowy głównie dostawy węgla i soli, zaś ze strony czechosłowackiej — dostawy chmielu, nasion, ziemniaków sadzeniaków i surowców dla przemysłu ceramicznego. Czechosłowackie dostawy urządzeń inwestycyjnych objęte zostały w oddzielnym inwestycyjnym układzie, zaś zagadnienia płatnicze i komunikacyjne uregulowane zostały specjalnymi umowami. W duchu umowy o współpracy powołane zostały do życia komisje rzeczoznawców.

Szybki rozwój życia gospodarczego obydwu państw dzięki pomyślnej realizacji krótkoterminowych i długoterminowych planów, doprowadził do zawarcia nowej pięcioletniej umowy o wymianie towarów, podpisanej dnia 25 kwietnia 1951 w Warszawie. Nowy ten układ oznacza poważny krok na drodze do pogłębienia i rozszerzenia współpracy obydwu państw, wytwarzając mocne podstawy dla dalszego rozwoju stosunków gospodarczych pomiędzy Polską i Czechosłowacją.

Poprzez dostawy maszyn i urządzeń dla polskich elektrowni, hut, dla przemysłu chemicznego i zakładów lekkiego przemysłu, jak również poprzez dostawy samochodów i traktorów, Czechosłowacja

*) Artykuł napisany został przez autora czechosłowackiego, specjalnie dla czytelników „Życia Gospodarczego”.

przyczyniła się do pomyślnej realizacji zadań planu sześcioletniego, który podnosi polską gospodarkę narodową na wyższy stopień, jeśli chodzi o produkcję przemysłową i rolną. Polska zaś ze swej strony poprzez dostawy węgla, energii elektrycznej, chemikaliów i niektórych wyrobów swego rozwijającego się przemysłu budowy maszyn przyczyniła się do realizacji zadań czechosłowackiego planu pięcioletniego. Oprócz tego w ubiegłym okresie Polska dostarczyła Czechosłowacji także maszyn dla przemysłu papierniczego oraz towarowych wagonów kolejowych.

Polsko-czechosłowacka współpraca gospodarcza przejawia się również w dziedzinie komunikacji. Dla czechosłowackiego handlu zagranicznego wielkie znaczenie mają porty w Gdyni, Gdańsku i Szczecinie, jak również usługi udzielane w tych portach okrętom czechosłowackim na zasadzie równouprawnienia. Fachowe szkolenie załóg dla czechosłowackich okrętów morskich umożliwione zostało w ten sposób, że obywatele czechosłowaccy mogą kształcić się w polskich szkołach marynarki.

Ważnym składnikiem wzajemnych stosunków gospodarczych jest współpraca naukowo-techniczna, rozwijająca się na szerokiej platformie. Oba państwa pomagają sobie wzajemnie poprzez wymianę doświadczeń wytwórczych oraz wymianę dokumentacji technicznej z zakresu produkcji przemysłowej. Tak więc w produkcji maszyn Polska i Czechosłowacja zmierzają do uekonomicznienia tej produkcji, a w przemyśle chemicznym — do dalszego rozwoju produkcji chemicznej. Na posiedzeniach komisji współpracy w obrębie prze-

mysłu farmaceutycznego oba państwa zawarły porozumienie co do wymiany technologii i dokumentacji, dalej co do koordynacji prac naukowo-badawczych i co do współpracy w dziedzinie antybiotyków. Dzięki temu osiągnięta zostanie obniżka kosztów produkcji, wzbogacenie asortymentu i lepsze zaopatrywanie mas pracujących w leki. Praktyczny przykład współpracy obydwu państw na tym polu dała grodziska fabryka farmaceutyczna w województwie warszawskim, która przy wyrobie antyseptycznego środka leczniczego sulfametazyny, zastosowała doświadczenia czechosłowackiego przemysłu.

Oba państwa ściśle współpracują również na odcinku pracy i opieki społecznej. W połowie października 1954 roku obradowała w Pradze piąta sesja czechosłowacko-polskiej mieszanej komisji społeczno-politycznej, która zajmowała się wzajemną wypłatą emerytur, dalej sprawą czasów pracowników czechosłowackich w Polsce i kuracji pracowników polskich w uzdrowiskach czechosłowackich.

Rozwijając wzajemną współpracę gospodarczą i rozwijając współpracę z innymi państwami obozu pokoju ani Polska ani Czechosłowacja nie zamykają się przed handlem z państwami kapitalistycznymi, opartym na zasadach równouprawnienia i wzajemnej korzyści. Polska utrzymuje stosunki handlowe z 71 państwami, Czechosłowacja z 80 państwami. Obydwa państwa pragną rozwoju pokojowej współpracy wszystkich narodów a wzmagający się ich potencjał gospodarczy stwarza ku temu realne warunki.

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Uwagi ogólne o wzroście produkcji przemysłowej w krajach Europy zachodniej

PRODUKCJĘ przemysłową krajów kapitalistycznych w pierwszej połowie 1954 roku charakteryzuje nadal — jeśli wziąć pod uwagę rok ubiegły — duża nierównomierność rozwojowa. Szczególnie jednak jaskrawa dysproporcja wystąpi w przypadku, kiedy porównamy wskaźniki produkcji przemysłowej ogółu krajów Europy zachodniej ze wskaźnikami USA i Kanady. Fakt ten potwierdza następujące zestawienie:¹⁾

**Wskaźniki produkcji przemysłowej krajów kapitalistycznych
1937 r. = 100**

	1953 r.		1954 r.	
	I kw.	II kw.	I kw.	II kw. *)
Wskaźnik ogólny ²⁾	177	182	175	178
Kraje Europy zachodniej	136	140	146	151
USA	219	223	203	203
Kanada	222	231	217	227

*) dane szacunkowe

¹⁾ Dane zaczerpnięto z materiałów, opracowanych przez Naukowy Instytut Badania Konjunktur przy Ministerstwie Handlu Zagranicznego ZSRR i opublikowanych w dodatku nr 13 z 1954 r. do Biuletynu informacji zagranicznej z zakresu handlu.

²⁾ Wskaźnik ogólny obejmuje 15 krajów kapitalistycznych, których łączna produkcja przemysłowa stanowi 93,8% całości produkcji przemysłowej świata kapitalistycznego.

Z zestawienia widać, że w ciągu pierwszego półrocza 1954 ogólny poziom produkcji przemysłowej krajów kapitalistycznych obniżył się w porównaniu z pierwszym półroczem 1953 o 1,7% (dodać przy tym należy, że był on niższy o 1,4% również w stosunku do drugiego półrocza 1953). Na obniżenie się ogólnego wskaźnika produkcji przemysłowej krajów kapitalistycznych oddziałał spadek produkcji w USA i Kanadzie.

W pierwszym półroczu 1954 produkcja przemysłowa USA zmniejszyła się w porównaniu z pierwszym półroczem 1953 o 8%, a produkcja Kanady — o 2%. W obu krajach obserwowano w tym czasie takie zjawiska kryzysowe, jak spadek portfeli zamówień na wyroby przemysłowe, kurczenie się nakładów inwestycyjnych, wzrost bezrobocia i obniżanie się siły nabywczej mas pracujących.

Równocześnie poziom produkcji przemysłowej w krajach Europy zachodniej zwiększył się w przybliżeniu o 7%. Wskaźnik wzrostu produkcji przemysłowej w poszczególnych krajach zachodnio-europejskich był różny: w Anglii wyniósł 7%, we Francji — 5%, w Niemczech zachodnich — 11%, we Włoszech i Austrii — 12%, w Danii i Holandii — 8%, w Szwecji — 4%, w Finlandii — 14%, w Belgii — 2%, w Norwegii — 5%.

Jeśli chodzi o główne kraje Europy zachodniej, to wzrost produkcji przemysłowej w stosunku do roku ubiegłego ilustruje następujące zestawienie:

Wskaźniki produkcji przemysłowej niektórych krajów Europy zachodniej
1937 r. = 100

	1953 r.			1954 r.		
	I kw.	II kw.	III kw.	IV kw.	I kw.	II kw.*)
Anglia	132	131	124	139	141	140
Francja	133	135	114	135	138	145
Włochy**)	148	153	153	170	166	171
Niemcy zachodnie	132	143	144	156	145	159

*) dane szacunkowe

**) podstawa 1938 r. = 100

Jakie przyczyny wpłynęły na to, że w przeciwieństwie do USA i Kanady kraje Europy zachodniej zdołały w pierwszej połowie 1954 roku osiągnąć pewien wzrost produkcji przemysłowej?

Różne czynniki złożyły się na ten wzrost. Jednym z nich był fakt rozszerzenia eksportu z większości krajów zachodnio-europejskich. Tak więc w pierwszym półroczu 1954 rozmiary ilościowe eksportu zwiększyły się w porównaniu z pierwszym półroczem 1953: w Anglii i Francji o 9%, we Włoszech o 14%, w Niemczech zachodnich o 25%. Obroty towarowe tych krajów z zagranicą oraz obroty USA i Kanady ilustruje w liczbach absolutnych następujące zestawienie:

Handel zagraniczny niektórych krajów kapitalistycznych w mln dolarów

	I półrocze 1953			I półrocze 1954		
	Eksp. (fob)	Imp. (cif)	Saldo	Eksp. (fob)	Imp. (cif)	Saldo
Anglia	3 516	4 607	- 1 091	3 765	4 550	- 785
Francja	1 936	2 108	- 172	2 148	2 271	- 123
Włochy	697	1 235	- 538	781	1 237	- 456
Niemcy zach.	2 026	1 817	+ 209	2 411	2 071	+ 340
USA	8 055	5 617*)	+ 2 438	7 638	5 218*)	+ 2 420
Kanada	2 050	2 251*)	- 201	1 900	2 027*)	- 127

*) import fob

W dziedzinie handlu zagranicznego obserwujemy więc podobne zjawisko do tego, jakie zanotowano w produkcji przemysłowej. W większości krajów Europy zachodniej w okresie porównywanym nastąpił wyraźny wzrost eksportu i poprawy salda bilansu handlu zagranicznego, natomiast w USA i Kanadzie eksport skurczył się o 5,2%, a import zmniejszył się o 8%. Spadek produkcji przemysłowej w USA uczynił rynek amerykański bardziej jeszcze chwiejnym, zważając możliwości

zbytu na nim przede wszystkim w zakresie towarów zagranicznych. Zatem wzrost eksportu z krajów Europy zachodniej był wynikiem rozszerzenia handlu zagranicznego w obrębie krajów zachodnio-europejskich oraz krajów słabo rozwiniętych gospodarczo.

Dalszym czynnikiem wzrostu produkcji przemysłowej w krajach Europy zachodniej były większe niż w latach poprzednich nakłady inwestycyjne. Fakt ten wiąże się przede wszystkim z koniecznością modernizacji urządzeń przemysłowych, a więc koniecznością występującą na tle szeregu trudności odczuwanych w zakresie zbytu towarów na rynkach zagranicznych; wiąże się również z szeregiem zabiegów finansowych, podjętych przez poszczególne państwa zachodnio-europejskie w celu pobudzenia kapitalistów do zwiększenia z ich strony nakładów inwestycyjnych w tych gałęziach przemysłu, które pracują na potrzeby zbrojeniowe i na eksport.

Najważniejszym jednak czynnikiem wzrostu produkcji przemysłowej w Europie zachodniej był fakt kontynuowania wyścigu zbrojeń, co znajduje swój wyraz w rozwoju zbrojeniowych gałęzi przemysłu. Mimo pewnego odprężenia w sytuacji międzynarodowej, notowanego w pierwszej połowie 1954 roku, wydatki budżetowe państw Europy zachodniej na bezpośrednie zbrojenia nie zmniejszyły się. Kształtowały się one w przybliżeniu na poziomie roku poprzedniego i wynosiły: w Anglii — około 38% całości wydatków z budżetu państwowego, we Francji — około 32%, we Włoszech — około 25% i w Niemczech zachodnich — około 38%.

Wysoki poziom wydatków budżetowych na bezpośrednie zbrojenia, rzecz oczywista, powoduje dalszy spadek siły nabywczej ludności i wzrost cen detalicznych na towary masowego spożycia. Tak np. w Anglii — jak pisał londyński dziennik „Financial Times” (z 20 lipca 1954 r.) — wskaźnik cen detalicznych osiągnął w czerwcu najwyższy poziom notowany od 1947 roku; wskutek nieustannego wzrostu cen ludzie pracy wydatkują przeważającą część swych zarobków na artykuły żywnościowe; udział zaś wydatków na odzież osiągnął obecnie najniższy poziom kiedykolwiek w Anglii notowany.

Czynnikiem, który w ograniczonym stopniu oddziałował na wzrost produkcji przemysłowej w krajach Europy zachodniej było zwiększenie się popytu, głównie ze strony zamożniejszych warstw ludności, na niektóre wyroby przemysłu lekkiego, zwłaszcza na samochody osobowe.

W pierwszym półroczu 1954 produkcję przemysłową większości krajów zachodnio-europejskich cechowała pewna poprawa sytuacji w przemyśle ciężkim, przede wszystkim w hutnictwie i przemyśle metalowym. Jakkolwiek łączny wytop stali w krajach objętych planem Schumana kształtował się jeszcze na poziomie o 2% niższym od poziomu z pierwszego półrocza 1953, to jednak w czerwcu br. produkcja stali wzrosła o 4% w stosunku do poziomu z czerwca ub. r. Portfel zamówień na wyroby hutnictwa stale się powiększał. Stan pro-

dukcji stali w poszczególnych krajach Europy zachodniej ilustruje następujące zestawienie:³⁾

**Produkcja stali w krajach Europy zachodniej
w tys. ton**

	1953 r. (produkcja roczna)	I półrocze 1954	
		I kw.	II kw.
Anglia	17 891	4 769	4 907
Francja	10 000	2 479	2 557
Zagłębie Saary	2 684	629	638
Belgia	4 533	1 170	1 229
Luksemburg	2 659	630	667
Niemcy zachodnie	15 420	3 872	3 998

Obok stopniowego wzrostu produkcji stali i innych wyrobów przemysłu hutniczego nastąpił w pierwszej połowie 1954 roku pewien wzrost zarówno produkcji jak i portfela zamówień w obrębie przemysłu budowy maszyn w Anglii i Francji oraz w obrębie przemysłu metalowego w Niemczech zachodnich. Łączny wskaźnik produkcji przemysłu budowy maszyn, budowy okrętów i przemysłu elektrotechnicznego podniósł się w Anglii w ciągu pierwszego półrocza 1954 o 5%, a przemysłu samochodowego, budowy samolotów oraz parowozów i wagonów kolejowych zwiększył się łącznie o 13% — w porównaniu z pierwszym półroczem 1953. W Niemczech zachodnich w tym samym czasie produkcja przemysłu metalowego wzrosła o 14%. Po okresie kurczenia się w latach 1952—1953 poziomu produkcji przemysłu budowy maszyn we Francji, wskaźnik produkcji tego przemysłu w maju br. podniósł się do poziomu z czerwca — lipca 1952 r.

W Anglii, Francji i Niemczech zachodnich notowano w ciągu pierwszego półrocza 1954 znaczny wzrost produkcji samochodów osobowych. Prawie we wszystkich krajach Europy zachodniej zwiększyła się w tym czasie produkcja przemysłu chemicznego. Trzeba z naciskiem podkreślić, że przytoczone przykłady wzrostu produkcji przemysłowej są przede wszystkim wynikiem wzmagającego się wyścigu zbrojeń (w szczególności w Niemczech zachodnich) oraz ożywienia produkcji na eksport. Trzeba również dodać, że podobna koniunktura trwa również w ciągu drugiej połowy 1954 roku, że w okresie III kwartału br. nastąpił dalszy wydatny wzrost produkcji przemysłowej zwłaszcza w Niemczech zachodnich.

Jeśli jednak chodzi o pierwsze półrocze 1954, to trzeba również stwierdzić, że w krajach Euro-

py zachodniej równoległe ze wzrostem produkcji przemysłowej wystąpiły charakterystyczne zjawiska, które raczej wskazywałyby na krótkotrwałość tej koniunktury.

Po pierwsze, przy pewnym ogólnym ożywieniu w obrębie produkcji maszyn — w niektórych gałęziach tego przemysłu odczuwał się brak zamówień, co pociągało za sobą kurczenie się produkcji. W Anglii w ciągu I kwartału 1954 roku w porównaniu z analogicznym okresem 1953 roku produkcja obrabiarek spadła o 20%, zmniejszyła się produkcja turbogeneratorów, a produkcja maszyn elektrycznych utrzymała się (przy tendencji do spadku) zaledwie na poziomie pierwszego półrocza 1953. We Włoszech zmniejszyła się produkcja przemysłu elektrotechnicznego, a w Belgii — produkcja całego przemysłu metalowego. We wszystkich krajach zachodnio-europejskich wystąpił wyraźny brak zamówień na budowę statków morskich.

Po drugie, chociaż poziom produkcji w głównych gałęziach przemysłu lekkiego przekroczył w pierwszej połowie 1954 roku poziom produkcji analogicznego półrocza 1953, niemniej jednak wystąpiły w tym czasie objawy wyraźnego natknięcia się na trudności, związane z ograniczonymi ramami siły nabywczej ludności. W Anglii np. zapasy gotowej odzieży, obuwia i sztucznych tkanin przekroczyły w handlu hurtowym na koniec kwietnia 1954 roku o 32% zapasy takich samych towarów, znajdujących się na składzie w kwietniu 1953 roku. W Niemczech zachodnich produkcja przemysłu włókienniczego zmniejszyła się w czerwcu br. w porównaniu z czerwcem ub. r. między innymi na odcinku produkcji przędzy bawełnianej skurczyła się o 3%, a wełnianej o 10%. We Francji i Włoszech przemysł włókienniczy w ciągu pierwszego półrocza 1954 nie wykazywał wzrostu produkcji, a poziom włoskiego przemysłu dziewiarskiego oraz obuwniczego wyraźnie obniżył się w porównaniu z analogicznym okresem 1953 roku.

Przytoczone fragmentarycznie wskaźniki wzrostu produkcji przemysłowej w krajach Europy zachodniej i ogólna ocena tego zjawiska wskazują na jednokierunkowy charakter rozwoju poszczególnych gałęzi przemysłowych. Niezależnie od tego jak długo będzie trwała tego rodzaju jednostronna koniunktura, niezależnie od tego czy w USA i Kanadzie rozwijać się będą tego samego typu zjawiska — można uogólnić te fakty stwierdzeniem, że jest to przejściowa koniunktura, nastawiona sztucznie w związku z rozszerzonymi zamówieniami na cele zbrojeniowe. Źródłem takiej koniunktury są plany remilitaryzacyjne Niemiec zachodnich oraz plany wzmocnienia potencjału przemysłowego w agresywnym bloku uczestników paktu atlantyckiego — potencjału, który ma odpowiadać polityce amerykańskiej z tzw. „pozycji siły”. (hs)

³⁾ Dane zaczerpnięto z biuletynu kwartalnego „Statistiques de l'acier pour l'Europe”, zeszyt V, nr 3, Genewa, wrzesień 1954 r.

SPIS TREŚCI ROCZNIKA 1954

Autor i tytuł	Nr	Str.	Autor i tytuł	Nr	Str.
DZIAŁ KRAJOWY					
ARTYKUŁY OGÓLNE					
Aszkenazy Maria — Osiągnięcia i rola kobiet w Polsce Ludowej	5	171	Przyjaźń nasza jest niewzruszalna	14	528
Augustowski Zbigniew — Współzawodnictwo pracy a obniżka kosztów własnych	9	325	Komunikat Głównego Urzędu Statystycznego o wykonaniu Narodowego Planu Gospodarczego w I półroczu 1954 r.	15	581
Augustowski Zbigniew — O zasadach ustalania cen środków produkcji	17	641	W 37 rocznicę Wielkiego Października	21	801
Charnicki Jan Feliks — 20 lat w służbie obcego kapitału i 10 lat w służbie narodu	15	574	W imię zapewnienia pokoju w Europie trzeba uniemożliwić wskrzeszenie militarystyki niemieckiej	24	921
Cielecki Mieczysław — Reorganizacja aparatu dochodów państwowych	12	450	PRZEMYSŁ		
Cieślak Stanisław — Doniosła uchwała	1	3	Bienias Tadeusz — Myszkowscy robotnicy dotrzymali słowa	1	11
Firganek Alojzy — Rozwój współzawodnictwa socjalistycznego w Polsce Ludowej	14	534	Bienias Tadeusz — Z doświadczeń pracy służby dyspozytorskiej w hucie „Kościuszkowski”	3	95
Harasimowski Stefan — Warszawa w latach 1945 — 1954	18	692	Bienias Tadeusz — Inicjatywa Klajki orężem w walce o obniżkę kosztów własnych	9	332
Lange Oskar — Budżet Państwa na rok 1954	10	362	Borejdo Ignacy — Dorobek naszego hutnictwa	14	531
Lipski Tadeusz — Współzawodnictwo przedzjazdowe ważnym czynnikiem walki o plan I kwartału	4	122	Borowski Jan, Cieślowski Jan — O zwiększenie wydobycia i przeróbki ropy naftowej	23	881
Lipski Tadeusz — Przed III Kongresem Związków Zawodowych	8	284	Czerniewicz Olgierd — Nowa metoda normowania zapasów	8	299
Lipski Tadeusz — Wykorzystać w codziennej pracy wskazania III Kongresu Związków Zawodowych	11	419	Derer Edmund — O właściwą gospodarkę drutem nawojowym	4	142
Matuszewski Stefan — Istotny sens reformy podziału administracyjnego	8	281	Derer Edmund — Oszczędna gospodarka węglem obowiązuje również przemysł nieorganiczny	21	812
Matuszewski Stefan — Przyjaźń wiecznie żywa	18	681	Frąckiewicz Jan — Z doświadczeń wprowadzania rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle maszynowym	24	923
Matuszewski Stefan — O roli gromadzkich rad narodowych	20	761	Frąs Piotr — Znaczenie i wpływ cyklicznego prowadzenia robót górniczych na wydobycie i koszty własne kopalni	18	687
Michałowski Jerzy — Oświata dla dorosłych a zakłady pracy	11	401	Frenkel Stefan — Planowanie wewnątrzzakładowe głównym elementem organizacji pracy w warunkach produkcji seryjnej	2	46
Szwab Stanisław — Współpraca spółdzielczości miejskiej ze spółdzielczością wiejską	12	456	Frenkel Stefan — Dynamika rozwoju przemysłu socjalistycznego w Polsce	9	322
Wasiłjew Tadeusz — Drogi do zabezpieczenia zwartości systemu płac w gospodarce narodowej	8	289	Frenkel Stefan — Trzeba pomóc Lubelskiej Fabryce Maszyn Rolniczych	11	453
Twórca nowej epoki w dziejach ludzkości (w 30 rocznicę śmierci Lenina)	2	41	Frenkel Stefan — Perspektywy deficytu papieru	15	568
Sumujemy wyniki gospodarcze za rok 1953	4	121	Frenkel Stefan — Trzeba patrzeć na produkcję także od strony ekonomicznej	16	601
Komunikat PKPG o wykonaniu Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1953	4	133	Frenkel Stefan — Możliwości wzmożenia produkcji eksportowej przemysłu maszynowego	21	805
W rocznicę śmierci Józefa Stalina	5	161	Gerke Rudolf — Więcej części wymiennych do maszyn rolniczych	10	365
Wzrost stopy życiowej mas pracujących (Z referatu Bolesława Bieruta Przewodniczącego Komitetu Centralnego na II Zjeździe PZPR)	6	201	Golde Anna — Poprawić jakość produkcji w przemyśle jądrowym	1	13
W ofensywie o nowe wielkie zdobycze	7	241	Golde Anna — Perspektywy poprawy jakości włókna sztucznego	2	59
W dniu Święta Pracy	9	321	Golde Anna — Poprawić rytm produkcji — to ważne zadanie przemysłu lekkiego	4	139
Wytrwale realizujemy uchwały II Zjazdu PZPR	10	361			
Komunikat Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o wykonaniu Narodowego Planu Gospodarczego w I kwartale 1954 r.	10	375			
W 10 rocznicę Manifestu PKWN	14	529			

A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.	A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.
Golde Anna — Chodakowskie Zakłady Przemysłu Włókien Sztucznych walczą o obniżkę kosztów własnych	22	859	Kowalski Józef — W sprawie typizacji procesów technologicznych	5	176
Gorzkowski Tadeusz — Z zakładów Przemysłu Barwników „Boruta“ — reportaż niekompletny	1	20	Kowalski Józef — Z zagadnień gospodarki remontowej	13	481
Gorzkowski Tadeusz — Podnieść jakość produkcji obuwia	3	91	Kowalski Józef — Zagadnienia remontów w perspektywie planu 5-letniego	21	810
Gorzkowski Tadeusz — Po kampanii cukrowniczej	4	144	Kozaczyńska Józefa — Lubuska Fabryka Zgrzeblarek obniża koszty własne produkcji	7	270
Gorzkowski Tadeusz — Jak pracują dziewiarze w zakładach im. Duracza	5	179	Kozaczyńska Józefa — Przed konferencją partyjno-ekonomiczną w GZPT	14	459
Gorzkowski Tadeusz — Mało cegły z wielkiej cegielni	6	224	Kozaczyńska Józefa — O błędach w stosowaniu przodujących metod pracy w zielonogórskim przemyśle włókienniczym	21	829
Gorzkowski Tadeusz — O podniesienie produkcji mleka i przetworów mlecznych	9	335	Kronik Natan — Jak podnieść produkcję obuwia kosztem niewielkich inwestycji	8	307
Gorzkowski Tadeusz — Więcej troski o człowieka w pruszkowskiej fabryce ołówków	10	380	Kronik Natan — Planowanie wewnątrzzakładowe stwarza załozde dogodniejsze warunki wykonania planu	9	330
Gorzkowski Tadeusz — Papierowe trudności Kalańskiej Fabryki Papieru	11	428	Kronik Natan — Szybciej wykorzystać opracowania naukowców i projekty racjonalizatorskie	12	441
Gorzkowski Tadeusz — Papierosy widziane od strony produkcji i konsumpcji	13	499	Kronik Natan — Wymowne dzieje trójek tkackich i przędzalniczych	24	935
Gorzkowski Tadeusz — Kopalnia „Czerwona Gwardia“ walczy o obniżkę kosztów własnych	15	578	Kwejt Jerzy — W sprawie przeprowadzania analizy działalności gospodarczej w przedsiębiorstwie	23	885
Gorzkowski Tadeusz — Huta „Bobrek“ wśród kwiatów idzie do przełomu	17	665	Kurkiewicz Leon — Inżynier ekonomista — nowy typ pracownika w przemyśle	17	660
Gorzkowski Tadeusz — Niedokończone inwestycje i niedostateczne remonty paraliżują planowy wzrost produkcji cementu	19	737	Kurzejamski Jerzy — Podnieść jakość, rozszerzyć asortyment — to czołowe zadania dziewiarstwa	5	165
Gorzkowski Tadeusz — Przygotowanie do tegorocznej kampanii cukrowniczej i jej zadania	21	815	Lipski Tadeusz — Z myślą o konsumencie realizujemy plany asortymentowe	2	43
Gorzkowski Tadeusz — Z działalności Fabryki Maszyn Elektrycznych w Bielsku	22	857	Lipski Tadeusz — Rola zakładowych umów zbiorowych i komisji rozjemczych	6	203
Gorzkowski Tadeusz — W walce o stal	23	896	Lipski Tadeusz — Co przyniosły konferencje partyjno-ekonomiczne	21	803
Harland Stanisław — Niewłaściwe magazynowanie węgla źródłem marnotrawstwa	23	906	Łuczkiewicz Mieczysław — Praca komisji drobnej wytwórczości i handlu	6	228
Hassny Tadeusz — Jak urządzenie konkursu racjonalizatorskiego przyczyniło się do rozwoju wynalazczości	3	104	Łuczkiewicz Mieczysław — Rozwijać rzemiosło indywidualne na wsi kieleckiej	24	947
Hassny Tadeusz — Cenna inicjatywa w fabryce regeneratu	13	504	Markiewicz Eugeniusz — Błędy i niedociągnięcia inwentaryzacji	4	147
Himmel Bernard — O niektórych rezerwach zaopatrzenia w narzędzia	16	604	Mamczarczyk Marian — Obniżka kosztów własnych w przemyśle węglowym	4	126
Hortyński Stanisław — Przemysł włókien litych walczy o krajową bazę surowcową	2	62	Mączyński Edward — Trudności zaopatrzeniowe zakładów metalowych stołecznego przemysłu terenowego	8	296
Hortyński Stanisław — Przemysł lniarski musi uniknąć błędów 1953 r.	3	98	Mączyński Edward — Łódzkie Fabryki Mebli dbają o jakość swych wyrobów	9	338
Hortyński Stanisław — Przemysł włókienniczy walczy o podniesienie jakości	5	178	Mączyński Edward — Gospodarka remontowa w FSC — Starachowice	11	422
Hortyński Stanisław — Polepszenie warunków bhp ważnym czynnikiem w walce o wykonanie planu	8	310	Mączyński Edward — Batalia o tańsze SHL-ki rozpoczęta	13	492
Hortyński Stanisław — Szkoły przodownictwa pracy ważnym czynnikiem wzrostu wydajności	12	458	Mączyński Edward — Kooperacja wewnętrzna w Bydgoskich Zakładach Rowerowych	16	614
Hortyński Stanisław — Wykorzystujmy pełniej moc produkcyjną zakładów włókienniczych	13	505	Mączyński Edward — Przełom w pracy stołecznych zakładów budowy maszyn	23	699
Hortyński Stanisław — Ruch racjonalizatorski ważnym czynnikiem postępu technicznego oraz obniżki kosztów własnych w przemyśle włókienniczym	17	669	Mąka Henryk — Radzieckie metody pracy pomagają szczecińskim robotnikom	1	22
Hortyński Stanisław — Nowe formy organizacyjne i prawne wynalazczości pracowniczej	19	746	Mąka Henryk — W szczecińskiej „kopalni złomu“ pracują na potrzeby produkcji pokojowej	23	911
Hortyński Stanisław — Wysoki poziom ideowy i fachowy majstra — niezbędnym warunkiem wykonania zadań produkcyjnych	20	781	Mickiewicz Stanisław — Gdy planuje się produkcję sprzętu medycznego w oparciu o fantazję	15	571
Hortyński Stanisław — Piony bezbrakowe — najskuteczniejszą metodą walki o jakość produkcji w przemyśle włókienniczym	22	843	Mikołajski Juliusz — „Kaliszanka“ — wzorowy eksporter wyrobów cukierniczych	24	939
Hortyński Stanisław — Szerzej włączyć ruch korbienikowców do walki o obniżkę kosztów własnych	24	937	Miszewski Bronisław — Intensyfikacja procesów technologicznych jako metoda obniżki kosztów własnych w przemyśle	11	413
Iwanowski Wojciech — Jak pracuje szkolnictwo zawodowe w oparciu o zakłady pracy	8	302	Młynarski Jan — Załoga FSC w Starachowicach podpisuje zakładową umowę zbiorową	9	342
Jankowski Franciszek — Postęp techniczny w kopalni „Ziemowit“	17	658	Młynarski Jan — Z ruchu racjonalizatorskiego w zakładach starachowickich	10	378
Józwiak Alojzy — Przemysł włókienniczy w dzieścioleciu władzy ludowej	19	732	Narski Zygmunt — Zasady wprowadzania wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego	5	163
Kamienny Marian — Postęp techniczny w przemyśle rybnym	2	49	Nowak Stefan — Dokonałmy przełomu w pracy przedsiębiorstwa	14	538
Kamienny Marian — Podsumowanie dyskusji	3	107	Nowicki Lucjan — Walka o obniżkę kosztów własnych w przemyśle cementowym	21	814
Kostka Gedeon — Plan warsztatowy w fabryce żarówek	17	669	Oleński Stanisław — Hutnictwo żelaza w I półroczu 1954 roku	17	645

Autor i tytuł	Nr	Str.	Autor i tytuł	Nr	Str.
Osiecki R. i Szymański R. — Jak zorganizowaliśmy wydziałowy rozrachunek gospodarczy w Fabryce Wyrobów Metalowych w Kuźni Raciborskiej	10	375	Wasiljew Tadeusz — Głębiej wykorzystać instrument premiowania w płacy zarobkowej	21	818
Pilawski Bronisław — Życie zrewidowało zasady podziału wniosków racjonalizatorskich	13	501	Wasiljew Tadeusz — Jak projektować organizację nowowytbudowanych zakładów	24	925
Pilawski Bronisław — Przykład błędnego traktowania pomysłu racjonalizatorskiego	14	547	Werner Jan — O skrócenie drukarskich cykli produkcyjnych	11	424
Rotnicki Wacław — Zagadnienie kontroli międzyoperacyjnej w przemyśle ceramiki budowlanej	12	444	Wojcieszka Maria — Przyspieszyć tempo rozwoju produkcji ubocznej artykułów gospodarstwa domowego	10	381
Salecki Franciszek — Nowy etap rozwoju spółdzielczości pracy	19	725	Wojcieszka Maria — Kilka uwag o pracy odzieżowych spółdzielni usługowych na terenie Warszawy	16	623
Salecki Franciszek — Problematyka rzemiosła indywidualnego na tle aktualnych zagadnień gospodarczych	23	890	Wojcieszka Maria — Przetwórnia Owocowo-Warzywna w Wilanowie — placówką eksportową	22	863
Saniewski Jerzy — Zakłady im. Szadkowskiego skracają terminy dostaw dla Huty im. Lenina	12	467	Woźnicki Jerzy — Przemysł cukierniczy wykonał zobowiązania przedzjazdowe	5	190
Siekiera Tadeusz — Metodyka planowania wewnątrzzakładowego w Radomskich Zakładach Obuwia	1	5	Zambrzycki Władysław — Chłodnictwo przed ustawieniem zadań w planie 5-letnim	15	536
Skąpski Mieczysław — Rzetelna sprawozdawczość pomaga obniżyć koszty własne	13	494	Ząbkowicz Leopold — W sprawie metod obliczania planowych oszczędności materiałowych	13	488
Śpiewak Florian — Górnicy uczą się gospodarować lepiej i oszczędniej	7	268	Ząbkowicz Irena — Przygotowanie materiałów hutniczych do produkcji w przemyśle maszynowym	20	778
Stefański Franciszek — Trzeba koniecznie usprawnić pracę przemysłu maszyn rolniczych	18	690	Zbylut Edmund — Dostosować produkcję galanterii do potrzeb rynkowych	10	387
Stefański Franciszek — Zadania przemysłu w ostatnich tygodniach roku	22	841	Zdziech Julian — Co dała Pafawagowi konferencja partyjno-ekonomiczna	22	854
Stefanowski Aleksander i Hassny Tadeusz — Więcej troski o racjonalizatorów	7	260	Zieleniewski Jan — Dyspozytorski system kierowania produkcją ważnym środkiem usprawnienia pracy zakładów przemysłowych	3	84
Stępień Włodzimierz — Usprawnienie warunków BHP w zakładach odzieżowych	3	101	Nasz przemysł u progu 1954 roku	1	1
Stępień Włodzimierz — Wzmocnić walkę z przypadkowymi podpaleniami w zakładach przemysłowych	23	909	Przodujący górnik Józef Simka	15	579
Stępiński Mieczysław — Osiągnięcia chłodnictwa żywnościowego	2	61	Inicjatorka pionów bezbrakowych — Wanda Sydział — T. G.	19	735
Strzelecki Leszek — Z zagadnień produkcji ubocznej w hutnictwie	4	130	ROLNICTWO I LEŚNICTWO		
Strzelecki Roman — Problem surowca w przemyśle tłuszczowym a baza paszowa	7	256	Bidowa Irena — Droga wsi polskiej do socjalizmu	17	652
Studziński Jerzy — Produkcja sprzętu rolniczego w państwowym przemyśle drobnym	24	929	Breduński Bronisław — Zasady wprowadzenia brygadowego rozrachunku gospodarczego w POM	6	207
Sukiennicki Hubert — Uwagi o obniżce kosztów własnych w przemyśle roszarniczym	13	484	Breduński Bronisław — Drogi walki o obniżkę kosztów własnych w POM	14	524
Stup Eugeniusz — O planowaniu wewnątrzzakładowym w OZR	4	141	Breduński Bronisław — Zadania Centrali Nasiennej w świetle konferencji partyjno-ekonomicznej	19	740
Szreder Edward — Ukrócić marnotrawstwo w przemyśle odlewniczym i cementowym	9	328	Czapski Franciszek — Wykonujemy wielki program prac melioracyjnych	15	565
Szydłowski Roman — Uwagi dotyczące obniżki kosztów materiałowych w przemyśle zapalczącym	15	585	Cwiałch Włodzimierz — Jak przebiegało zaopatrzenie rolnictwa w nawozy sztuczne na tegoroczną akcję siewną	11	407
Szydłowski Ryszard — Unikać błędów inwentaryzacji w przemyśle meblarskim	24	944	Himmel Bernard — O niektórych przyczynach marnotrawstwa drewna	11	403
Szymański Roman — Jak przemysł obrabiarkowy wprowadza wewnątrzzakładowy rozrachunek gospodarczy	1	9	Hortyński Stanisław — Biały czy niebieski len kontraktować	7	262
Szmich Ryszard — Górnictwo rud żelaznych wobec też przedzjazdowych	3	88	Jaszcuk Franciszek — Uwagi o przebiegu kontraktacji lnu i konopi	2	63
Tarczyńska H. i Stępień Wł. — Stan i zadania szkolenia wewnątrzzakładowego w przemyśle odzieżowym	7	263	Jaszcuk Franciszek — Pomoc państwa dla plantatorów lnu i konopi	4	145
Tretlak Andrzej — Inny aspekt potokowego wędzenia ryb	3	105	Jacniacki Kazimierz — W walce o zwiększenie wydajności łąk w woj. szczecińskim	22	864
Tippe Zbigniew — Zakłady Azotowe im. Dzierżyńskiego — przyszły kombinat naszego przemysłu chemicznego	16	609	Kalwaryjski Henryk — Rozwinąć gospodarkę torfową w woj. poznańskim	24	942
Wapiński Stanisław — Karbońskie skały ilaste — surowcem dla produkcji wyrobów ogniotrwałych i ceramiki budowlanej	8	308	Łuczkiwicz Mieczysław — Sprawa zagospodarowania łąk i pastwisk na Kielecczyźnie	19	743
Wapiński Stanisław — Rozwój i działalność OZR w górnictwie	14	551	Łuczkiwicz Mieczysław — Wieś kielecka cierpi na brak usług	2	67
Wasiljew Tadeusz — Z działalności branżowych ośrodków normowania pracy	2	57	Matuszewski Stefan — Nasze rolnictwo korzysta z doświadczeń ZSRR	14	522
Wasiljew Tadeusz — Wewnątrzzakładowy rozrachunek gospodarczy metodą organizacji pracy kolektywu	6	205	Mączyński Edward — Przebieg akcji remontowej POM	5	182
Wasiljew Tadeusz — Miejsce organizacji w projektowaniu zakładów przemysłowych	19	721	Mączyński Edward — Pomagamy w akcji żniwnej (od uczestnika grupy pomocy społecznej w akcji żniwnej)	18	708
			Mickiewicz Stanisław — Wzmocnić walkę o właściwą uprawę tytoniu	20	767
			Misiuna Władysław — Cztery lata zespołowej gospodarki w rolniczym zespole spółdzielczym w sadach	6	212

A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.	A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.
Misiuna Władysław — Niektóre zadania rolnictwa w woj. poznańskim w latach 1954-1955	7	252	Kiernicki Kazimierz — Zmiany w systemie plac pracowników kolei	10	367
Misiuna Władysław — Niewykorzystane rezerwy pierwszych spółdzielni produkcyjnych w woj. poznańskim	17	654	Krynicky Marian — Dziesięć lat polskiej żeglugi	22	848
Nahlik Wiktor — Biogaz — niewykorzystana rezerwa paliwa w rolnictwie	19	744	Marzec Jan — Obniżka kosztów własnych w transporcie samochodowym	12	459
Sadowski Michał — Skup, obrót i przetwórstwo dzierzyn — dziedzina nie wykorzystanych możliwości	24	946	Mikołajski Juliusz — O polepszenie rozkładów jazdy dalekobieżnych pociągów pasażerskich	16	627
Stępiński Mieczysław — O niewykorzystanych źródłach paszy treściwej	5	186	Mikołajski Juliusz — Kielecki węzeł kolejowy osiąga dobre wyniki eksploatacyjne	23	901
Tapuach Stanisław — Z zagadnień racjonalnego wykorzystania ciągników w rolnictwie	13	495	Młynarczyk Janusz — Kolejarski wkład w umacnianie więzi między miastem a wsią	18	705
Zieleniewski Bogdan — Normalizacja w rolnictwie	23	888	Mongird Zbigniew — Pełniej wykorzystać barki w transporcie wewnątrzportowym	2	68
O jednym ze współproducentów obuwia — T.G.	1	15	Mongird Zbigniew — Pierwsze karty technologiczne przy przeładunkach portowych	8	304
II Plenum KC PZPR w sprawie likwidacji odłogów i zagospodarowania łąk i pastwisk	14	521	Tarwid Lech — Osiągnięcia transportu drogowego i lotniczego w okresie dziesięciolecia	20	770
HANDEL			Wolff Tadeusz — O utworzenie kolejowego przedsiębiorstwa usługowego robót przeładunkowych	20	783
Bengom Jerzy — O właściwą organizację zbytu w zaopatrzeniu pozarynkowym	2	69	Srednicki Jan — O pełniejsze zaopatrzenie wsi na odcinku transportu samochodowego	10	385
Dolata Marian — O właściwe zatrudnienie absolwentów w aparacie handlu	22	845	Przodujący dyspozytor — Feliks Giss — (jw)	18	698
Fihel Wiesław — O wydajny wzrost wewnętrznego obrotu towarowego	7	245	Czesław Bajer — przodujący kierowca PKS — (EM)	20	773
Hermanowski Jan — Kto winien?	13	508	Franciszek Stachyra — przodujący marynarz Polskiej Marynarki Handlowej — (JM)	22	852
Jaszczuk Franciszek — Roczny bilans skupu skór z uboju gospodarskiego	13	497	Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego w Poznaniu podejmują produkcję lokomotyw na eksport — (EM)	21	823
Kamiński Leonard — Zagadnienie cen usług	7	258	INWESTYCJE I BUDOWNICTWO		
Kempliński Andrzej — Niektóre zagadnienia gospodarki opakowaniami	1	18	Bienias Tadeusz — Akcja remontów budynków mieszkalnych	2	65
Klimek Zenon, Trąbczyński Bolesław — Z zagadnień rozwoju usług na wsi	16	621	Bitka Ryszard — Organizacja zaopatrywania pracowników w drewno opałowe na wielkim placu budowy	10	391
Kobryner Jan — Rola polskiego handlu zagranicznego w świetle uchwał III Zjazdu	7	248	Jakobsche Zbigniew — Brygady wykończeniowe pracują na własnym planie	16	616
Kozłowski Edward — Niektóre zagadnienia gospodarki jednostkowymi opakowaniami papierowymi	19	723	Jaworski Kazimierz — Przez uprzemysłowienie do potania budownictwa	15	563
Kronik Natan — O bliższy kontakt producentów z konsumentami i użytkownikami	5	163	Krajewski Zbigniew — Remonty kapitalne budynków mieszkalnych	18	703
Lipczyński Henryk — Zmiany struktury towarowej w handlu zagranicznym Polski	20	763	Krzyżewski Tadeusz — Zielona droga dla transportów na budowie miasta Nowa Huta	9	346
Mączyński Edward — Stołeczny handel detaliczny w roku 1953 i jego zadania na rok 1954	12	461	Krzyżewski Tadeusz — Bieżące zadania służby zaopatrzenia w budownictwie na odcinku walki o obniżkę kosztów materiałowych	10	383
Mączyński Edward — Pomidorowe kłopoty	17	604	Krzyżewski Tadeusz — Brygada kompleksowa na budowie miasta Nowa Huta	15	589
Miller H. — Możliwości poprawy zaopatrzenia w artykuły galanteryjne	5	187	Krzyżewski Tadeusz — Kompleksowe budownictwo zdaje egzamin w praktyce	18	707
Pałaszewska Teresa, Popoff Stanisław — Jeszcze o badaniach popytu	16	625	Jędraszkowski Andrzej — Dziesięcioletni plan budowy Warszawy	18	699
Szych Stanisław — O racjonalne wykorzystanie opakowań ochronno-transportowych	23	904	Mączyński Edward — Budownictwo w okresie minioniej zimy	6	216
Tatarkiewicz Bronisław — Aktualne zagadnienia detalicznego handlu wyrobami metalowymi	10	369	Mączyński Edward — ZOR na przełomie walki o jakość budownictwa	21	620
Urawski Stanisław — Elementy mające wpływ na przyspieszenie wykonania planu obrotu towarowego	1	23	Pieniążek Stanisław, Schmal Michał — Typizacja prefabrykatów — ważnym czynnikiem postępu technicznego w budownictwie	24	933
Zajdel Edward — Nowe punkty usługowe w woj. stalinogrodzkim	5	189	Pracki Kazimierz — O pełną samowystarczalność OZR	3	99
Zeliszewski Jerzy — Centralny Dom Towarowy realizuje osiągnięcia konferencji partyjno-ekonomicznej	17	661	Pracki Kazimierz — Rola komisji społecznych w OZR	15	588
Zółkiewski Tadeusz — Usprawnienie ewidencji i kontroli w magazynach hurtu tekstylnego	13	506	Szulc Władysław — O harmonijną współpracę inwestora z wykonawcą w budownictwie przemysłowym	12	447
Z praktyki pracy nad badaniem popytu (bm)	1	31	Słiwowski Józef — Czego oczekują od inwestorów przedsiębiorstwa budowlane	8	286
KOMUNIKACJA I ŁĄCZNOŚĆ			Słiwowski Józef — O lepszą pracę przedsiębiorstw budowlanych	11	410
Bukowski Jerzy — Na temat przepisów o gospodarce ogumieniem samochodowym	1	25	Szczepankiewicz Ryszard i Zukowski Jacek — Tam gdzie Wisła zmienia swój bieg powstaje nowa budowla wodna	10	390
Hassny Tadeusz — Podjąć należyta akcję propagandową w kierunku oszczędzania ogumienia samochodowego	1	26	Werminski Jerzy — Niektóre kierunki walki o obniżkę kosztów własnych w budownictwie	5	184
Jabroński Lucjan — Organizacja systemu linii lotniczych w układzie przestrzennym kraju	9	340	Wichura Edward — Nowe urządzenia poprawiają zaopatrzenie Śląska w wodę	6	22

A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.	A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.
Murarz Michał Krajewski	14	542	Dzierzgwa Hieronim — O podręczniku „Organi-	12	477
Jeden z najlepszych w budownictwie	16	612	zacja gospodarki narodowej“		
REJONY GOSPODARCZE			Frenkel Stefan — Wnioski z wyników konkursu	3	117
Gińko Włodzimierz — Wczoraj i dziś Lubelszczyzny	14	544	na najtrafniejszą wypowiedź o czasopismach		
Golde Anna — Województwo warszawskie i dotych-	20	775	PWG		
czasowe jego kontrasty			Goronowski Wacław — Pierwsza książka o ubez-	13	519
Jaczun Jan — Edward Bakun — Rozwój woje-	4	150	pieczeniach państwowych Polski Ludowej		
wództwa białostockiego w planie 6-letnim			Grodek A. — Kilka uwag o nowym wydaniu „Hi-	2	79
Jeżowski Krzysztof — Dziesięć lat rozwoju so-	23	893	storii Gospodarczej Polski“		
cialistycznego przemysłu w woj. wrocławskim			Weralski Marian — Książka o rozrachunku gospo-	22	878
Edel-Kryński Henryk — Rozwój gospodarki mor-	11	416	darczym		
skiej w woj. gdańskim			DZIAL ZAGRANICZNY		
Łuczkiwicz Mieczysław — Rozwój gospodarczy	15	590	ARTYKUŁY OGÓLNE		
Kielecczyzny w 1954 r. w świetle sesji budże-			Siennicki Leon — Kraje demokracji ludowej na		
towych rad narodowych	2	52	drodze do przyspieszenia wzrostu stopy życiowej	1	33
Misluna Władysław — Społeczno-gospodarcze prze-	10	372	mas pracujących		
miany na Kielecczyźnie			Siennicki Leon — Stare oblicze „neo-kolonializmu“	15	598
Stefański Franciszek — O właściwy kierunek roz-			amerykańskiego		
woju gospodarczego Podhala			Sziszko A. — Wielkie święto sił pokoju i demo-	21	831
INSTYTUTY NAUKOWE			kracji		
Golde Anna — Jak Instytut Włókiennictwa współ-	6	219	Z X sesji ekonomicznej do spraw Azji i Dalekiego	6	239
pracuje z przemysłem			Wschodu ONZ — (stb)		
Karpiński Wojciech — O niektórych formach współ-	21	825	Panamerykańska konferencja w Caracas — (stb)	7	276
pracy naukowców z praktykami			IX sesja Europejskiej Komisji Gospodarczej		
Edel-Kryński Henryk — Współpraca Wyższej Szko-	16	619	ONZ — (nm)	8	320
ły Ekonomicznej w Sopocie z zakładami			Sesja Rady Gospodarczo-Społecznej ONZ o handlu	16	637
RÓŻNE			międzynarodowym		
Brudnik Aleksander — Rozwój pracowniczych	16	633	Wykonanie planu I półrocza 1954 roku przez kraje	16	633
ogródków działkowych w woj. stalinogrodzkim			demokracji ludowej — (sf)		
Brzozowski Olgierd — Przerosty etatów źródłem	24	955	Uwagi ogólne o wzroście produkcji przemysłowej		
oszczędności			w krajach Europy zachodniej — (hs)		
Himmel Bernard — Jak należy zorganizować ko-	2	72	ZSRR		
misję kontroli społecznej w walce o oszczęd-			Abramowicz J. — Giganty przemysłu ceramiki bu-	2	72
ność węgla	20	789	dowlanej		
Jarzębowski Witold — W sprawie tematyki uspraw-	12	463	Cyszczuk S. — 1000 ton węgla ponad plan	20	789
nień w dziedzinie pracy biurowej			Gurgenidze I. — Jak planujemy pracę kombinatu	12	463
Kędzierski Leopold — Z doświadczeń spółdzielni	6	230	Jewienko Iwan — Potężny rozwój gospodarki RFSRR	6	230
mieszkaniowych			Kamienski, A., Bosijek A. — Drogi podniesienia		
Krzyżewski Tadeusz — O właściwą gospodarkę zi-	17	671	wydajności wielkich pieców	17	671
movą odzieżą roboczą			Kujbyszew A. — Współpraca gospodarcza między		
Milewski Mateusz T. — Reforma kalendarza	6	227	Związkiem Radzieckim a Polską Rzeczpospolitą	18	685
Nowińska Maria — Gospodynie domowe — gospo-	13	509	Ludową		
darzem na własnym terenie	5	174	Lesowikow I. — Drogi obniżki kosztów własnych re-	18	709
Piotrowski Jerzy — Nowy system zaopatrzeń eme-			montu okrętów		
rytalnych	16	607	Ławrow W. — Wzrost dochodu narodowego w	7	272
Pilawski Bronisław — Uwagi o Krajowej Wystawie			Związku Radzieckim		
Wynalazczości i Postępu Technicznego we Wro-	14	554	Łukowniłow M. — Majster wprowadza w życie	14	554
cławiu			przodujące doświadczenia		
Sowa Kazimierz — Uwagi o praktykach studentów	20	785	Małyszewskij I. — Więcej produkcji z każdej obra-	15	594
biurowej			biarki, z każdego agregatu		
Stanczyk Stanisław — Poprzez usprawnienie do	15	594	Masłowa N. — Ludzie radzieccy wzmagają walkę	22	869
likwidacji przerostów w administracji gospo-			o podniesienie wydajności pracy		
darczej	22	869	Niekrasowa A. — Podział i wykorzystanie rezerw	19	749
Strak Witold — Perspektywy rozwojowe rybołów-			pracowniczych w ZSRR		
stwa morskiego	9	349	Nikitow I. — Zakładowa umowa zbiorowa w dzia-	9	349
Wasiljew Tadeusz — Wykorzystać rezerwy etato-			łaniu		
we w administracji gospodarczej dla produkcji	17	672	Posnyj L. — Cykl na dobę na 200-metrowej ścianie	17	672
Zajdel Edward — Ochrona czystości wód ważnym			Pulin W. — Wytrwale obniżać koszty własne pro-		
czynnikiem w gospodarce narodowej	3	109	dukcji	3	109
Zajdel Edward — Tereny zielone w woj. stalino-			Rudnickij P. — Rośnie produkcja artykułów spo-		
grodzkim	11	426	żywczych (Osiągnięcia przemysłu spożywczego	5	191
Zieliński Edmund — Podnieść na wyższy poziom			Ukrainy)		
współzawodnictwo pracy w kinematografii	22	866	Samarin A. — Rezerwy zwiększenia produkcji metali	24	948
Zubko Zdzisław — Z działalności Powiatowej Ko-			żelaznych		
misji Planowania Gospodarczego w Pułtusk	9	348	Sazonow Leonid — Jak organizujemy współzawod-	23	914
nictwo socjalistyczne			nictwo socjalistyczne		
Zubko Zdzisław — Rola Powiatowej KPG w ujaw-	4	154	Siennicki Leon — Osiągnięcia gospodarki narodo-	4	154
nianiu i uruchamianiu rezerw gospodarczych			wej ZSRR w roku 1953		
Zubko Zdzisław — Przystępujemy do opracowania	8	312	Siennicki Leon — W trosce o dobrobyt narodu ra-	8	312
terenowego planu gospodarczego w powiecie			dzieckiego		
pułtuskim	10	392	Siennicki Leon — Budżet państwowy ZSRR na rok	10	392
KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA			1954 wyrazem rozwoju ekonomiki radzieckiej		
Bienias Tadeusz — Książka o upowszechnieniu me-	16	631	Siennicki Leon — Potężny wzrost ekonomiki Kra-	16	631
tody Kowalowa w przemyśle			ju Rad		
	7	279	Silin W. — Jak planujemy szybkościowe wytopy	20	790

Autor i tytuł	Nr	Str.	Autor i tytuł	Nr	Str.
Sosnow W. — Cykliczna organizacja produkcji w przemyśle węglowym ZSRR	23	912	Wykonanie planu gospodarczego na rok 1953 w Rumuńskiej Republice Ludowej — (br)	6	232
Suchanow S. — Handel radziecki służy interesom mas pracujących	13	513	Rozwija się przemysł naftowy w Rumunii — (sk)	8	317
Szinkariuk P. i Szinkariuk W. — Osiągamy większą produkcję z istniejących urządzeń	18	710	Przemysł budowy maszyn rolniczych w Rumunii — (rb)	11	434
Trofimow W. — Rozrachunek gospodarczy to droga do obniżenia kosztów budownictwa	14	555	Most rumuńsko-bułgarskiej przyjaźni — (br)	15	597
Zasławski M. — Jak obniżamy koszty własne produkcji	15	593	Wielki plan rozwoju rolnictwa w Rumunii — (Af)	20	791
Kraje północnej Europy rozszerzają stosunki gospodarcze z ZSRR — (nm)	5	199			
List ze Związku Radzieckiego	12	470	BULGARIA		
Podsumowanie dyskusji o efektywności inwestycji w przemyśle — (f)	11	431	Izmirlijew Atanas — Rozwój przemysłu ciężkiego w Bułgarskiej Republice Ludowej	21	834
Wcielamy w życie hasło przyspieszenia wzrostu dobrobytu	15	561	Paszew Apostol — Dyrektywy VI Zjazdu KPB i zadania elektryfikacji kraju	12	471
Nowy krok na polu współpracy między ZSRR a Finlandią — (af)	16	638	Petrow N. — Nowe zwycięstwo narodu bułgarskiego	10	397
			Siennicki Leon — Dziesięciolecie rewolucyjnych przemian w gospodarce Bułgarii	18	711
CHINY			Waron Benżamem — Rozwój handlu w Bułgarii	20	793
Bielak Stanisław — Osiągnięcia Chin Ludowych w budownictwie socjalistycznym	9	351	Kombinat chemiczny im. Stalina czołowym zakładem pracy w Bułgarii	3	112
Chia Sung-Ming — Modernizacja przemysłu węglowego Chin Ludowych	15	595	Dyrektywy w sprawie drugiej pięcioletki Bułgarii i wykonanie planu na rok 1953 — (hs)	6	234
Chu Chi-hsin — Budżet pokojowego budownictwa Chin Ludowych	19	751			
Rozwój przemysłu lekkiego i spożywczego w Chinach — (h)	1	36	ALBANIA		
Formy zespołowej pracy w rolnictwie Chin Ludowych — (bi)	2	73	Wykonanie planu gospodarczego Albanii na rok 1953 — (hs)	7	275
Budżet państwowy Chin na rok 1954 odzwierciedla rozwój gospodarczy kraju — (hs)	14	556	Osiągnięcia gospodarcze Albańskiej Republiki Ludowej — (h)	23	916
Przemysł państwowy Chin wykonał z nadwyżką plan produkcji za I półrocze 1954 r. — (Af)	21	832			
Rozwój wiejskiej spółdzielczości spożywców w Chinach — (bi)	23	915	NRD		
			Tauchmann Günther — O poprawę poziomu życiowego mas pracujących w NRD	18	714
KOREA			Narodowy plan gospodarczy NRD na rok 1954 — (f)	1	36
Filipiak Antoni — Naród koreański w walce o odbudowę gospodarki narodowej	8	314	Poprawa zaopatrzenia ludności NRD w artykuły powszechnego użytku — (f)	3	111
Odbudowa gospodarki narodowej KRLD — (bi)	11	435	Wykonanie narodowego planu gospodarczego na rok 1953 w NRD — (f)	5	194
Osiągnięcia narodu koreańskiego — (bi)	22	873	Osiągnięcia i zadania gospodarcze NRD w świetle IV Zjazdu Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec — (f)	9	366
			Wykonanie narodowego planu gospodarczego NRD w I kwartale 1954 roku — (em)	12	472
CZECOSŁOWACJA			Podsumowanie wyników nowego kursu w NRD — (f)	13	516
Böse Franciszek — Nowa obniżka cen detalicznych w Czechosłowacji	9	354	NRD buduje statki bez materiałów z drewna — (f)	16	636
Böse Franciszek — Czechosłowacki przemysł włókienniczy	13	515	NRD wykonała plan II kwartału 1954 roku — (f)	17	679
Krblich Jan — Rozwój socjalistycznego rolnictwa w pierwszym pięcioletnim planie rozwoju czechosłowackiej gospodarki narodowej	17	673	NRD wkracza w ostatni rok planu pięcioletniego — (S. G.)	21	837
Kubát Jerzy — Osiągnięcia gospodarcze czechosłowackiego planu pięcioletniego	7	273			
Sejhar Jan — Czechosłowacko-polska współpraca gospodarcza	24	954	NIEMCY ZACHODNIE		
Siennicki Leon — X Zjazd Komunistycznej Partii Czechosłowacji o osiągnięciach i zadaniach gospodarczych	14	558	W przededniu załamania się koniunktury Niemiec zachodnich (hs)	3	113
Czechosłowacki plan gospodarczy na rok 1954 — (bc)	8	316	Ofensywa monopoli niemieckich na ekonomikę Austrii — (nm)	6	237
Czechosłowacja rozszerza obrót towarowy z krajami kapitalistycznymi — z. o.	22	871	Budżet Niemiec zachodnich na rok 1954/55 — (h)	11	439
			Sytuacja mas pracujących w Niemczech zachodnich — (f)	12	473
WĘGRY			O brylancie, stalowni i balonikach — (wer)	17	680
Altomare Ivan — Zadania węgierskiego przemysłu spożywczego	10	395	Kłopoty z Ruhra — (wer)	19	760
Nagy Béla Csikos — Zadania węgierskiego przemysłu terenowego na rok bieżący	5	192	Handlarze broni zapowiadają nowy boom — (h)	21	839
Nagy Lajos — Węgierski przemysł precyzyjny	19	753	Niektóre dane o produkcji przemysłowej w Niemczech zachodnich — (hs)	23	916
Wykonanie węgierskiego planu gospodarczego na rok 1953 i zadania na rok 1954 — (hs)	4	157			
			FRANCJA		
RUMUNIA			Przemysł stalowy Francji i Europejskie Zjednoczenie Węgla i Stali — (hs)	1	38
Siennicki Leon — Dziesięć lat władzy ludowej w Rumunii	17	677	Handel zagraniczny Francji w 1953 r. — (h)	6	238
Władza ludowa Rumunii w trosce o lepsze warunki mieszkaniowe dla ludzi pracy — (br)	2	75	Zjawiska kryzysowe w ekonomice Francji — (nm)	13	518
			Co dało Francji „Europejskie Zjednoczenie Węgla i Stali” — (stb)	18	715
			Handel zagraniczny Francji w pierwszej połowie 1954 r. — (hs)	22	874
			ANGLIA		
			Konferencja ministrów finansów krajów Wspólnoty Brytyjskiej — (nm)	3	115

Autor i tytuł	Nr	Str.	Autor i tytuł	Nr	Str.
Trudności przemysłu węglowego Anglii — (nm)	4	160	Budżet USA na rok 1954/55 wyrazem agresywnych dążeń monopolu — (af)	4	159
Handel zagraniczny Anglii w 1953 roku — (af)	5	197	Raport Komisji Randalla o zagranicznej polityce ekonomicznej USA — (stb)	5	195
Czy Anglia przystąpi do Europejskiego Zjednoczenia Węgla i Stali — (hs)	8	318	Dalsze pogłębianie się depresji gospodarczej w USA — (hs)	9	357
Trudności eksportowe Anglii — (nm)	11	436	Penetracja kapitału amerykańskiego do Afryki Północnej — (af)	12	475
O kosztach utrzymania i dochodach ludności w Anglii — (hs)	16	640	Łowcy dywidend o dochodach z zasiłków — (wer)	17	680
86 kongres angielskich związków zawodowych — (Stb)	19	753	Wyróżniony mr Peurifoy — (wer)	21	839
Na marginesie wzrostu produkcji przemysłowej w Anglii — (hs)	20	795			
WŁOCHY			KANADA		
Ekonomia Włoch a „pomoc” amerykańska — (af)	10	398	Ekonomia Kanady pod kontrolą monopolu USA — (af)	11	437
DANIA			AMERYKA ŚRODKOWA I POŁUDNIOWA		
Kryzys walutowy w Danii — (af)	19	759	Walka Guatemali z „zielonym potworem” — (stb)	2	78
TURCJA			Meksyk zdewaluował swoją walutę — (Nm)	18	718
Nędza chłopów w Turcji — (af)	1	39	Brazylia w walce z imperializmem amerykańskim — (Stb)	20	797
USA			BLISKI I ŚRODKOWY WSCHÓD		
Siennicki Leon — Gospodarka narodowa USA w I półroczu 1954 r.	19	754	Iran znowu w niewoli monopolu naftowych — (af)	18	717
Monopole amerykańskie sięgają po naftę irańską — (hs)	2	76	DALEKI WSCHÓD I OCEANIA		
			Ekonomia Japonii w obliczu kryzysu — (nm)	12	476
			Rola przemysłu hutniczego w Japonii — (Nm)	22	876

Z okazji Nowego Roku składamy wszystkim naszym Czytelnikom najserdeczniejsze życzenia sukcesów w pracy zawodowej i pomyślności w życiu osobistym

REDAKCJA
„ŻYCIA GOSPODARCZEGO”

BIBLIOGRAFIA

WYDAWNICTWA KSIĄŻKOWE

Jan Bernaciak — TOWAROZNAWSTWO DLA HANDLU ZAGRANICZNEGO. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1954, str. 401.

W części wstępnej pracy omówiono przedmiot i zadania towaroznawstwa, klasyfikację surowców, półfabrykatów i gotowych produktów, metody badania towarów, opakowanie, transport, przechowywanie oraz normalizację towarów. W pozostałych rozdziałach podane zostały istotne cechy i właściwości towarów będących przedmiotem obrotu w handlu zagranicznym, a mianowicie: materiałów opałowych i pędnych, metali i wyrobów metalowych, głównych surowców i wyrobów nieorganicznego przemysłu chemicznego, nawozów sztucznych, cementu, wyrobów ceramicznych, szkła i kryształów, materiałów szlifierskich i polewniczych, surowców i artykułów włókienniczych, celulozy i papieru, surowców i wyrobów organicznego przemysłu chemicznego, skóry i galanterii skórzanej, pierza i piór eksportowych, kauczuku naturalnego i syntetycznego, wyrobów gumowych, mas plastycznych, artykułów spożywczych pochodzenia roślinnego i zwierzęcego itd.

Książka odda niemałe usługi pracownikom handlu zagranicznego.

Tadeusz Rek — PRAWO O CAŁKOWITYM ZAGOSPODAROWANIU UŻYTKÓW ROLNYCH. Wydawnictwo Prawnicze, Warszawa 1954, str. 69.

Praca zawiera omówienie przepisów dotyczących planowego zagospodarowania odlogów i innych niezagospodarowanych użytków.

Broszura przeznaczona została w szczególności dla pracowników służby rolnej oraz aktywu społeczno-gospodarczego.

Praca zbiorowa — PORADNIK Technika normowania w budownictwie. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1954, str. 323.

„Poradnik” omawia system plac w budownictwie, taryfikator kwalifikacyjny dla robotników budowlano-montażowych, techniczne normowanie pracy, katalogi norm i stawek jednostkowych w budownictwie, zlecenia robocze czyli dokumenty określające planowe zadania dla brygad, zespołów i pojedynczego robotnika. Poza tym w pracy zebrane zostały najważniejsze przepisy z zakresu norm i plac robotników budowlano-montażowych.

„Poradnik” przeznaczony jest dla personelu zajmującego się zagadnieniami norm i plac w przedsiębiorstwach budowlano-montażowych.

W. Szubert — ZAGADNIENIA PRAWNE OCHRONY PRACY. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, str. 56.

Dalszy tomik Biblioteczki Wykładowcy BHP porusza zagadnienia prawne ochrony pracy z uwzględnieniem nadzoru nad warunkami pracy i odpowiedzialności za naruszenie przepisów ochrony pracy i za wypadki przy pracy.

Z. Chybowski, J. Pęczak — PRZEMYSŁ FERMENTACYJNY. Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1954, str. 41.

Dalsza pozycja Biblioteki Ochrony Pracy zawiera ogólne wiadomości z zakresu ochrony pracy w przemyśle fermentacyjnym oraz zwięzłą charakterystykę urządzeń i przebiegu procesów technologicznych w głównych gałęziach tego przemysłu.

B. Biegeleisen-Zelazowski — METODA INŻ. KOWALOWA JAKO WYŻSZA FORMA WSPÓŁZAWODNICTWA. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, str. 64.

Autor broszury omawia metodę Kowalowa oraz jej wpływ na podniesienie wydajności pracy i aktywizację ruchu współzawodnictwa pracy, posługując się licznymi przykładami z zastosowania tej metody w przemyśle, podając sposoby jej rozpowszechniania w drodze szkolenia przywarsztatowego.

P. Janikowski — SKŁADOWANIE WĘGLA NA PLACU FABRYCZNYM. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, str. 92.

Broszura zawiera praktyczne wskazówki z zakresu prawidłowego składowania węgla i przygotowania składowiska na różne pory roku oraz prawidłowego przeładunku węgla. Praktyczne sposoby obliczania powierzchni potrzebnej na składowisko. Środki zapobiegające zagrzewaniu się i samozapłonowi węgla.

Jan Kantor, Ignacy Osipow — STATYSTYKA PRZEMYSŁU. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1954, str. 398.

Praca traktuje o przedmiocie, metodach i zadaniach statystyki przemysłu, organizacji i systemie badań statystycznych, statystyce produkcji przemysłowej, statystyce zatrudnienia i plac, statystyce środków trwałych, statystyce wykorzystania maszyn i urządzeń produkcyjnych, urządzeń energetycznych, o statystyce postępu technicznego, zaopatrzenia materiałowo-technicznego, o statystyce kosztów własnych oraz o rozwoju statystyki przemysłu w okresie od 1920—1939 r.

Praca przeznaczona została dla pracowników statystyki oraz dla studiujących statystykę na wyższych uczelniach.

G. Polanska, A. Ruskoł — RADZIECKIE PRAWO GRUNTOWE. Przekład z jęz. rosyjskiego Maciej Majster, Michał Ponarski. Wydawnictwo Prawnicze, Warszawa 1954, str. 204.

W początkowych rozdziałach autorzy przyjmując za podstawę gruntowych stosunków prawnych w ZSRR nacjonalizację ziemi, określają pojęcie prawa gruntowego oraz omawiają prawo wyłącznej państwowej socjalistycznej własności ziemi, prawo użytkowania ziemi w ZSRR przez państwowe przedsiębiorstwa rolne, kolchozy, chłopów indywidual-

nych, robotników i pracowników umysłowych. Dalsze rozdziały dotyczą reżymu prawnego gruntów miejskich, reżymu funduszu lasów i wód. Omówiono także socjalistyczne urządzenia rolne, reformy rolne przeprowadzone w krajach demokracji ludowej oraz międzynarodowe znaczenie radzieckiego prawa gruntowego.

Praca powinna być wykorzystana przez aktyw społeczny i gospodarczy.

M. Giniatowicz — ZAGADNIENIA OBROTU TOWAROWEGO W RACHUNKOWOŚCI PRZEDSIĘBIORSTW HANDLOWYCH. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1954, str. 117.

Przeznaczona dla pracowników finansowo-księgowych oraz studiujących zagadnienia księgowości, broszura uwzględnia węzłowe zagadnienia rachunkowości w przedsiębiorstwach handlu wewnętrznego z zakresu zakupu, składowania, sprzedaży, rozliczeń z dostawcami i odbiorcami oraz opakowań.

W. Pierleslegin — SYSTEM OSZCZĘDNOŚCI W GOSPODARCE SOCJALISTYCZNEJ. Przekład z jęz. rosyjskiego Arkadiusz Tańkaczew. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1954, str. 129.

Praca ma na celu zapoznanie pracowników gospodarczych, finansowych i bankowych z podstawowymi zasadami systemu oszczędności i dyscypliny finansowej oraz uwypukla znaczenie tych zasad dla dalszego rozwoju gospodarki narodowej ZSRR.

Praca obejmuje omówienie systemu oszczędności na odcinku rozrachunku gospodarczego oraz dyscypliny finansowej. Szczególną uwagę zwrócono na drogi dalszego wzmocnienia systemu oszczędności oraz na rolę aparatu finansowego.

PRZODUJĄCE DOŚWIADCZENIA SPRZEDAWCÓW RADZIECKICH. Wydanie II uzupełnione i rozszerzone. Przekład z jęz. rosyjskiego R. Kawalec, M. Próba, K. Swistun, Cz. Tederko, S. Gawłowski, N. Zalewska. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1954, str. 152.

Praca zawiera wypowiedzi radzieckich sprzedawców-racjonalizatorów o nowych metodach pracy, wynikach zastosowania usprawnień jak również opisy poszczególnych pomysłów racjonalizatorskich.

Rozpowszechnienie wśród polskich pracowników handlu nowych metod pracy i pomysłów racjonalizatorskich, ma doniosłe znaczenie na obecnym etapie, kiedy przed naszym handlem socjalistycznym stoją odpowiedzialne zadania.

ERRATA

W Nr 23 „Życia Gospodarczego” tytuł tabelki zamieszczonej na str. 898 powinien brzmieć — Wzrost produkcji stali w tys. ton.

Życie Gospodarcze

Cena zł 4.-

SPIS TREŚCI ROCZNIKA 1954

Autor i tytuł	Nr	Str.	Autor i tytuł	Nr	Str.
DZIAŁ KRAJOWY					
ARTYKUŁY OGÓLNE					
Aszkenazy Maria — Osiągnięcia i rola kobiet w Polsce Ludowej	5	171	Przyjaźń nasza jest niewzruszalna	14	528
Augustowski Zbigniew — Współzawodnictwo pracy a obniżka kosztów własnych	9	325	Komunikat Głównego Urzędu Statystycznego o wykonaniu Narodowego Planu Gospodarczego w I półroczu 1954 r.	15	581
Augustowski Zbigniew — O zasadach ustalania cen środków produkcji	17	641	W 37 rocznicę Wielkiego Października	21	801
Charnicki Jan Feliks — 20 lat w służbie obcego kapitału i 10 lat w służbie narodu	15	574	W imię zapewnienia pokoju w Europie trzeba uniemożliwić wskrzeszenie militarizmu niemieckiego	24	921
Cielecki Mieczysław — Reorganizacja aparatu dochodów państwowych	12	450	PRZEMYSŁ		
Cieślak Stanisław — Doniosła uchwała	1	3	Bienias Tadeusz — Myszkowscy robotnicy dotrzymali słowa	1	11
Firganek Alojzy — Rozwój współzawodnictwa socjalistycznego w Polsce Ludowej	14	534	Bienias Tadeusz — Z doświadczeń pracy służby dyspozytorskiej w hucie „Kościuszkowski”	3	95
Harasimowski Stefan — Warszawa w latach 1945 — 1954	18	692	Bienias Tadeusz — Inicjatywa Klajki orężem w walce o obniżkę kosztów własnych	9	332
Lange Oskar — Budżet Państwa na rok 1954	10	362	Borejdo Ignacy — Dorobek naszego hutnictwa	14	531
Lipski Tadeusz — Współzawodnictwo przedzjazdowe ważnym czynnikiem walki o plan I kwartału	4	122	Borowski Jan, Cieślowski Jan — O zwiększenie wydobycia i przeróbki ropy naftowej	23	881
Lipski Tadeusz — Przed III Kongresem Związków Zawodowych	8	284	Czerniewicz Olgierd — Nowa metoda normowania zapasów	8	299
Lipski Tadeusz — Wykorzystać w codziennej pracy wskazania III Kongresu Związków Zawodowych	11	419	Derer Edmund — O właściwą gospodarkę drutem nawojowym	4	142
Matuszewski Stefan — Istotny sens reformy podziału administracyjnego	8	281	Derer Edmund — Oszczędna gospodarka węglem obowiązuje również przemysł nieorganiczny	21	812
Matuszewski Stefan — Przyjaźń wiecznie żywa	18	681	Frąckiewicz Jan — Z doświadczeń wprowadzania rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle maszynowym	24	923
Matuszewski Stefan — O roli gromadzkich rad narodowych	20	761	Frąs Piotr — Znaczenie i wpływ cyklicznego prowadzenia robót górniczych na wydobycie i koszty własne kopalni	18	687
Michałowski Jerzy — Oświata dla dorosłych a zakłady pracy	11	401	Frenkel Stefan — Planowanie wewnątrzzakładowe głównym elementem organizacji pracy w warunkach produkcji seryjnej	2	46
Szwab Stanisław — Współpraca spółdzielczości miejskiej ze spółdzielczością wiejską	12	456	Frenkel Stefan — Dynamika rozwoju przemysłu socjalistycznego w Polsce	9	322
Wasiłjew Tadeusz — Drogi do zabezpieczenia zwartości systemu płac w gospodarce narodowej	8	289	Frenkel Stefan — Trzeba pomóc Lubelskiej Fabryce Maszyn Rolniczych	11	453
Twórca nowej epoki w dziejach ludzkości (w 30 rocznicę śmierci Lenina)	2	41	Frenkel Stefan — Perspektywy deficytu papieru	15	568
Sumujemy wyniki gospodarcze za rok 1953	4	121	Frenkel Stefan — Trzeba patrzeć na produkcję także od strony ekonomicznej	16	601
Komunikat PKPG o wykonaniu Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1953	4	133	Frenkel Stefan — Możliwości wzmożenia produkcji eksportowej przemysłu maszynowego	21	805
W rocznicę śmierci Józefa Stalina	5	161	Gerke Rudolf — Więcej części wymiennych do maszyn rolniczych	10	365
Wzrost stopy życiowej mas pracujących (Z referatu Bolesława Bieruta Przewodniczącego Komitetu Centralnego na II Zjeździe PZPR)	6	201	Golde Anna — Poprawić jakość produkcji w przemyśle jądrowym	1	13
W ofensywie o nowe wielkie zdobycze	7	241	Golde Anna — Perspektywy poprawy jakości włókna sztucznego	2	59
W dniu Święta Pracy	9	321	Golde Anna — Poprawić rytm produkcji — to ważne zadanie przemysłu lekkiego	4	139
Wytrwale realizujemy uchwały II Zjazdu PZPR	10	361			
Komunikat Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o wykonaniu Narodowego Planu Gospodarczego w I kwartale 1954 r.	10	375			
W 10 rocznicę Manifestu PKWN	14	529			

A u t o r i t y t u ł		Nr	Str.	A u t o r i t y t u ł		Nr	Str.
Golde Anna — Chodakowskie Zakłady Przemysłu Włókien Sztucznych walczą o obniżkę kosztów własnych	22	859		Kowalski Józef — W sprawie typizacji procesów technologicznych	5	176	
Gorzkowski Tadeusz — Z zakładów Przemysłu Barwników „Boruta“ — reportaż niekompletny	1	20		Kowalski Józef — Z zagadnień gospodarki remontowej	13	481	
Gorzkowski Tadeusz — Podnieść jakość produkcji obuwia	3	91		Kowalski Józef — Zagadnienia remontów w perspektywie planu 5-letniego	21	810	
Gorzkowski Tadeusz — Po kampanii cukrowniczej	4	144		Kozaczyńska Józefa — Lubuska Fabryka Zgrzeblarek obniża koszty własne produkcji	7	270	
Gorzkowski Tadeusz — Jak pracują dziewiarze w zakładach im. Duracza	5	179		Kozaczyńska Józefa — Przed konferencją partyjno-ekonomiczną w GZPT	14	459	
Gorzkowski Tadeusz — Mało cegły z wielkiej cegielni	6	224		Kozaczyńska Józefa — O błędach w stosowaniu przodujących metod pracy w zielonogórskim przemyśle włókienniczym	21	829	
Gorzkowski Tadeusz — O podniesienie produkcji mleka i przetworów mlecznych	9	335		Kronik Natan — Jak podnieść produkcję obuwia kosztem niewielkich inwestycji	8	307	
Gorzkowski Tadeusz — Więcej troski o człowieka w pruszkowskiej fabryce ołówków	10	380		Kronik Natan — Planowanie wewnątrzzakładowe stwarza załozdze dogodniejsze warunki wykonania planu	9	330	
Gorzkowski Tadeusz — Papierowe trudności Kalańskiej Fabryki Papieru	11	428		Kronik Natan — Szybciej wykorzystać opracowania naukowców i projekty racjonalizatorskie	12	441	
Gorzkowski Tadeusz — Papierosy widziane od strony produkcji i konsumpcji	13	499		Kronik Natan — Wymowne dzieje trójek tkackich i przędzalniczych	24	935	
Gorzkowski Tadeusz — Kopalnia „Czerwona Gwardia“ walczy o obniżkę kosztów własnych	15	578		Kwejt Jerzy — W sprawie przeprowadzania analizy działalności gospodarczej w przedsiębiorstwie	23	885	
Gorzkowski Tadeusz — Huta „Bobrek“ wśród kwiatów idzie do przełomu	17	665		Kurkiewicz Leon — Inżynier ekonomista — nowy typ pracownika w przemyśle	17	660	
Gorzkowski Tadeusz — Niedokończone inwestycje i niedostateczne remonty paraliżują planowy wzrost produkcji cementu	19	737		Kurzejamski Jerzy — Podnieść jakość, rozszerzyć asortyment — to czołowe zadania dziewiarstwa	5	165	
Gorzkowski Tadeusz — Przygotowanie do tegorocznej kampanii cukrowniczej i jej zadania	21	815		Lipski Tadeusz — Z myślą o konsumencie realizujemy plany asortymentowe	2	43	
Gorzkowski Tadeusz — Z działalności Fabryki Maszyn Elektrycznych w Bielsku	22	857		Lipski Tadeusz — Rola zakładowych umów zbiorowych i komisji rozjemczych	6	203	
Gorzkowski Tadeusz — W walce o stal	23	896		Lipski Tadeusz — Co przyniosły konferencje partyjno-ekonomiczne	21	803	
Harland Stanisław — Niewłaściwe magazynowanie węgla źródłem marnotrawstwa	23	906		Łuczkiewicz Mieczysław — Praca komisji drobnej wytwórczości i handlu	6	228	
Hassny Tadeusz — Jak urządzenie konkursu racjonalizatorskiego przyczyniło się do rozwoju wynalazczości	3	104		Łuczkiewicz Mieczysław — Rozwijać rzemiosło indywidualne na wsi kieleckiej	24	947	
Hassny Tadeusz — Cenna inicjatywa w fabryce regeneratu	13	504		Markiewicz Eugeniusz — Błędy i niedociągnięcia inwentaryzacji	4	147	
Himmel Bernard — O niektórych rezerwach zaopatrzenia w narzędzia	16	604		Mamczarczyk Marian — Obniżka kosztów własnych w przemyśle węglowym	4	126	
Hortyński Stanisław — Przemysł włókien litych walczy o krajową bazę surowcową	2	62		Mączyński Edward — Trudności zaopatrzeniowe zakładów metalowych stołecznego przemysłu terenowego	8	296	
Hortyński Stanisław — Przemysł lniarski musi uniknąć błędów 1953 r.	3	98		Mączyński Edward — Łódzkie Fabryki Mebli dbają o jakość swych wyrobów	9	338	
Hortyński Stanisław — Przemysł włókienniczy walczy o podniesienie jakości	5	178		Mączyński Edward — Gospodarka remontowa w FSC — Starachowice	11	422	
Hortyński Stanisław — Polepszenie warunków bhp ważnym czynnikiem w walce o wykonanie planu	8	310		Mączyński Edward — Batalia o tańsze SHL-ki rozpoczęta	13	492	
Hortyński Stanisław — Szkoły przodownictwa pracy ważnym czynnikiem wzrostu wydajności	12	458		Mączyński Edward — Kooperacja wewnętrzna w Bydgoskich Zakładach Rowerowych	16	614	
Hortyński Stanisław — Wykorzystujmy pełniej moc produkcyjną zakładów włókienniczych	13	505		Mączyński Edward — Przełom w pracy stołecznych zakładów budowy maszyn	23	699	
Hortyński Stanisław — Ruch racjonalizatorski ważnym czynnikiem postępu technicznego oraz obniżki kosztów własnych w przemyśle włókienniczym	17	669		Mąka Henryk — Radzieckie metody pracy pomagają szczecińskim robotnikom	1	22	
Hortyński Stanisław — Nowe formy organizacyjne i prawne wynalazczości pracowniczej	19	746		Mąka Henryk — W szczecińskiej „kopalni złomu“ pracują na potrzeby produkcji pokojowej	23	911	
Hortyński Stanisław — Wysoki poziom ideowy i fachowy majstra — niezbędnym warunkiem wykonania zadań produkcyjnych	20	781		Mickiewicz Stanisław — Gdy planuje się produkcję sprzętu medycznego w oparciu o fantazję	15	571	
Hortyński Stanisław — Piony bezbrakowe — najskuteczniejszą metodą walki o jakość produkcji w przemyśle włókienniczym	22	843		Mikołajski Juliusz — „Kaliszanka“ — wzorowy eksporter wyrobów cukierniczych	24	939	
Hortyński Stanisław — Szerzej włączyć ruch korbienikowców do walki o obniżkę kosztów własnych	24	937		Miszewski Bronisław — Intensyfikacja procesów technologicznych jako metoda obniżki kosztów własnych w przemyśle	11	413	
Iwanowski Wojciech — Jak pracuje szkolnictwo zawodowe w oparciu o zakłady pracy	8	302		Młynarski Jan — Załoga FSC w Starachowicach podpisuje zakładową umowę zbiorową	9	342	
Jankowski Franciszek — Postęp techniczny w kopalni „Ziemowit“	17	658		Młynarski Jan — Z ruchu racjonalizatorskiego w zakładach starachowickich	10	378	
Jóźwiak Alojzy — Przemysł włókienniczy w dzieścioleciu władzy ludowej	19	732		Narski Zygmunt — Zasady wprowadzania wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego	5	163	
Kamienny Marian — Postęp techniczny w przemyśle rybnym	2	49		Nowak Stefan — Dokonałmy przełomu w pracy przedsiębiorstwa	14	538	
Kamienny Marian — Podsumowanie dyskusji	3	107		Nowicki Lucjan — Walka o obniżkę kosztów własnych w przemyśle cementowym	21	814	
Kostka Gedeon — Plan warsztatowy w fabryce żarówek	17	669		Oleński Stanisław — Hutnictwo żelaza w I półroczu 1954 roku	17	645	

Autor i tytuł	Nr	Str.	Autor i tytuł	Nr	Str.
Osiecki R. i Szymański R. — Jak zorganizowaliśmy wydziałowy rozrachunek gospodarczy w Fabryce Wyrobów Metalowych w Kuźni Raciborskiej	10	376	Wasiljew Tadeusz — Głębiej wykorzystać instrument premiowania w płacy zarobkowej	21	818
Pilawski Bronisław — Życie zrewidowało zasady podziału wniosków racjonalizatorskich	13	501	Wasiljew Tadeusz — Jak projektować organizację nowowytbudowanych zakładów	24	926
Pilawski Bronisław — Przykład błędnego traktowania pomysłu racjonalizatorskiego	14	547	Werner Jan — O skrócenie drukarskich cykli produkcyjnych	11	424
Rotnicki Wacław — Zagadnienie kontroli międzyoperacyjnej w przemyśle ceramiki budowlanej	12	444	Wojcieszka Maria — Przyspieszyć tempo rozwoju produkcji ubocznej artykułów gospodarstwa domowego	10	381
Salecki Franciszek — Nowy etap rozwoju spółdzielczości pracy	19	726	Wojcieszka Maria — Kilka uwag o pracy odzieżowych spółdzielni usługowych na terenie Warszawy	16	623
Salecki Franciszek — Problematyka rzemiosła indywidualnego na tle aktualnych zagadnień gospodarczych	23	890	Wojcieszka Maria — Przetwórnia Owocowo-Warzywna w Wilanowie — placówką eksportową	22	863
Saniewski Jerzy — Zakłady im. Szadkowskiego skracają terminy dostaw dla Huty im. Lenina	12	467	Woźnicki Jerzy — Przemysł cukierniczy wykonał zobowiązania przedzjazdowe	5	190
Siekiera Tadeusz — Metodyka planowania wewnątrzzakładowego w Radomskich Zakładach Obuwia	1	5	Zambrzycki Władysław — Chłodnictwo przed ustawieniem zadań w planie 5-letnim	15	536
Skąpski Mieczysław — Rzetelna sprawozdawczość pomaga obniżyć koszty własne	13	494	Ząbkowicz Leopold — W sprawie metod obliczania planowych oszczędności materiałowych	13	488
Śpiewak Florian — Górnicy uczą się gospodarować lepiej i oszczędniej	7	268	Ząbkowicz Irena — Przygotowanie materiałów hutniczych do produkcji w przemyśle maszynowym	20	778
Stefański Franciszek — Trzeba koniecznie usprawnić pracę przemysłu maszyn rolniczych	18	690	Zbylut Edmund — Dostosować produkcję galanterii do potrzeb rynkowych	10	387
Stefański Franciszek — Zadania przemysłu w ostatnich tygodniach roku	22	841	Zdziech Julian — Co dała Pafawagowi konferencja partyjno-ekonomiczna	22	854
Stefanowski Aleksander i Hassny Tadeusz — Więcej troski o racjonalizatorów	7	260	Zieleniewski Jan — Dyspozytorski system kierowania produkcją ważnym środkiem usprawnienia pracy zakładów przemysłowych	3	84
Stępień Włodzimierz — Usprawnienie warunków BHP w zakładach odzieżowych	3	101	Nasz przemysł u progu 1954 roku	1	1
Stępień Włodzimierz — Wzmocnić walkę z przypadkowymi podpaleniami w zakładach przemysłowych	23	909	Przodujący górnik Józef Simka	15	579
Stępiński Mieczysław — Osiągnięcia chłodnictwa żywnościowego	2	61	Inicjator pionów bezbrakowych — Wanda Sydział — T. G.	19	735
Strzelecki Leszek — Z zagadnień produkcji ubocznej w hutnictwie	4	130	ROLNICTWO I LEŚNICTWO		
Strzelecki Roman — Problem surowca w przemyśle tłuszczowym a baza paszowa	7	256	Bidowa Irena — Droga wsi polskiej do socjalizmu	17	652
Studziński Jerzy — Produkcja sprzętu rolniczego w państwowym przemyśle drobnym	24	929	Breduński Bronisław — Zasady wprowadzenia brygadowego rozrachunku gospodarczego w POM	6	207
Sukiennicki Hubert — Uwagi o obniżce kosztów własnych w przemyśle roszarniczym	13	484	Breduński Bronisław — Drogi walki o obniżkę kosztów własnych w POM	14	524
Stup Eugeniusz — O planowaniu wewnątrzzakładowym w OZR	4	141	Breduński Bronisław — Zadania Centrali Nasiennej w świetle konferencji partyjno-ekonomicznej	19	740
Szreder Edward — Ukrócić marnotrawstwo w przemyśle odlewniczym i cementowym	9	328	Czapski Franciszek — Wykonujemy wielki program prac melioracyjnych	15	565
Szydłowski Roman — Uwagi dotyczące obniżki kosztów materiałowych w przemyśle zapalczącym	15	585	Cwiach Włodzimierz — Jak przebiegało zaopatrzenie rolnictwa w nawozy sztuczne na tegoroczną akcję siewną	11	407
Szydłowski Ryszard — Unikać błędów inwentaryzacji w przemyśle meblarskim	24	944	Himmel Bernard — O niektórych przyczynach marnotrawstwa drewna	11	403
Szymański Roman — Jak przemysł obrabiarkowy wprowadza wewnątrzzakładowy rozrachunek gospodarczy	1	9	Hortyński Stanisław — Biały czy niebieski len kontraktować	7	262
Szmich Ryszard — Górnictwo rud żelaznych wobec też przedzjazdowych	3	88	Jaszczuk Franciszek — Uwagi o przebiegu kontraktacji lnu i konopi	2	63
Tarczyńska H. i Stępień Wł. — Stan i zadania szkolenia wewnątrzzakładowego w przemyśle odzieżowym	7	263	Jaszczuk Franciszek — Pomoc państwa dla plantatorów lnu i konopi	4	145
Tretlak Andrzej — Inny aspekt potokowego wędzenia ryb	3	105	Jacniacki Kazimierz — W walce o zwiększenie wydajności łąk w woj. szczecińskim	22	864
Tippe Zbigniew — Zakłady Azotowe im. Dzierżyńskiego — przyszły kombinat naszego przemysłu chemicznego	16	609	Kalwaryjski Henryk — Rozwinąć gospodarkę torfową w woj. poznańskim	24	942
Wapiński Stanisław — Karbońskie skały ilaste — surowcem dla produkcji wyrobów ogniotrwałych i ceramiki budowlanej	8	308	Łuczkiwicz Mieczysław — Sprawa zagospodarowania łąk i pastwisk na Kielecczyźnie	19	743
Wapiński Stanisław — Rozwój i działalność OZR w górnictwie	14	551	Łuczkiwicz Mieczysław — Wieś kielecka cierpi na brak usług	2	67
Wasiljew Tadeusz — Z działalności branżowych ośrodków normowania pracy	2	57	Matuszewski Stefan — Nasze rolnictwo korzysta z doświadczeń ZSRR	14	522
Wasiljew Tadeusz — Wewnątrzzakładowy rozrachunek gospodarczy metodą organizacji pracy kolektywu	6	205	Mączyński Edward — Przebieg akcji remontowej POM	5	182
Wasiljew Tadeusz — Miejsce organizacji w projektowaniu zakładów przemysłowych	19	721	Mączyński Edward — Pomagamy w akcji żniwnej (od uczestnika grupy pomocy społecznej w akcji żniwnej)	18	708
			Mickiewicz Stanisław — Wzmocnić walkę o właściwą uprawę tytoniu	20	767
			Misiuna Władysław — Cztery lata zespołowej gospodarki w rolniczym zespole spółdzielczym w sadach	6	212

A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.	A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.
Misiuna Władysław — Niektóre zadania rolnictwa w woj. poznańskim w latach 1954-1955	7	252	Kiernicki Kazimierz — Zmiany w systemie plac pracowników kolei	10	367
Misiuna Władysław — Niewykorzystane rezerwy pierwszych spółdzielni produkcyjnych w woj. poznańskim	17	654	Krynicky Marian — Dziesięć lat polskiej żeglugi	22	848
Nahlik Wiktor — Biogaz — niewykorzystana rezerwa paliwa w rolnictwie	19	744	Marzec Jan — Obniżka kosztów własnych w transporcie samochodowym	12	459
Sadowski Michał — Skup, obrót i przetwórstwo dzierzyn — dziedzina nie wykorzystanych możliwości	24	946	Mikołajski Juliusz — O polepszenie rozkładów jazdy dalekobieżnych pociągów pasażerskich	16	627
Stępiński Mieczysław — O niewykorzystanych źródłach paszy treściwej	5	186	Mikołajski Juliusz — Kielecki węzeł kolejowy osiąga dobre wyniki eksploatacyjne	23	901
Tapuach Stanisław — Z zagadnień racjonalnego wykorzystania ciągników w rolnictwie	13	495	Młynarczyk Janusz — Kolejarski wkład w umacnianie więzi między miastem a wsią	18	705
Zieleniewski Bogdan — Normalizacja w rolnictwie	23	888	Mongird Zbigniew — Pełniej wykorzystać barki w transporcie wewnątrzportowym	2	68
O jednym ze współproducentów obuwia — T.G.	1	15	Mongird Zbigniew — Pierwsze karty technologiczne przy przeładunkach portowych	8	304
II Plenum KC PZPR w sprawie likwidacji odłogów i zagospodarowania łąk i pastwisk	14	521	Tarwid Lech — Osiągnięcia transportu drogowego i lotniczego w okresie dziesięciolecia	20	770
HANDEL			Wolff Tadeusz — O utworzenie kolejowego przedsiębiorstwa usługowego robót przeładunkowych	20	783
Bengom Jerzy — O właściwą organizację zbytu w zaopatrzeniu pozarynkowym	2	69	Srednicki Jan — O pełniejsze zaopatrzenie wsi na odcinku transportu samochodowego	10	385
Dolata Marian — O właściwe zatrudnienie absolwentów w aparacie handlu	22	845	Przodujący dyspozytor — Feliks Giss — (jw)	18	698
Fihel Wiesław — O wydajny wzrost wewnętrznego obrotu towarowego	7	245	Czesław Bajer — przodujący kierowca PKS — (EM)	20	773
Hermanowski Jan — Kto winien?	13	508	Franciszek Stachyra — przodujący marynarz Polskiej Marynarki Handlowej — (JM)	22	852
Jaszczuk Franciszek — Roczny bilans skupu skór z uboju gospodarskiego	13	497	Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego w Poznaniu podejmują produkcję lokomotyw na eksport — (EM)	21	823
Kamiński Leonard — Zagadnienie cen usług	7	258	INWESTYCJE I BUDOWNICTWO		
Kempliński Andrzej — Niektóre zagadnienia gospodarki opakowaniami	1	18	Bienias Tadeusz — Akcja remontów budynków mieszkalnych	2	65
Klimek Zenon, Trąbczyński Bolesław — Z zagadnień rozwoju usług na wsi	16	621	Bitka Ryszard — Organizacja zaopatrywania pracowników w drewno opałowe na wielkim placu budowy	10	391
Kobryner Jan — Rola polskiego handlu zagranicznego w świetle uchwał III Zjazdu	7	248	Jakobsche Zbigniew — Brygady wykończeniowe pracują na własnym planie	16	616
Kozłowski Edward — Niektóre zagadnienia gospodarki jednostkowymi opakowaniami papierowymi	19	723	Jaworski Kazimierz — Przez uprzemysłowienie do potania budownictwa	15	563
Kronik Natan — O bliższy kontakt producentów z konsumentami i użytkownikami	5	163	Krajewski Zbigniew — Remonty kapitalne budynków mieszkalnych	18	703
Lipczyński Henryk — Zmiany struktury towarowej w handlu zagranicznym Polski	20	763	Krzyżewski Tadeusz — Zielona droga dla transportów na budowie miasta Nowa Huta	9	346
Maczyński Edward — Stołeczny handel detaliczny w roku 1953 i jego zadania na rok 1954	12	461	Krzyżewski Tadeusz — Bieżące zadania służby zaopatrzenia w budownictwie na odcinku walki o obniżkę kosztów materiałowych	10	383
Maczyński Edward — Pomidorowe kłopoty	17	604	Krzyżewski Tadeusz — Brygada kompleksowa na budowie miasta Nowa Huta	15	589
Miller H. — Możliwości poprawy zaopatrzenia w artykuły galanteryjne	5	187	Krzyżewski Tadeusz — Kompleksowe budownictwo zdaje egzamin w praktyce	18	707
Pałaszewska Teresa, Popoff Stanisław — Jeszcze o badaniach popytu	16	625	Jędraszkowski Andrzej — Dziesięcioletni plan budowy Warszawy	18	699
Szych Stanisław — O racjonalne wykorzystanie opakowań ochronno-transportowych	23	904	Maczyński Edward — Budownictwo w okresie minioniej zimy	6	216
Tatarkiewicz Bronisław — Aktualne zagadnienia detalicznego handlu wyrobami metalowymi	10	369	Maczyński Edward — ZOR na przełomie walki o jakość budownictwa	21	620
Urawski Stanisław — Elementy mające wpływ na przyspieszenie wykonania planu obrotu towarowego	1	23	Pieniążek Stanisław, Schmal Michał — Typizacja prefabrykatów — ważnym czynnikiem postępu technicznego w budownictwie	24	933
Zajdel Edward — Nowe punkty usługowe w woj. stalinogrodzkim	5	189	Pracki Kazimierz — O pełną samowystarczalność OZR	3	99
Zeliszewski Jerzy — Centralny Dom Towarowy realizuje osiągnięcia konferencji partyjno-ekonomicznej	17	661	Pracki Kazimierz — Rola komisji społecznych w OZR	15	588
Zółkiewski Tadeusz — Usprawnienie ewidencji i kontroli w magazynach hurtu tekstylnego	13	506	Szulc Władysław — O harmonijną współpracę inwestora z wykonawcą w budownictwie przemysłowym	12	447
Z praktyki pracy nad badaniem popytu (bm)	1	31	Słiwowski Józef — Czego oczekują od inwestorów przedsiębiorstwa budowlane	8	286
KOMUNIKACJA I ŁĄCZNOŚĆ			Słiwowski Józef — O lepszą pracę przedsiębiorstw budowlanych	11	410
Bukowski Jerzy — Na temat przepisów o gospodarce ogumieniem samochodowym	1	25	Szczepankiewicz Ryszard i Zukowski Jacek — Tam gdzie Wisła zmienia swój bieg powstaje nowa budowla wodna	10	390
Hassny Tadeusz — Podjąć należyta akcję propagandową w kierunku oszczędzania ogumienia samochodowego	1	26	Werwiński Jerzy — Niektóre kierunki walki o obniżkę kosztów własnych w budownictwie	5	184
Jabroński Lucjan — Organizacja systemu linii lotniczych w układzie przestrzennym kraju	9	340	Wichura Edward — Nowe urządzenia poprawiają zaopatrzenie Śląska w wodę	6	22

A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.	A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.
Murarz Michał Krajewski	14	542	Dzierzga Hieronim — O podręczniku „Organi-	12	477
Jeden z najlepszych w budownictwie	16	612	zacja gospodarki narodowej“		
REJONY GOSPODARCZE			Frenkel Stefan — Wnioski z wyników konkursu	3	117
Gińko Włodzimierz — Wczoraj i dziś Lubelszczyzny	14	544	na najtrafniejszą wypowiedź o czasopismach		
Golde Anna — Województwo warszawskie i dotych-	20	775	PWG		
czasowe jego kontrasty			Goronowski Wacław — Pierwsza książka o ubez-	13	519
Jaczun Jan — Edward Bakun — Rozwój woje-	4	150	pieczeniach państwowych Polski Ludowej		
wództwa białostockiego w planie 6-letnim			Grodek A. — Kilka uwag o nowym wydaniu „Hi-	2	79
Jeżowski Krzysztof — Dziesięć lat rozwoju so-	23	893	storii Gospodarczej Polski“		
cjalistycznego przemysłu w woj. wrocławskim			Weralski Marian — Książka o rozrachunku gospo-	22	878
Edel-Kryński Henryk — Rozwój gospodarki mor-	11	416	darczym		
skiej w woj. gdańskim			DZIAŁ ZAGRANICZNY		
Łuczkiwicz Mieczysław — Rozwój gospodarczy	15	590	ARTYKUŁY OGÓLNE		
Kielecczyzny w 1954 r. w świetle sesji budże-			Siennicki Leon — Kraje demokracji ludowej na		
towych rad narodowych	2	52	drodze do przyspieszenia wzrostu stopy życiowej	1	33
Misluna Władysław — Społeczno-gospodarcze prze-	10	372	mas pracujących		
miany na Kielecczyźnie			Siennicki Leon — Stare oblicze „neo-kolonializmu“	15	598
Stefański Franciszek — O właściwy kierunek roz-			amerykańskiego		
woju gospodarczego Podhala			Sziszko A. — Wielkie święto sił pokoju i demo-	21	831
INSTYTUTY NAUKOWE			kracji		
Golde Anna — Jak Instytut Włókiennictwa współ-	21	825	Z X sesji ekonomicznej do spraw Azji i Dalekiego	6	239
pracuje z przemysłem			Wschodu ONZ — (stb)		
Karpiński Wojciech — O niektórych formach współ-	16	619	Panamerykańska konferencja w Caracas — (stb)	7	276
pracy naukowców z praktykami			IX sesja Europejskiej Komisji Gospodarczej	8	320
Edel-Kryński Henryk — Współpraca Wyższej Szko-	6	219	ONZ — (nm)		
ły Ekonomicznej w Sopocie z zakładami			Sesja Rady Gospodarczo-Społecznej ONZ o handlu	16	637
RÓŻNE			międzynarodowym		
Brudnik Aleksander — Rozwój pracowniczych	12	466	Wykonanie planu I półrocza 1954 roku przez kraje	16	633
ogródków działkowych w woj. stalinogrodzkim			demokracji ludowej — (sf)		
Brzozowski Olgierd — Przerosty etatów źródłem	17	650	Uwagi ogólne o wzroście produkcji przemysłowej	24	955
oszczędności			w krajach Europy zachodniej — (hs)		
Himmel Bernard — Jak należy zorganizować ko-	1	28	ZSRR		
misję kontroli społecznej w walce o oszczęd-			Abramowicz J. — Giganty przemysłu ceramiki bu-	2	72
ność węgla			dowlanej		
Jarzębowski Witold — W sprawie tematyki uspraw-	12	463	Cyszczuk S. — 1000 ton węgla ponad plan	20	789
nień w dziedzinie pracy biurowej			Gurgenidze I. — Jak planujemy pracę kombinatu	12	468
Kędzierski Leopold — Z doświadczeń spółdzielni	9	344	Jewienko Iwan — Potężny rozwój gospodarki RFSRR	6	230
mieszkaniowych			Kamienski, A., Bosijek A. — Drogi podniesienia	17	671
Krzyżewski Tadeusz — O właściwą gospodarkę zi-	6	227	wydajności wielkich pieców		
movą odzieżą roboczą			Kujbyszew A. — Współpraca gospodarcza między	18	685
Milewski Mateusz T. — Reforma kalendarza	13	509	Związkiem Radzieckim a Polską Rzeczpospolitą		
Nowińska Maria — Gospodynie domowe — gospo-	5	174	Ludową		
darzem na własnym terenie			Lesowikow I. — Drogi obniżki kosztów własnych re-	18	709
Piotrowski Jerzy — Nowy system zaopatrzeń eme-	16	607	montu okrętów		
rytalnych			Ławrow W. — Wzrost dochodu narodowego w	7	272
Pilawski Bronisław — Uwagi o Krajowej Wystawie	20	785	Związku Radzieckim		
Wynalazczości i Postępu Technicznego we Wro-			Łukowniłow M. — Majster wprowadza w życie	14	554
cławiu			przodujące doświadczenia		
Sowa Kazimierz — Uwagi o praktykach studentów	7	266	Małyszewskij I. — Więcej produkcji z każdej obra-	15	594
biurowej			biarki, z każdego agregatu		
Stanczyk Stanisław — Poprzez usprawnienie do	19	729	Masłowa N. — Ludzie radzieccy wzmagają walkę	22	869
likwidacji przerostów w administracji gospo-			o podniesienie wydajności pracy		
darczej			Niekrasowa A. — Podział i wykorzystanie rezerw	19	749
Strak Witold — Perspektywy rozwojowe rybołów-	6	210	pracowniczych w ZSRR		
stwa morskiego			Nikitow I. — Zakładowa umowa zbiorowa w dzia-	9	349
Wasiljew Tadeusz — Wykorzystać rezerwy etato-	3	81	łaniu		
we w administracji gospodarczej dla produkcji			Posnyj L. — Cykl na dobę na 200-metrowej ścianie	17	672
Zajdel Edward — Ochrona czystości wód ważnym	8	305	Pulin W. — Wytrwale obniżać koszty własne pro-	3	109
czynnikiem w gospodarce narodowej			dukcji		
Zajdel Edward — Tereny zielone w woj. stalino-	11	426	Rudnickij P. — Rośnie produkcja artykułów spo-	5	191
grodzkim			żywczych (Osiągnięcia przemysłu spożywczego		
Zieliński Edmund — Podnieść na wyższy poziom	22	866	Ukrainy)		
współzawodnictwo pracy w kinematografii			Samarin A. — Rezerwy zwiększenia produkcji metali	24	948
Zubko Zdzisław — Z działalności Powiatowej Ko-	9	348	żelaznych		
misji Planowania Gospodarczego w Pułtusk			Sazonow Leonid — Jak organizujemy współzawod-	23	914
nictwo socjalistyczne			nictwo socjalistyczne		
Zubko Zdzisław — Rola Powiatowej KPG w ujaw-	14	552	Siennicki Leon — Osiągnięcia gospodarki narodo-	4	154
nianiu i uruchamianiu rezerw gospodarczych			wej ZSRR w roku 1953		
Zubko Zdzisław — Przystępujemy do opracowania	22	868	Siennicki Leon — W trosce o dobrobyt narodu ra-	8	312
terenowego planu gospodarczego w powiecie			dzieckiego		
pułtuskim			Siennicki Leon — Budżet państwowy ZSRR na rok	10	392
KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA			1954 wyrazem rozwoju ekonomiki radzieckiej		
Bienias Tadeusz — Książka o upowszechnieniu me-	7	279	Siennicki Leon — Potężny wzrost ekonomiki Kra-	16	631
tody Kowalowa w przemyśle			ju Rad		
			Silin W. — Jak planujemy szybkościowe wytopy	20	790

Autor i tytuł	Nr	Str.	Autor i tytuł	Nr	Str.
Sosnow W. — Cykliczna organizacja produkcji w przemyśle węglowym ZSRR	23	912	Wykonanie planu gospodarczego na rok 1953 w Rumuńskiej Republice Ludowej — (br)	6	232
Suchanow S. — Handel radziecki służy interesom mas pracujących	13	513	Rozwija się przemysł naftowy w Rumunii — (sk)	8	317
Szinkariuk P. i Szinkariuk W. — Osiągamy większą produkcję z istniejących urządzeń	18	710	Przemysł budowy maszyn rolniczych w Rumunii — (rb)	11	434
Trofimow W. — Rozrachunek gospodarczy to droga do obniżenia kosztów budownictwa	14	555	Most rumuńsko-bułgarskiej przyjaźni — (br)	15	597
Zasławski M. — Jak obniżamy koszty własne produkcji	15	593	Wielki plan rozwoju rolnictwa w Rumunii — (Af)	20	791
Kraje północnej Europy rozszerzają stosunki gospodarcze z ZSRR — (nm)	5	199			
List ze Związku Radzieckiego	12	470	BULGARIA		
Podsumowanie dyskusji o efektywności inwestycji w przemyśle — (f)	11	431	Izmirlijew Atanas — Rozwój przemysłu ciężkiego w Bułgarskiej Republice Ludowej	21	834
Wcielamy w życie hasło przyspieszenia wzrostu dobrobytu	15	561	Paszew Apostol — Dyrektywy VI Zjazdu KPB i zadania elektryfikacji kraju	12	471
Nowy krok na polu współpracy między ZSRR a Finlandią — (af)	16	638	Petrow N. — Nowe zwycięstwo narodu bułgarskiego	10	397
			Siennicki Leon — Dziesięciolecie rewolucyjnych przemian w gospodarce Bułgarii	18	711
CHINY			Waron Benżamem — Rozwój handlu w Bułgarii	20	793
Bielak Stanisław — Osiągnięcia Chin Ludowych w budownictwie socjalistycznym	9	351	Kombinat chemiczny im. Stalina czołowym zakładem pracy w Bułgarii	3	112
Chia Sung-Ming — Modernizacja przemysłu węglowego Chin Ludowych	15	595	Dyrektywy w sprawie drugiej pięcioletki Bułgarii i wykonanie planu na rok 1953 — (hs)	6	234
Chu Chi-hsin — Budżet pokojowego budownictwa Chin Ludowych	19	751			
Rozwój przemysłu lekkiego i spożywczego w Chinach — (h)	1	36	ALBANIA		
Formy zespołowej pracy w rolnictwie Chin Ludowych — (bi)	2	73	Wykonanie planu gospodarczego Albanii na rok 1953 — (hs)	7	275
Budżet państwowy Chin na rok 1954 odzwierciedla rozwój gospodarczy kraju — (hs)	14	556	Osiągnięcia gospodarcze Albańskiej Republiki Ludowej — (h)	23	916
Przemysł państwowy Chin wykonał z nadwyżką plan produkcji za I półrocze 1954 r. — (Af)	21	832			
Rozwój wiejskiej spółdzielczości spożywców w Chinach — (bi)	23	915	NRD		
			Tauchmann Günther — O poprawę poziomu życiowego mas pracujących w NRD	18	714
KOREA			Narodowy plan gospodarczy NRD na rok 1954 — (f)	1	36
Filipiak Antoni — Naród koreański w walce o odbudowę gospodarki narodowej	8	314	Poprawa zaopatrzenia ludności NRD w artykuły powszechnego użytku — (f)	3	111
Odbudowa gospodarki narodowej KRLD — (bi)	11	435	Wykonanie narodowego planu gospodarczego na rok 1953 w NRD — (f)	5	194
Osiągnięcia narodu koreańskiego — (bi)	22	873	Osiągnięcia i zadania gospodarcze NRD w świetle IV Zjazdu Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec — (f)	9	366
			Wykonanie narodowego planu gospodarczego NRD w I kwartale 1954 roku — (em)	12	472
CZECOSŁOWACJA			Podsumowanie wyników nowego kursu w NRD — (f)	13	516
Böse Franciszek — Nowa obniżka cen detalicznych w Czechosłowacji	9	354	NRD buduje statki bez materiałów z drewna — (f)	16	636
Böse Franciszek — Czechosłowacki przemysł włókienniczy	13	515	NRD wykonała plan II kwartału 1954 roku — (f)	17	679
Krblich Jan — Rozwój socjalistycznego rolnictwa w pierwszym pięcioletnim planie rozwoju czechosłowackiej gospodarki narodowej	17	673	NRD wkracza w ostatni rok planu pięcioletniego — (S. G.)	21	837
Kubát Jerzy — Osiągnięcia gospodarcze czechosłowackiego planu pięcioletniego	7	273			
Sejhar Jan — Czechosłowacko-polska współpraca gospodarcza	24	954	NIEMCY ZACHODNIE		
Siennicki Leon — X Zjazd Komunistycznej Partii Czechosłowacji o osiągnięciach i zadaniach gospodarczych	14	558	W przededniu załamania się koniunktury Niemiec zachodnich (hs)	3	113
Czechosłowacki plan gospodarczy na rok 1954 — (bc)	8	316	Ofensywa monopolu niemieckich na ekonomikę Austrii — (nm)	6	237
Czechosłowacja rozszerza obrót towarowy z krajami kapitalistycznymi — z. o.	22	871	Budżet Niemiec zachodnich na rok 1954/55 — (h)	11	439
			Sytuacja mas pracujących w Niemczech zachodnich — (f)	12	473
WĘGRY			O brylancie, stalowni i balonikach — (wer)	17	680
Altomare Ivan — Zadania węgierskiego przemysłu spożywczego	10	395	Kłopoty z Ruhra — (wer)	19	760
Nagy Béla Csikos — Zadania węgierskiego przemysłu terenowego na rok bieżący	5	192	Handlarze broni zapowiadają nowy boom — (h)	21	839
Nagy Lajos — Węgierski przemysł precyzyjny	19	753	Niektóre dane o produkcji przemysłowej w Niemczech zachodnich — (hs)	23	916
Wykonanie węgierskiego planu gospodarczego na rok 1953 i zadania na rok 1954 — (hs)	4	157			
			FRANCJA		
RUMUNIA			Przemysł stalowy Francji i Europejskie Zjednoczenie Węgla i Stali — (hs)	1	38
Siennicki Leon — Dziesięć lat władzy ludowej w Rumunii	17	677	Handel zagraniczny Francji w 1953 r. — (h)	6	238
Władza ludowa Rumunii w trosce o lepsze warunki mieszkaniowe dla ludzi pracy — (br)	2	75	Zjawiska kryzysowe w ekonomice Francji — (nm)	13	518
			Co dało Francji „Europejskie Zjednoczenie Węgla i Stali” — (stb)	18	715
			Handel zagraniczny Francji w pierwszej połowie 1954 r. — (hs)	22	874
			ANGLIA		
			Konferencja ministrów finansów krajów Wspólnoty Brytyjskiej — (nm)	3	115

A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.	A u t o r i t y t u ł	Nr	Str.
Trudności przemysłu węglowego Anglii — (nm)	4	160	Budżet USA na rok 1954/55 wyrazem agresywnych dążeń monopolu — (af)	4	159
Handel zagraniczny Anglii w 1953 roku — (af)	5	197	Raport Komisji Randalla o zagranicznej polityce ekonomicznej USA — (stb)	5	195
Czy Anglia przystąpi do Europejskiego Zjednoczenia Węgla i Stali — (hs)	8	318	Dalsze pogłębianie się depresji gospodarczej w USA — (hs)	9	357
Trudności eksportowe Anglii — (nm)	11	436	Penetracja kapitału amerykańskiego do Afryki Północnej — (af)	12	475
O kosztach utrzymania i dochodach ludności w Anglii — (hs)	16	640	Łowcy dywidend o dochodach z zasiłków — (wer)	17	680
86 kongres angielskich związków zawodowych — (Stb)	19	753	Wyróżniony mr Peurifoy — (wer)	21	839
Na marginesie wzrostu produkcji przemysłowej w Anglii — (hs)	20	795			
WŁOCHY			KANADA		
Ekonomika Włoch a „pomoc” amerykańska — (af)	10	398	Ekonomika Kanady pod kontrolą monopolu USA — (af)	11	437
DANIA			AMERYKA ŚRODKOWA I POŁUDNIOWA		
Kryzys walutowy w Danii — (af)	19	759	Walka Guatemali z „zielonym potworem” — (stb)	2	78
TURCJA			Meksyk zdewaluował swoją walutę — (Nm)	18	718
Nędza chłopów w Turcji — (af)	1	39	Brazylia w walce z imperializmem amerykańskim — (Stb)	20	797
USA			BLISKI I ŚRODKOWY WSCHÓD		
Siennicki Leon — Gospodarka narodowa USA w I półroczu 1954 r.	19	754	Iran znowu w niewoli monopolu naftowych — (af)	18	717
Monopole amerykańskie sięgają po naftę irańską — (hs)	2	76	DALEKI WSCHÓD I OCEANIA		
			Ekonomika Japonii w obliczu kryzysu — (nm)	12	476
			Rola przemysłu hutniczego w Japonii — (Nm)	22	876