

Życie Gospodarcze

Dwutygodnik

2

Rok X

23 stycznia 1955 r.

Nr 2/229

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

T r e ś ć

Ustalanie cen na artykuły nowoprodukowane — Juliusz Strumiński	41
O jakości produkcji w przemyśle wełnianym — Bolesław Rozpiórski	43
Plan produkcji eksportowej a zamówienia eksportowe — Jerzy Boniecki	46

DROGI ROZWOJU REGIONÓW GOSPODARCZYCH

Próba wskazania ustaleń dotyczących deglomeracji przemysłu w Wałbrzychu — Jadwiga Serafin-Pilawska	49
---	----

MATERIAŁY I PRZYCZYNKI

O podniesienie jakości produkcji pleczywa — Franciszek Łagwiński	53
Z zagadnień obniżki kosztów w powiatowych przedsiębiorstwach budowlanych — Jerzy Szydłowski	56
Wzornictwo bynajmniej niewzorowe — Anna Golde	59
Gdzie tkwią źródła trudności komunikacyjnych w Warszawie — Juliusz Mi- kołajski	62

PRZODUJĄCY LUDZIE PRACY

Ludwik Gorliwy — wzorowy warsztatowiec MPK -- (JM)	66
--	----

KORESPONDENCI „ŻYCIA GOSPODARCZEGO“ PISZA

Wychowawcza rola konferencji partyjno-ekonomicznych w zakresie obniżki kosz- tów własnych — Tadeusz Hassny	67
Zjazd młodych przyrodników powiatu brzezińskiego — Irena Krzywańska	69

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH I BUDOWNICTWA SOCJALIZMU

Jak obniżamy koszty wydobywania węgla — W. Gusiew	70
Gospodarka leśna na Węgrzech — István Tömpe	72
Nauki ekonomiczne w służbie gospodarki narodowej — Todor Nienow	73
Stocznie NRD rozszerzają produkcję eksportową — (f)	74

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Sytuacja gospodarcza w USA i orędzie „o stanie państwa“ — (hs)	75
Zaostrzenie się konkurencji angielsko-niemieckiej na rynkach światowych — (stb)	77

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

Ekonomista radziecki o systemie oszczędności — Józef Dobrowolski	78
Wydawnictwa książkowe	

WYDAWCA: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze“ Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Pomska 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 TT-14/Cz/55. Podp. do druku 17.I.55 r. Druk uk. 19.I.55 r. Nakł. 6099. Pap.: druk, sat. VII 60 g.
 Ark. wyd. 8,9. Zakłady Graficzne Dom Słowa Polskiego. Zam. 178/C. Warszawa. B-6-231

Juliusz STRUMIŃSKI

Ustalanie cen na artykuły nowoprodukowane

SPRAWA cen artykułów nowoprodukowanych, nowego asortymentu stanowi jedno z podstawowych zagadnień naszej polityki cen. Jak wiadomo, nasza polityka cen, polityka państwa demokracji ludowej w okresie przejściowym jest przede wszystkim skierowana na podniesienie stopy życiowej mas pracujących i realizuje podstawowe prawo ekonomiczne socjalizmu. Aby osiągnąć swój zasadniczy cel, polityka cen, podobnie jak i cała polityka gospodarcza, powinna wykorzystać w interesie społeczeństwa wszystkie prawa ekonomiczne działające w tym społeczeństwie, to znaczy obok podstawowego prawa ekonomicznego, również prawo wartości, które działa w społeczeństwie socjalistycznym, aczkolwiek w sferze ograniczonej.

Realizacja podniesienia stopy życiowej następuje poprzez periodyczne obniżki cen oraz przez wzrost płac zarobkowych. Niemniej jednak ustalenie cen nie może być ograniczone tylko do jednorazowej akcji obniżki cen. Życie bowiem przynosi coraz to nowe problemy z dziedziny cen, a w szczególności zagadnienia cen nowego asortymentu.

Rozszerzenie asortymentu, wprowadzenie do produkcji i na rynek nowych towarów jest w całkowitej zgodzie z podstawowym prawem ekonomicznym socjalizmu. Oznacza bowiem pełniejsze zaspokojenie potrzeb. Rozszerzenie asortymentu może dotyczyć zarówno całkiem nowych towarów, jak też i towarów już produkowanych. Na przykład dla naszej gospodarki wprowadzenie tkanin ze steelonu będzie nowym zjawiskiem. Niemniej ważne jednak będzie rozszerzenie asortymentu towarów już produkowanych. Na przykład obecnie, jak wiadomo, masowo produkujemy tylko motocykle 125 cm. Dążeniem naszym — odpowiadającym żądaniom konsumentów — jest produkowanie obok tego motocykla również motocykli o większym litrażu, np. 250 cm, 350 cm.

Analogiczne przykłady można przytoczyć i przy naczyniach aluminiowych, których asortyment jest ubogi i ograniczony. Z całą pewnością obecnie, gdy mamy własną hutę aluminium, zwiększymy dostawy wyrobów aluminiowych na rynek. Ale zwiększenie to nie może

dotyczyć tylko standardowych garnków czy patelni. Wbrew bowiem pozorom zapotrzebowanie na tym odcinku może być stosunkowo łatwo zaspokojone. Rynek się domaga — przemysł zaś będzie musiał wymagania te zaspokoić — najrozmaitszych innych wyrobów z aluminium, jak prozdy i najrozmaitsze przyrządy ułatwiające życie gospodyniom domowym. Można by tu wymienić wiele przykładów.

Obecnie na rynku, zresztą w bardzo ograniczonej ilości, są pralki o pewnym typie. Nie ma wątpliwości, iż również tu będziemy musieli pójść na jak najszerszy asortyment, robiąc pralki dla różnych rodzajów rodzin o różnych potrzebach i budżetach — od pralki akustycznej o cenie kilkuset złotych do pralki większej, udoskonalonej, o znacznie wyższej cenie.

Nie ma dziedziny produkcji, gdzie rozszerzenie asortymentu nie byłoby sprawą palącą. W tak starych i potężnych przemysłach, jak wełniany i bawełniany, wprowadzenie nowego asortymentu jest równie konieczne jak w przemysłach nowych, których przed wojną nie mieliśmy. Mimo dużej bowiem ilości różnych tkanin na rynku jeszcze nie zaspokajamy potrzeb i gustów konsumentów, a już tym bardziej konsumentek. Bardzo ważną sprawą jest w tym wypadku tak zwana produkcja krótkich serii. Chodzi o to, by nawet najlepszych, najbardziej atrakcyjnych wzorów czy deseni nie produkować w zbyt dużych ilościach. Jest bowiem wśród naszych konsumentów i konsumentek słuszne pragnienie oryginalnego i gustownego stroju.

To samo zjawisko obserwujemy w Związku Radzieckim i krajach demokracji ludowej. Dla ilustracji warto przytoczyć ciekawe uwagi zamieszczone na ten temat w numerze 10 czasopisma „Nowyj Mir”. „Każdemu człowiekowi właściwa jest naturalna chęć nabycia czegoś oryginalnego... Dlatego też, gdy wśród standardowego asortymentu, który wszystkim się już opatrzył, który wypełnia witryny wszystkich sklepów, nagle zjawia się jakaś nowość, rzecz ładna i wykwintna, jest szybko wykupywana. Wkrótce jednak właściciele tej nowinki zaczynają odczuwać pewne zakłopotanie, a nieco później całkowite zniechęcenie — „oryginalny” przedmiot w tysiącach kopii spotykają na ulicy,

w tramwaju, w metro, w rękach dziesiątków znanych i tysięcy nieznanym ludzi“.

Ustalenie cen na nowy asortyment jest zagadnieniem niezwykle doniosłym. Świadczy o tym chociażby liczba cen zatwierdzanych przez Państwową Komisję Cen w przeciągu roku, która wynosi około 60 tys. Poważne ilości spraw są również załatwiane przez prezydium wojewódzkich rad narodowych na podstawie przekazanych im uprawnień.

Ustalenie ceny na nowoprodukowany artykuł nie może być, rzecz jasna, dowolne. Cena ta musi odpowiadać przede wszystkim istniejącemu poziomowi cen. Wszystkie bowiem ceny w kraju są ze sobą ściśle powiązane, stanowią system cen, mają określony poziom. Próba zmiany tego poziomu naruszałaby zasadę periodycznych obniżek cen i stabilizacji cen w okresie między obniżkami — podstawową zasadę całego naszego systemu cen. Po pierwsze zatem, cena nowego towaru musi pozostawać w odpowiednim stosunku do cen innych towarów, a przede wszystkim najbliższych pod względem rodzaju. Tak więc cena nowego motocykla musi być powiązana z ceną poprzednio produkowanych motocykli, cena nowego radiodiodobornika z cenami radiodiodoborników dotychczas produkowanych. Różnica w cenie musi odpowiadać istotnej różnicy w jakości towaru. Na przykład nowy radiodiodobornik typu popularnego musi kosztować taniej niż odbiornik większy i, odwrotnie, odbiornik o dużej mocy musi kosztować odpowiednio drożej od odbiornika o mniejszej mocy. Naruszenie tych proporcji daje zawsze ujemne skutki gospodarcze. Tak więc, jeśli nowy artykuł zostałby wyceniony na poziomie zbyt wysokim, nie znalazłby popytu i odwrotnie — cena zbyt niska zwiększałaby popyt ponad pożądane granice.

Po drugie, cena na nowy artykuł powinna być tak zbudowana, by zachęcać zakłady do jak najszerzej produkcji. Powinna być zatem rentowna. Od reguły tej mogą jednak być wyjątki. Dzieje się to wtedy, gdy ze względu na okres przyswajania sobie produkcji koszty są zbyt wysokie, można zaś spodziewać się, iż z chwilą zwiększenia produkcji, unowocześnienia zakładu itp. koszty zostaną obniżone. W takim wypadku cena towaru może być nierentowna. Różnicę pokrywa budżet państwa. Tak np. deficytowy — nierentowny jest popularny motocykl SHL. Nierentowny i deficytowy jest nowy polski aparat fotograficzny „Start“. Jasne jednak jest, iż nierentowność taka nie jest zjawiskiem stałym. Postęp techniczny, wzrost wydajności pracy, rozwinięcie masowej produkcji itp. zlikwidują ostatecznie nierentowność.

Po trzecie, ustalenie ceny powinno opierać się o możliwie dokładną znajomość rynku, rozeznanie popytu ludności na dany artykuł oraz

uwzględniać czynnik masy towarowej dostępnej w określonym okresie czasu dla rynku.

Specjalnej uwagi wymagają ceny zupełnie nowych artykułów, które należą do grup dotychczas nie produkowanych w kraju. Na przykład wyroby z folii, obrusy, deszczowce, tkaniny z domieszką steelonu. W tych wypadkach porównanie do dotychczasowej produkcji staje się znacznie trudniejsze. Cena musi być oparta o rzeczywistą jakość towaru, o masę produkowaną, o rozeznanie rynku, tj. — inaczej mówiąc — o znajomość popytu i podaży. W przeciwnym wypadku nowy towar z miejsca stałby się przedmiotem spekulacji, praktycznie niedostępnym dla klienteli, bądź stworzyłby remanent.

Trzeba podkreślić, iż nie zawsze sprawa nowego asortymentu i cen na nowy asortyment znajduje pełne zrozumienie. Niekiedy nowy asortyment jest spotykany nieufnie, z obawy aby nie stał się on formą zwyczajności cen. Wysuwany jest niekiedy argument, że bądź to nowy asortyment wyprze artykuły tańsze, bądź też jakość artykułów ulegnie pogorszeniu. Trzeba podkreślić, iż jakakolwiek próba tego rodzaju jest sprzeczna z polityką partii i rządu i powinna być jak najbardziej zdecydowanie zwalczana. Ewentualne sporadyczne naruszenie linii partii w tej sprawie nie może stanowić argumentu przeciwko nowemu asortymentowi, zwłaszcza iż nowy asortyment niekoniecznie musi być droższy. Na przykład, obok aparatu fotograficznego „Start“ z całą pewnością będą wprowadzone do produkcji i na rynek aparaty tańsze, obok tkanin droższych — atrakcyjne tkaniny tańsze, jak na przykład nie mnące się tkaniny niskoprocentowe.

Istotą bowiem nowego asortymentu jest zaspokojenie szerszego wachlarza potrzeb. Trzeba podkreślić, iż na naszym rynku odczuwamy obecnie brak właśnie artykułów lepszych a zatem i droższych, a więc mamy dużo tkanin tańszych niskoprocentowych i stosunkowo mało tkanin wysokoprocentowych, więcej tańszych aparatów radiowych (Pionierów, Mazurów) niż droższych (Syren czy Ag). Odczuwamy często brak wysokogatunkowego piwa, podczas gdy piwo tańsze jest na rynku w dostatecznej ilości. Jest notorycznie znaną rzeczą, iż łatwiej jest kupić masło wyborowe — tańsze, niż extra wyborowe — droższe. Świadczy to zarówno o wzroście siły nabywczej ludności, jak też i o tym, iż nie ma mowy o wypieraniu tańszego asortymentu.

Reasumując trzeba powiedzieć, iż ustalanie cen na nowe artykuły podporządkowane jest polityce ogólnej naszego państwa i oparte jest o bezwzględna zasadę stabilizacji cen. Zadaniem jej jest ułatwienie poprawy asortymentu towarowego, co jest jednym z istotnych elementów podniesienia stopy życiowej.

O jakości produkcji w przemyśle wełnianym

W TROSCE o lepsze zaspokojenie wciąż wzrastających potrzeb ludności miast i wsi przed przemysłami produkującymi artykuły powszechnego użytku postawione zostały zadania rozszerzenia wachlarza produkowanych artykułów, wzbogacenia asortymentu, podniesienia estetyki wyrobów, a przede wszystkim polepszenia ich jakości przy jednoczesnym wzroście produkcji.

Również i dla przemysłu wełnianego zostały wytyczone zadania wzrostu produkcji ilościowej o około 11% w ciągu dwóch następnych lat w stosunku do 1953 r., przy równoczesnym wzroście tkanin wysokoprocentowych przeznaczonych na rynek krajowy. Wicepremier Minc w swoim referacie na II Zjeździe Partii ustosunkowując się do przemysłu wełnianego powiedział: „Przemysł nie dostarcza na rynek odpowiednich ilości najbardziej poszukiwanych tkanin. Wystąpiły również niepokojące objawy pogorszenia jakości produkcji tkanin w poszczególnych zakładach...”

Uzasadnieniem tej złej sytuacji w przemyśle wełnianym na odcinku walki o właściwą jakość produkcji jest kształtowanie się wykonania planowych wskaźników jakościowych na przestrzeni 1954 r. i tak:

W I kwartale 1954 roku w Centralnym Zarządzie Przemysłu Wełnianego Południe na zaplanowaną ilość I gatunku tkanin gotowych w wielkości 92,5%, osiągnięto w styczniu 82,6%, w lutym — 82,6%, w marcu — 77,3%. W całym przemyśle plan I gatunku wykonały jedynie dwa zakłady, a mianowicie: Rakszawskie ZPW i ZPW im. M. Fornalskiej. Najgorzej kształtował się wskaźnik jakości w zakładach: im. Laski — 49%, Zawidowskich — 67,6%, Żegańskich — 63,4%, im. Rychlińskiego — 73,4%.

W CZ Przemysłu Wełnianego Północ na zaplanowany udział I gatunku tkanin gotowych w wysokości 92,4% osiągnięto w I kwartale 81,8%, a w kwietniu — 84,7%. Do zakładów najgorzej wykonujących plany jakościowe zaliczono wówczas ZPW: Częstochowskie, Stradomskie, Konstantynowskie, im. Dąbrowskiego, im. Sierżana.

Sytuacja ta z biegiem czasu nie uległa poprawie. Dla przykładu podamy, że w III kwartale 1954 roku CZPW Północ wykonał zaledwie 87,8% I gatunku tkanin gotowych wobec zaplanowanych 89,6%, zaś przędzy zgrzebnej — 88% wobec planu — 90,8%. Podobnie CZPW Południe zamiast zaplanowanych 89,8% tkanin gotowych w I gatunku dostarczył zaledwie 86%.

Przechodząc do omówienia ogólnych przyczyn niskiej jakości przędzy i tkanin należy zaznaczyć, że w omawianym okresie nie poprawiła się jakość włókna sztucznego, a na odcinku wełny wprowadzone zostały większe ilości wełen grubszych o dużej zawartości włókna krótkiego i martwego. Do przemysłu czesankowego wprowadzone zostały wełny typu zgrzebnego. Również jakość pasieczków, cholew, papieru pergaminowego, obić zgrzebnych, a nawet sznura wrzecionowego, czółenek tkackich, bijaków itp. była nieodpowiednia, co przy jednoczesnych okresowych niedoborach ilościowych tychże artykułów stanowiło poważną

przeszkodę w walce o poprawę jakości produkcji. Dalszą sprawą jest nieodpowiedni stan parku maszynowego w większości zakładów — jako wynik braku należytej uwagi i opieki nad właściwą konserwacją maszyn. Remonty maszyn prowadzone były nieumiejętnie lub niedbale, szczególnie na odcinku krosien.

Wydaje się, że dalszą dość zasadniczą sprawą, związaną z zagadnieniem jakości, jest silny jeszcze wpływ tendencji lat ubiegłych, wyrażający się w zwróceniu całej uwagi i wysiłków w kierunku ilościowego wykonania planów, stąd prawdopodobnie pochodzi brak rzetelnej troski o lepszą produkcję, rażące niekiedy niechlujstwo pracy, brak obowiązkowości, a przede wszystkim brak ogólnego zainteresowania się dobrą, estetyczną, czystą produkcją. Zagadnienie jakości nie znalazło jeszcze takiego zrozumienia wśród załogi i nie stworzyła się jeszcze taka atmosfera dążenia i walki o lepszą jakość, jaka od szeregu lat daje się zauważyć wokół walki o ilościową produkcję.

Słuszne więc będzie pokrótce zastanowić się i przykładowo wymienić błędy i wady, jakie występowały w półfabrykatkach przemysłu wełnianego oraz w jego wyrobach gotowych.

W wyniku kontroli przeprowadzonej w III kwartale 1953 roku w ZPW Wełnianego „Polska Wełna” w Zielonej Górze stwierdzono, że jakkolwiek wykonanie I gatunku przędzy zgrzebnej zbliżone jest do cyfr planowanych, to jednak przędza zgrzebna produkowana w zakładach wykazuje odchylenia w numeracji ciężarowej w granicach do 2 numerów metrycznych przędzy, posiada zgrubienia i przewężenia oraz niekorzystny wygląd zewnętrzny.

Na odcinku przędzy czesankowej produkowanej przez przedsiębiorstwa czesankowe typu francuskiego błędy i wady tej przędzy sprowadzały się do występowania nierównomiernej zawartości włókien wełnianych i argonowych, odchylenia od numeru zasadniczego przekraczającego granice tolerancji, zgrubień i przewężeń, potrójnych i poczwórnych nici w przędzy skręcanej w dwie nitki, nierównomiernego skreśu przędzy pojedynczej i skręcanej w dwie lub więcej nitek (przędza specjalna, włóczka i przeznaczona na wyrób artykułów technicznych).

Na błędy tkanin surowych w ZPW „Polska Wełna”, jakie zaobserwowano w czasie wspomnianej kontroli, składały się na ogół zrywy ośnówowe o nadmiernej długości, niedobicia, nie odśzukane wątki, zgrubienia wątkowe nie wymywane przez tkaczy z tkaniny surowej, płochy o powyginanych trzcinach, co powodowało pasy w tkaninach itp.

Dość poważnym mankamentem tkanin gotowych jest niekiedy ich nadmierna waga. Również w ZPW „Polska Wełna” stwierdzono nadmierną wagę tkanin gotowych w stosunku do wagi przewidzianej warunkami technicznymi. Tak np. stwierdzono, że tkaniny typu „sukno koleiowe”, którego waga przewidziana warunkami technicznymi stanowi 820 g z odchyleniem w granicach 20 g na 1 m b., są cięższe od normalnej wagi

o około 38 g na 1 m b., a w stosunku do dolnej granicy tolerancji o 56 g na 1 m b. za ciężkie. Następnym artykułem kontrolowanym był artykuł 6316/102, który okazał się za ciężki o 34 g na 1 m b. Nieprzestrzeganie ciężaru określonego warunkami technicznymi produkowanych tkanin jest niewątpliwie marnotrawstwem deficytowego surowca, jakim jest wełna.

Wydaje się, że najbardziej zasadniczą i generalną przyczyną powodującą wspomniane błędy obniżające jakość wyrobów — jest nieprzestrzeganie reżimów i warunków technologicznych. Centralne zarządy przemysłu i kierownictwa zakładów produkcyjnych nie doceniają znaczenia opracowania i wprowadzenia do produkcji właściwych reżimów technologicznych i nie toczą zdecydowanej walki o przestrzeganie już istniejących. Dla przykładu można podać, że np. w 1953 roku CZPWelnianego Południe polecił podległym zakładom sporządzenie wstępnej dokumentacji do reżimów technologicznych. Technicy wyznaczeni do prowadzenia tych prac mieli zadanie, po uchwyceniu stanu faktycznego, przeprowadzić wraz z dozorem technicznym m. in. analizę parametrów zgrzeblenia. Kierownictwo niektórych zakładów, jak np. ZPW im. Findera i im. Gawlika, nie tylko że nie analizowało bieżących wyników prac tych techników, ale po pewnym czasie na skutek niezrozumienia ważności zagadnienia reżimów technologicznych, szczególnie w walce o poprawę jakości wyrobów — zlikwidowały zupełnie te stanowiska. A przecież zadaniem tego personelu technicznego było sygnalizowanie kierownictwu zakładu o niewłaściwym przebiegu procesów technologicznych.

Natomiast tam, gdzie kierownictwo zakładów, np. w ZPW im. Laski, im. Niedzielskiego, „Polska Wełna“, im. Buczka — poważnie podeszło do zagadnienia reżimów technologicznych w przędzalniach, tam gdzie zrozumiano konieczność wiązania teorii z praktyką — tam osiągnięto zadowalające wyniki.

Podobnie przedstawia się sprawa na odcinku warunków technicznych, które w wielu zakładach nie są przestrzegane, szczególnie w odniesieniu do wytrzymałości tkaniny, jej kurczliwości, wagi oraz gęstości tkaniny, co niekiedy powoduje kwestionowanie przez Centralę Odzieżową odbioru ubrań wyprodukowanych przez zakłady odzieżowe z tkaniny np. niedostatecznie wytrzymałej, jak to miało miejsce w odniesieniu do artykułu 2317/106 produkcji ZPW im. Gawlika.

Omówienie stwierdzonych w wyniku przeprowadzonej kontroli w ZPW im. 9 Maja w Łodzi nieprawidłowości, występujących jeszcze w cyklu produkcyjnym tych zakładów, niech będzie podbudową tezy dotyczącej nieprzestrzegania reżimów i warunków technologicznych, sformułowanej na początku niniejszego rozdziału.

Jeśli chodzi o proces manipulacji, to książki manipulacji są prowadzone często niezgodnie z obowiązującymi przepisami, gdyż brak jest prób składników surowcowych partii i kozucha, niedoprzedu i przędzy. Niekiedy manipulanci zmieniają dowolnie wytyczne CZ zestawiając partie, które swoim składem odbiegają bardzo znacznie od obowiązujących wytycznych dla manipulacji.

Skutkiem tak dowolnie zestawianych partii jest znaczne obniżenie wartości kilograma mieszanki w stosunku do przewidzianych kosztów, co przy jednoczesnej niższej zawartości procentu włókien wełnianych prowadzić musi do obniżania użytkowej wartości tkaniny.

W zgrzeblarniach stwierdzono istnienie starych i zniszczonych obić zgrzeblarskich na zespołach, mimo iż zakłady posiadały nowe obicia. Niewymienianie starych obić we wskazanych terminach niekorzystnie wpływa na skuteczność walki o poprawę jakości. Zakłady z przyczyn nieuzasadnionych niechętnie stosują walki wyrównawcze do ostrzenia bębnow głównych i zbieraczy, co odbija się ujemnie na wynikach przezgrzeblenia surowca.

Przechodząc do omówienia typowych niedociągnięć przędzalni należy stwierdzić, że występującym w zakładach niedopatrzaniem na oddziałach samoprząśnic jest nieoddzielanie górnych i dolnych walców z niedoprzędem oraz nierównomierne naprężenie sznurków napędowych. W wyniku produkowana przędza wykazuje nierówności i duże odchylenia od planowanych numerów, które dochodzą do 15 %.

W skręcalniach natomiast wskutek rzadkiego odkurzania maszyn kurz przedostaje się do przędzy, zwiększając jej nierównomierność.

Dalsze niedociągnięcia, spotykane jeszcze w niektórych zakładach — to przede wszystkim niedbała obsługa, nie eliminująca odcinków przędzy skręconych w więcej nitek niż to przewidują przepisy. Poza tym przy nieeliminowaniu wadliwie nawiniętych cewek przędza dwójona wykazuje duże różnice skrętów, co w połączeniu z nierównomiernością przędzy otrzymanej z przędzalni jest przyczyną powstawania pasów w tkaninach.

Poza tym właściwy stan skręcarek wpływa w sposób dość zasadniczy na gospodarkę surowcową, o czym świadczyć może praca maszyny Nr 6a obsługiwanej przez ob. Dobosową, która utrzymuje maszynę w czystości i przy sprawnie działających odstawiaczach. Wskutek tego przy przerabianiu partii cienkich maszyna ta daje 0,08 kg odpadków na 8 godzin, przy grubych partiach przędzy 0,15 kg. Pozostałe maszyny o nie działających odstawiaczach dają na 8 godzin średnio 1—1,5 kg odpadków.

W cewiarniach cewi się niekiedy przędzę niedostatecznie skontrolowaną, toteż częstym wtedy zjawiskiem są cewki składające się z przędzy o różnych odcieniach. Cewki te przedostając się do tkalni w przypadku, gdy są bezkrytycznie wrabiane w towar, dyskwalifikują go jakościowo.

Osiąganie planowanych wyników jakościowych tkanin surowych w tkalniach utrudnia występowanie następujących nieprawidłowości: podkładanie pod taśmy hamulcowe wałków osnowowych, ścinków tkanin zamiast np. filcowych, zużytych taśm zgrzeblnych; niedbała praca tkaczy, wyrażająca się wrabianiem przędzy o różnych odcieniach; wyrobione zapadki i koła zębate regulatorów towarowych; nadmierne oliwienie krosien oraz brak ryfienek blaszanych pod maszynkami.

Nieprzestrzeganie reżimów technologicznych w wykończalniach znajduje swój wyraz między innymi w niewłaściwym toku procesu folowania,

w nieutrzymywaniu należytej temperatury wody pralniczej, pomijaniu niektórych faz produkcyjnych itp.

Te przykładowo podane nieprawidłowości mogłyby być w poważnej mierze ograniczone, gdyby zwiększony był nadzór nad tokiem produkcji pracowników inżyniersko-technicznych, a w szczególności majstrów. Często bowiem zdarza się, że majster w pogoni za wykonawstwem ilościowego planu nie kontroluje np. właściwego warstwowania surowca w nitkowni, nie dogląda sposobu przyrządzania emulsji natłuszczającej, nie zwraca uwagi na to, jak robotnik pracujący na zespole zgrzebnym nakłada kożuchy na maszynę, nie przestrzega oddzielnego wyrabiania górnych wałków niedoprzędowych oddolnych oraz np. nie instruuje robotnika i nie kontroluje sposobu likwidowania zrywów na samoprząśnicach.

Typowymi oddziałami produkcyjnymi w skali CZPWelnianego Południe, w których występują wymienione nieprawidłowości, są przedsiębiorstwa ZPW Lubskich, Zawidowskich, Żagańskich, Zakłady „Polska Wełna“, ZPW im. Gawlika, im. Laski, im. Rychlińskiego i im. Findera. Zakłady te nie tylko nie wykonały zaplanowanego wskaźnika jakościowego, ale przedza wyprodukowana przez te zakłady i podana jako I gatunek poważnie odbiega od wymagań jej stawianych.

Również wynikiem niedostatecznego nadzoru produkcji ze strony majstrów jest sygnalizowane niedopuszczalne skracanie, względnie całkowite pomijanie niektórych faz procesów wykańczalniczych. W ZPW „Polska Wełna“ pomijano całkowicie proces strzyżenia tkaniny. Na skutek zawyżonych norm obsługi foluszy i pralni przebieg procesów folowania i prania w tych zakładach nie jest dostatecznie nadzorowany, co powoduje znaczne odchylenia od ordynacji foluszniczej i liczne błędy, jak załamania, przetarcia, dziury, nadmierne spilśnienie, wyciąg w procesie prania itp.

Bardzo ważne błędy popełniane były w niektórych zakładach w procesie suszenia: np. dopuszczano do wadliwej cyrkulacji suszącego powietrza, utrzymywano zbyt wysoką temperaturę suszenia, co ujemnie wpływało na jakość chwytu i końcową wilgotność tkaniny.

Wykazany niedostateczny nadzór, sprawowany przez pracowników inżyniersko-technicznych, a w szczególności majstrów nad tokiem produkcji, w dużej mierze miał prawdopodobnie swe źródło w niewłaściwych bodźcach materialnych, które powodować powinny osiąganie lepszych wyników jakościowych.

Ostatni regulamin premiowania kierowniczego personelu inżyniersko-technicznego, zatrudnionego w przedsiębiorstwach i zakładach pracy nadzorowanych przez CZPWelnianego Północ i Południe, wydany na podstawie zarządzenia Nr 260 Ministra Przemysłu Lekkiego z dnia 1.IX.1954 r., stworzył bodźce ekonomiczne w postaci płacy za jakość. Z instrukcji tego regulaminu wynika, że premie za przekroczenie planowanego procentu I gatunku otrzymują:

1) pracownicy premiowani według wskaźników przedsiębiorstwa — za wykonanie planowanego procentu I gatunku wyrobów gotowych;

2) pracownicy premiowani według wskaźników wydziałów (oddziałów) za przekroczenie planowanego procentu I gatunku wyrobów produkowanych przez wydział lub oddział produkcyjny;

3) pracownicy farbiarni i pralni otrzymują premie za wykonanie planu jakościowego I gatunku przez całe przedsiębiorstwo.

Premię za przekroczenie planowanego procentu I gatunku można wypłacić tylko wtedy, o ile nie zostanie równocześnie przekroczony plan III gatunku i resztek.

Premia za przekroczenie planowanego procentu I gatunku może być wypłacona w przypadku wykonania planu produkcji przynajmniej w 93%.

Ponadto instrukcja do regulaminu precyzuje pojęcie gatunkowości i podaje, że przez gatunkowość rozumieć należy dla przedsiębiorstw wielowydziałowych, tkackich — tkaniny gotowe, dla przedsiębiorstw branży czesankowej — przedzę gotową.

Wykazane w niniejszym artykule błędy półfabrykatów i wady wyrobów gotowych przemysłu wełnianego wskazują, że zasadniczą przyczyną ich powstawania są przede wszystkim nieprawidłowości występujące w cyklu produkcyjnym. Dlatego wydaje się słusznym najpierw ustalić, dla jakich produkowanych artykułów brak jest jeszcze reżimów technologicznych, względnie jakie istniejące reżimy technologiczne wymagają korekty. Następnie po opracowaniu i przekazaniu opisów reżimów technologicznych dla przedsiębiorstw należałoby dopilnować, aby wycinkowe opracowania reżimów technologicznych doprowadzone zostały do poszczególnych stanowisk roboczych i realizowane po uprzednim przeprowadzeniu instruktora robotników przez majstrów i kierowników oddziałów produkcyjnych. Wskazane tu będzie korzystanie z przedmiotowych opracowań naukowo-badawczych Instytutu Włókiennictwa, który winien przyjść z pomocą przemysłowi przy ustalaniu oszczędnych i racjonalnych procesów technologicznych na określone artykuły.

Dalsza sprawa — to zagadnienie pełnego wprowadzenia kontroli międzyoperacyjnej po uprzednim ustaleniu, po jakich fazach produkcji ma być kontrola przeprowadzana, jaki winien być jej zakres, jakie potrzebne wyposażenie oraz po ustaleniu tablicy błędów dla właściwego klasyfikowania wyrobów. Również należałoby przy współpracy odpowiednich instancji związkowych podjąć akcję pomocy dla załóg w zakresie organizacji pionów bezbrakowych przez stworzenie warunków techniczno-produkcyjnych dla ich powstania.

Drogą do uzyskania lepszych wyników jakości produkcji jest niewątpliwie prowadzenie ciągłego i systematycznego szkolenia zawodowego robotników w sposób indywidualny, zespołowy oraz na kursach, a przede wszystkim przez szkolenie zawodowe i polityczne majstrów, co winno podnieść rolę i autorytet majstra wśród załogi.

Reasumując podkreślić należy, że traktowanie przestrzegania reżimów i warunków technologicznych, jako żelaznego prawa produkcji powinno w swych skutkach dać pozytywne rezultaty w walce o poprawę jakości produkcji przemysłu wełnianego w Polsce.

Plan produkcji eksportowej a zamówienia eksportowe

WYROBY przemysłu maszynowego przeznaczone na eksport podzielić można podobnie jak inne towary produkowane dla odbiorców zagranicznych, na objęte planem produkcji eksportowej (asortyment planowy) oraz nie umieszczone w tym planie (asortyment pozaplanowy). Większość towarów jest oczywiście objęta planem produkcji eksportowej, z charakteru bowiem naszej gospodarki oraz dążenia do stałego pogłębiania metod planowania produkcji i eksportu maszyn wynika postulat, aby plan obejmował, w miarę możliwości, wszystkie maszyny i urządzenia przeznaczone w danym okresie do sprzedaży za granicę.

Zatwierdzony plan eksportu (produkcji eksportowej), jako akt administracyjny, a tym bardziej projekt tego planu nie powoduje powstania cywilno-prawnego stosunku pomiędzy centralą eksportową a przemysłem i do powstania tego rodzaju stosunku konieczne jest zawarcie odpowiedniej umowy. Uzgodniony plan produkcji eksportowej nie jest więc zarówno dla przemysłu podstawą do żądania odebrania maszyny po jej wyprodukowaniu, jak również dla centrali eksportowej podstawą do domagania się od przemysłu dostawy maszyny. Podstawę taką stwarza dopiero umowa kupna-sprzedaży, zawarta między centralą eksportową a przemysłem; umowa ta dochodzi do skutku przez wysłanie zamówienia eksportowego przez centralę i potwierdzenia go przez przemysł.

W wypadku zapotrzebowania centrali eksportowej na maszyny lub urządzenia nie objęte planem, zawarcie umowy kupna-sprzedaży stanowi jedyną podstawę dla dostarczenia towaru. Przed zawarciem takiej umowy (przed otrzymaniem zamówienia eksportowego) przemysł nie podejmuje żadnych kroków dla przygotowania maszyny na eksport.

Inaczej przedstawia się sprawa w odniesieniu do asortymentu planowego. Plan produkcji eksportowej nie powoduje co prawda powstania cywilno-prawnego zobowiązania między centralą eksportową a przemysłem, jest jednak dla przemysłu podstawą do przygotowania i podjęcia produkcji. Dla terminowego przygotowania produkcji (organizacji zaopatrzenia i kooperacji) niezbędna jest jednak przemysłowi znajomość szczegółów technicznych związanych z wykonaniem maszyny lub urządzenia. Szczegóły te nie są ustalone w planie produkcji eksportowej i precyzują je dopiero zamówienia eksportowe nadsyłane przez centralę eksportową. Z tych więc przede wszystkim powodów, z chwilą ustalenia ostatecznego projektu planu produkcji eksportowej, przemysł domaga się od centrali eksportowej niezwłocznego przesłania zamówień eksportowych. Ponieważ jednak, z drugiej strony, sprecyzowanie wszystkich szczegółów technicznych wykonania maszyny w wypadku nieposiadania zamówień odbiorcy zagranicznego, stanowi dla centrali eksportowej poważną trudność, dąży ona do opóźnienia wysłania zamówień eksportowych do chwili znalezienia takiego odbiorcy.

Kwestia ta nie jest w dostatecznym stopniu uregulowana obowiązującymi przepisami. Niektóre z nich nakładają co prawda na centralę eksportową obowiązek przekazywania dokładnie sprecyzowanych zamówień eksportowych z wyprzedzeniem umożliwiającym wykonanie zamówienia w odpowiednim terminie, takie sformułowanie tego obowiązku nie usuwa jednak istniejących trudności. Z tych względów problem, w którym momencie powstaje dla centrali eksportowej obowiązek ułokowania w przemyśle formalnych zamówień eksportowych budzi w praktyce poważne wątpliwości i dyskusje.

Po uzgodnieniu bilansu ostatecznego i planu produkcji eksportowej między jednostką bilansującą i przemysłem, a także po podpisaniu z centralą eksportową wstępnego uzgodnienia dostaw na następny rok, centralne zarządy przemysłu z reguły wysuwają pod adresem centrali eksportowej żądanie złożenia już w III lub w początkach IV kwartału formalnych zamówień eksportowych na całość asortymentu objętego projektem planu. Żądanie to jak już wspomnieliśmy, przemysł uzasadnia przede wszystkim koniecznością znajomości szczegółów technicznych wykonania maszyny lub urządzenia (np. napięcia silników, sposobu wykonania osprzętu elektrycznego, rodzaju opakowania), które mogą się różnić w odniesieniu do poszczególnych odbiorców zagranicznych.

Obowiązujące przemysł terminy składania zamówień na surowce, półfabrykaty i wyroby gotowe potrzebne dla wykonania planowych zadań eksportowych wpływają w końcu III, najdalej w połowie IV kwartału; tak więc odpowiednio wczesna znajomość szczegółowych wymogów wykonania maszyn i urządzeń jest istotnie warunkiem właściwej organizacji zaopatrzenia produkcji eksportowej.

Dalszym powodem wysuwania przez przemysł takiego żądania jest dążność do jak najwcześniejszego zawarcia z centralą eksportową formalnych umów kupna-sprzedaży i uzyskania tą drogą gwarancji, że wszystkie maszyny i urządzenia objęte planem będą mogły być, po wyprodukowaniu zafakturowane centrali eksportowej i przemysł będzie mógł domagać się ich przyjęcia przez centralę. Zdarzają się bowiem wypadki wyprodukowania przez przemysł towaru znajdującego się w planie produkcji eksportowej, którego centrala eksportowa, nie posiadając zamówień odbiorcy zagranicznego, nie chce przyjąć powołując się niejednokrotnie na nieprzesłanie zamówienia eksportowego na daną maszynę lub urządzenie.

Zarówno plan eksportu jak i plan produkcji eksportowej opiera się z jednej strony na istniejących zobowiązaniach centrali w stosunku do odbiorców zagranicznych, z drugiej strony jednak ustalony jest na podstawie przewidywanych możliwości eksportu. Trzeba wziąć przy tym pod uwagę, że w chwili ustalenia ostatecznego projektu planu eksportu (produkcji eksportowej) centrala eksportowa posiada na ogół niewielką ilość za-

mówień lub zapotrzebowań odbiorców zagranicznych do zrealizowania w następnym roku. Dzieje się tak dlatego, że centrale importowe bratnich krajów obozu pokoju zamówienia (zapotrzebowania) swoje przysyłać mogą po ostatecznym zatwierdzeniu projektów planów importu, a często dopiero po zawarciu międzypaństwowych umów handlowych na następny rok, a więc w praktyce w końcu IV lub na początku I kwartału roku następnego. Natomiast odbiorcy z krajów kapitalistycznych nadsyłają zamówienia dopiero z chwilą zdecydowania się na zakup i zdobycia niezbędnych środków, nie mogą więc dostosować się do obowiązujących u nas zasad planowej gospodarki. Wyjątek stanowią będącymi urządzeniami o długim cyklu produkcyjnym (np. niektóre obrabiarki, maszyny papiernicze, kompletne urządzenia przemysłowe), których termin dostawy wynosi kilkanaście miesięcy od chwili zamówienia, lub też maszyny szczególnie poszukiwane na rynkach zagranicznych. W wypadku stwierdzenia korzystnej koniunktury dla pewnych maszyn lub na niektórych rynkach centrala eksportowa stara się uwarunkować wobec odbiorców wczesną dostawę towaru od złożenia sprecyzowanego pod względem technicznym zamówienia w określonym terminie.

W odniesieniu do maszyn i urządzeń objętych w chwili ustalenia ostatecznego projektu planu produkcji eksportowej portfelem zamówień i zapotrzebowań odbiorców zagranicznych centrala eksportowa nie powinna mieć żadnych trudności w ulokowaniu w przemyśle formalnych zamówień eksportowych. Przeciwnie, szybkie przesłanie zamówień leży w interesie centrali, daje bowiem maksimum pewności terminowego i należytego wykonania zobowiązań wobec kontrahentów zagranicznych. Trudności takie nie istnieją też na ogół w odniesieniu do maszyn przeznaczonych do ekspozycji na targach i wystawach międzynarodowych, o ile przynajmniej wstępny plan tego rodzaju imprez na następny rok jest już ustalony.

Poważny kłopot sprawia natomiast centrali eksportowej złożenie zamówień, a zwłaszcza sprecyzowanie w nich wszystkich szczegółów technicznych wykonania maszyn lub urządzeń jeszcze nie zakontraktowanych z odbiorcami zagranicznymi. Co więcej, często centrala nie jest nawet w stanie wskazać przewidywanych kierunków eksportu, z czym wiąże się choćby sprawa napięcia i sposobu wykonania silników i osprzętu elektrycznego, wykończenia maszyny, opakowania itp. Na różne napięcie lub częstotliwość prądu wykonane być muszą urządzenia przeznaczone np. dla Finlandii i Brazylii. Silniki i osprzęt elektryczny przy urządzeniach dla Indii muszą być oprócz tego przystosowane do pracy w klimacie tropikalnym. Podobne różnice istnieją w sposobie opakowania maszyn przeznaczonych np. dla Węgier, Turcji i Chin. W planie eksportu maszyn lub w projekcie tego planu oznaczone są co prawda kierunki geograficzne, ale mają one jedynie charakter wytycznych i w tej specyficznej i trudnej dziedzinie eksportu często ulegają zmianie.

Omawiane trudności potęgują się jeszcze bardziej w przypadku maszyn lub urządzeń nieseryjnych, które zostały umieszczone w planie produk-

cji eksportowej na skutek toczących się rozmów z odbiorcą zagranicznym, na które jednak kontrakt nie został jeszcze zawarty przez centralę eksportową. W takim przypadku centrala może postawić klientowi zagranicznemu termin dla sprecyzowania szczegółów technicznych przed zawarciem kontraktu, w każdym razie trzeba się liczyć z ewentualnością wycofania się klienta z prowadzonych pertraktacji (np. wobec zmian w planach importu w bratnich krajach obozu pokoju lub zmiany koniunktury w krajach kapitalistycznych).

Zdając sobie sprawę z istniejących trudności centrala eksportowa stara się, wbrew żądaniom przemysłu, opóźnić złożenie zamówień eksportowych na asortyment, którego przeznaczenie, z uwagi na kierunek geograficzny i wymogi techniczne, może w danym momencie pozostawać jedynie w sferze jej przewidywań. Ten stan rzeczy doprowadza niejednokrotnie do powstania kontrowersji i ostrych dyskusji między centralą eksportową a przemysłem, w których w efekcie niektóre centralne zarządy wręcz oświadczają, iż w wypadku niezłożenia zamówień eksportowych w wyznaczonym czasie, nie mogą zapewnić terminowego wykonania maszyn i urządzeń przewidzianych planem. Sposób podejścia do sprawy poszczególnych centralnych zarządów zależy od stopnia zrozumienia trudności, z jakimi boryka się centrala eksportowa.

Dla ilustracji stwierdzić można, że Centralny Zarząd Budowy Maszyn Ciężkich, który rokrocznie szczególnie stanowczo i nieustępliwie domagał się od „Metalexportu” złożenia zamówień na pełny asortyment przewidziany projektem planu produkcji eksportowej na następny rok — już do 15 sierpnia roku poprzedzającego — w roku 1954 zaczął wykazywać więcej zrozumienia dla istniejących trudności i potrafił wynaleźć kompromisowe rozwiązanie tego problemu.

Ponieważ, jak wspomnieliśmy wyżej, omawiany problem nie jest wyczerpująco unormowany obowiązującymi przepisami i uregulowanie go nastroić będzie wiele trudności, rozwiązania szukać trzeba w praktyce.

Rozwiązanie takie, ze względu na specyfikę eksportu maszyn i urządzeń, znaleźć można jedynie w drodze wzajemnego zrozumienia warunków pracy central handlu zagranicznego prowadzących eksport maszyn oraz centralnych zarządów przemysłu, zajmujących się ich produkcją.

Zasada, jaka powinna być przyjęta w tym rozwiązaniu, jest pozostawienie centrali eksportowej przez przemysł maksimum czasu dla sprecyzowania wymogów technicznych wykonania maszyn i urządzeń przewidzianych planem.

Przemysł może więc wyznaczyć terminy dla uzgodnienia poszczególnych wymogów technicznych, nie jest natomiast konieczne określanie wszystkich danych technicznych w jednym terminie. Taki sposób rozwiązania sprawy przejął np. w odniesieniu do niektórych rodzajów maszyn Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Włókienniczych. We wszystkich tych wypadkach, w których możliwe jest zapewnienie zaopatrzenia w kilku wariantach, centralne zarządy powinny uciekać się do tego

sposobu rozwiązania omawianego problemu. Słuszne jest również dążenie przemysłu do stworzenia normatywów zapasów materiałowych zabezpieczających produkcję eksportową wszędzie tam, gdzie można to przeprowadzić. Warto wspomnieć, że prawie wszystkie zespoły robocze powołane do opracowania postulatów i wniosków dotyczących aktywizacji eksportu na mocy uchwały Rady Ministrów Nr 457 z dnia 8.7.1954 r. podnosiły konieczność ustalenia normatywów rezerw materiałowych dla produkcji eksportowej.

Z drugiej jednak strony centrale eksportowe powinny szybko i sprawnie precyzować wymogi techniczne wykonania maszyn i urządzeń przewidzianych w planie, gdy tylko nastąpi termin oznaczony w tym celu przez przemysł.

Jeśli idzie o masę towarową nie objętą jeszcze zamówieniami lub zapotrzebowaniami odbiorców zagranicznych, centrala musi się liczyć z koniecznością przewidywania rodzajów żądań technicznych, jakie mogą wysunąć jej potencjalni kontrahenci. Centrala może np. żądać od przemysłu dla pewnych ilości maszyn wykonania silników i wyposażenia elektrycznego na różne napięcia prądu, ustalając dla większej ilości maszyn wykonanie trudniejsze. O ile w trakcie wykonywania planu wykonanie takie okaże się zbędne, przemysł maszyn i aparatów elektrycznych bez szczególnych zastrzeżeń podejmie się mniej pracochłonnej produkcji. Pewien procent ogólnej ilości określonych maszyn centrala może zamówić z podwójnym kompletem wyposażenia elektrycznego w różnym wykonaniu (np. jeden komplet w izolacji tropikalnej). W odniesieniu do kompletów szybko zużywających się części dostarczanych wraz z maszyną, centrala może żądać ich dostarczenia do każdej maszyny, mimo iż niektórzy odbiorcy mogą kupić maszynę bez części zamiennych. Centrala eksportowa może także w wielu wypadkach ustalić z przemysłem wykonanie maszyn w podzespołach w ten sposób, aby pewne szczegóły techniczne potrzebne do wykończenia i montowania maszyny przed jej wysyłką mogły być ustalone w późniejszym terminie. Specyfikacja wyposażenia maszyn może być ustalona na podstawie analizy wyposażenia najczęściej żadanego przez odbiorców. Wreszcie w tych wypadkach, gdzie określenie wymogów technicznych wykonania nie jest możliwe na podstawie przewidywań centrali eksportowej, może ona zamówić maszynę lub urządzenie według charakterystyki określonej przez głównych inwestorów krajowych, licząc się z tym, iż w razie niezalezienia nabywcy na rynkach zagranicznych maszyna zostanie po pewnym czasie upłynniona na rynku krajowym. Jeśli idzie o opakowanie towaru oraz warunki wykonania związane ze sposobem transportu, centrala może żądać od przemysłu przygotowania znacznej ilości maszyn do trudniejszego transportu (np. transportu dalekomorskiego), mając na względzie, iż w wypadku łatwiejszych warunków transportu wynikających z umowy z odbiorcą zagranicznym, przemysł bez specjalnych trudności będzie mógł zmienić rodzaj opakowania.

Na zakończenie rozważań na temat stosunku zamówień eksportowych do planu produkcji eksportowej należy ustalić dwa momenty, które nie powinny budzić wątpliwości.

W wypadku umieszczenia w planie maszyn lub urządzeń nieseryjnych centrala eksportowa nie może precyzować szczegółów technicznych na podstawie własnych przewidywań, a także nie powinna przekazać zamówienia eksportowego do przemysłu bez porozumienia z odbiorcą zagranicznym. Wyjątek stanowią mogą urządzenia, które interesują również innego odbiorcę zagranicznego lub mogą być w ostateczności odprzedane inwestorowi krajowemu.

Drugim momentem jest stwierdzenie, że centrala eksportowa nie może w zasadzie odmówić złożenia formalnego zamówienia eksportowego w przemyśle na asortyment planowy powołując się na ryzyko związane z brakiem odbiorcy zagranicznego. Plan eksportu stawia przed centralą zadanie sprzedaży określonej masy towarowej i jest ona obowiązana wykorzystać wszelkie środki dla wykonania tego zadania. Dla umożliwienia zawarcia formalnej umowy kupna-sprzedaży z przemysłem bez jednoczesnego precyzowania wszystkich szczegółów technicznych centrala eksportowa może stosować praktykę jak najwcześniejszego przekazywania do przemysłu tzw. zamówień ramowych na maszyny seryjne. Taki sposób zastosował z powodzeniem „Metalexport” m. in. w stosunkach z Centralnym Zarządem Ogólnego Budownictwa Maszynowego oraz szeregiem zarządów przemysłu terenowego. Poza tym centrala eksportowa powinna się liczyć z koniecznością odbioru z przemysłu szeregu maszyn, na które w danym momencie nie będzie posiadała nabywców zagranicznych oraz skierowania ich na skład własny — przyfabryczny lub portowy. Z tych względów centrala musi z góry pomyśleć o zapewnieniu odpowiedniej powierzchni składowej oraz niezbędnych warunków składowania maszyn (odpowiedniego pomieszczenia, urządzeń przeładunkowych, konserwacji itp.). Wyjątek od tej zasady dotyczyć może urządzeń, na które w kraju w ogóle nie ma zapotrzebowania. W wypadku niezalezienia odbiorcy zagranicznego powstać bowiem mogą poważne rezerwy, bardzo trudne lub wręcz niemożliwe do upłynnienia nie tylko zagranicą, lecz i wewnątrz kraju. Wstawienie do planu produkcji eksportowej, a w szczególności zamówienie w przemyśle tego rodzaju maszyn lub urządzeń może czynić centralę eksportową odpowiedzialną za wyprodukowanie „niepotrzebnego” towaru. Aczkolwiek wypadki takie należą do rzadkości, umieszczenie takiego asortymentu w planie produkcji eksportowej powinno być każdorazowo dokładnie rozważone.

Najważniejszym jednak warunkiem właściwego funkcjonowania centrali handlu zagranicznego jest operatywna, należycie skoordynowana jej współpraca z przemysłem, która przede wszystkim zapewni przezwyciężenie wszystkich trudności występujących przy układaniu i realizacji planów eksportu.

Jadwiga SERAFIN-PILAWSKA
Adiunkt Wyższej Szkoły Ekonomicznej
we Wrocławiu

Próba wskazania ustaleń dotyczących deglomeracji przemysłu w Wałbrzychu

CHAOTYCZNA gospodarka kapitalistyczna doprowadza do nierównomiernego rozwoju przemysłu. Nierównomierność ta przejawia się zarówno w zaniedbywaniu pewnych działów przemysłu jak i też w wadliwym terytorialnie rozmieszczeniu zakładów przemysłowych. Stąd w krajach kapitalistycznych obok obszarów o silnym zagęszczeniu przemysłu występują obszary całkowicie zaniedbane, niezaktywizowane gospodarczo.

Również i w Polsce jako spadek po gospodarce kapitalistycznej występuje nierównomierność rozmieszczenia przemysłu i terytorialnego rozwoju gospodarczego. Nadmierne zagęszczenie przemysłu, czyli tzw. aglomeracja przemysłu, zaznacza się przede wszystkim w zagłębiu górnośląskim oraz w mniejszym stopniu w zagłębiu wałbrzyskim.

Aglomeracja przemysłu jest zjawiskiem szkodliwym. W zagłębiach utrudnia ona rozwój przemysłu typowego eksploatującego złoża mineralne, utrudnia także prawidłową nowoczesną rozbudowę miast i osiedli i planowe zagospodarowanie terenów.

W gospodarce socjalistycznej dysproporcje w rozmieszczeniu przemysłu, będące wynikiem gospodarki kapitalistycznej, likwiduje się:

poprzez rozbudowę przemysłu na terenach dotychczas słabo uprzemysłowionych — na co położony jest w naszych planach perspektywicznych szczególny nacisk;

poprzez przenoszenie niektórych zakładów przemysłowych z obszarów posiadających nadmierne zagęszczenie przemysłu, na obszary słabiej uprzemysłowione — czyli poprzez tzw. deglomerację przemysłu.

Przeprowadzanie deglomeracji przemysłu jest zadaniem trudnym, wymagającym szczegółowych badań idących w różnych kierunkach.

Jako przykład badań, które na tym odcinku powinny być przedsięwzięte i jako przykład kryteriów, którymi przy deglomeracji należałoby się kierować — mogą posłużyć prace związane z jednym z obszarów o silnym zagęszczeniu przemysłu, mianowicie z Wałbrzychem.

W mieście tym zaznaczają się trudności ze względu na specyficzne warunki lokalne, związane z konfiguracją terenu. Poszczególne dzielnice Wałbrzycha rozciągnięte są w stosunkowo wąskich dolinach górskich, toteż dalsza rozbudowa miasta jest na ogół trudna, a w niektórych miejscach wręcz niemożliwa. Wobec ograniczonych możliwości rozprzestrzeniania się miasta nastąpiło silne zagęszczenie zabudowy. W wypadku, gdy zabudowa ta znajduje się na terenach, pod którymi eksploatuje się węgiel, sytuacja staje się szczególnie trudna. Występują wtedy często szkody górnicze, przyczyniające się do pogorszenia i tak trudnej już sytuacji na tym odcinku. Dla uniknięcia dalszych szkód górniczych rezygnuje się z eksploatacji pokładów węgla w tzw. filarach ochronnych. Unieruchomienie w tych filarach znacznych ilości węgla sta-

nowi stratę dla gospodarki narodowej, tym bardziej dotkliwą, że w większości chodzi tu o najlepszy węgiel koksujący, niezbędny dla dalszego rozwoju naszego hutnictwa.

Ta specyficzna sytuacja, występująca na terenie Wałbrzycha, wzięta została pod uwagę przy ustalaniu długofalowych planów rozwoju gospodarczego tego regionu.

Rozwój gospodarczy Wałbrzycha ma iść w kierunku dalszej rozbudowy przemysłu węglowego i związanych z nim gałęzi, a mianowicie przemysłu koksochemicznego i energetycznego. Poza tym przemysłem, typowym dla Wałbrzycha, na terenie miasta mają powstawać i rozwijać się zakłady przemysłowe i usługowe, konieczne dla zaspokojenia stale rosnących materialnych potrzeb mieszkańców Wałbrzycha i jego okolic.

Wszystkie zakłady przemysłowe, nie wchodzące w skład pionu węglowego i nie służące bezpośrednio zaspokojeniu potrzeb ludności Wałbrzycha mają więc być lokalizowane poza obrębem miasta, poza obrębem terenów węglonośnych. Odnosi się to nie tylko do inwestycji planowanych, ale również do zakładów przemysłowych, już istniejących.

Teraźniejszy bowiem profil produkcyjny Wałbrzycha różni się znacznie od naszkicowanego profilu przyszłości. Obok przemysłu węglowego i związanego z nim przemysłu koksochemicznego i energetycznego na terenie miasta istnieje szereg innych gałęzi przemysłu. Znajdujące się na terenie Wałbrzycha zakłady przemysłowe, nie związane z profilem produkcyjnym miasta, stanowią czynnik utrudniający realizację długofalowych planów rozwoju gospodarczego. Zakłady te wiążą bowiem kadry, niezbędne dla dalszego rozwoju górnictwa węglowego, a zajmując i tak już szczupłą powierzchnię zdadną do zabudowy, utrudniają przestrzenną rozbudowę przedsiębiorstw, przewidzianych w planach rozwojowych Wałbrzycha.

Z przytoczonych rozważań wynika, że znajdujące się na terenie Wałbrzycha zakłady przemysłowe nie związane z przemysłem węglowym ani z zaopatrzeniem ludności, należy z Wałbrzycha przenieść.

Rozwiązując praktycznie zagadnienie deglomeracji Wałbrzycha, należy każdą decyzję o przeniesieniu poza obręb miasta lub pozostawieniu w nim poszczególnych zakładów przemysłowych poprzedzić szczegółowymi badaniami, kierując się w nich pewnymi kryteriami. Wymienione w niniejszym opracowaniu kierunki prowadzenia szczegółowych badań nie wyczerpują bogatej problematyki tak rozległego zagadnienia, jakim jest deglomeracja przemysłu w ośrodkach zbytnio zagęszczonych. Przytoczone zaś kryteria, służące dla wydania opinii o celowości usunięcia pewnych zakładów z Wałbrzycha względnie pozostawienia ich, traktować należy w ujęciu dyskusyjnym, jako próbę uchwycenia zagadnień, które na tym odcinku wysuwają się na plan pierwszy.

Należy ponadto zaznaczyć, że rozpatrzono tu tylko jedną stronę zagadnienia przenoszenia zakładów przemysłowych z Wałbrzycha, a mianowicie zagadnienie ich usunięcia lub pozostawienia. Nie uwzględniono natomiast zupełnie kwestii ulokowania gdzie indziej zakładów przeznaczonych do usunięcia z Wałbrzycha, przyjmując, że istnieją realne i racjonalne możliwości umieszczenia tych zakładów w terenie, gdzie będą potrzebne.

W jakich kierunkach powinny zmierzać badania zakładów objętych ewentualną deglomercją?

1. Stwierdzić trzeba powiązania danego zakładu z bazą surowcową Wałbrzycha, tzn. z węglem.

2. Z badać trzeba czy produkty wytwarzane w danym zakładzie służą dla zaspokojenia spożycia lokalnego. Należy tu uwzględnić zarówno potrzeby zakładów przemysłowych, typowych dla Wałbrzycha (przede wszystkim kopalń), jak również potrzeby konsumpcyjne miejscowej ludności.

3. Potrzebna jest analiza zmierzająca do ustalenia w danym zakładzie przemysłowym:

a) liczebności załogi pod kątem wielkości tkwiących w danym przedsiębiorstwie rezerw siły roboczej dla typowego przemysłu Wałbrzycha,

b) procentowego udziału kobiet wśród zatrudnionych. Aktywizacja kobiet jest bowiem konieczna ze względu na wyraźną w Wałbrzychu przewagę zawodów zatrudniających w przeważającej części mężczyzn.

4. Ustalić trzeba możliwości przeniesienia danego zakładu z punktu widzenia kadr. Chodzi tu o ustalenie udziału wysoko kwalifikowanych pracowników w danym zakładzie (w wypadku niezbędnej dużej ilości fachowców na terenie nowej lokalizacji danego zakładu mogą wystąpić trudności w skompletowaniu załogi) oraz o ustalenie możliwości przeniesienia ich z Wałbrzycha (przeniesienie takie może być utrudnione w wypadku przewagi w załodze ludności autochtonicznej lub w wypadku różnych powiązań rodzinnych).

5. Niezbędne jest zbadanie technicznych możliwości przeniesienia danego zakładu, tzn. możliwości demontażu, transportu oraz montażu maszyn i urządzeń w nowym pomieszczeniu produkcyjnym.

6. Stwierdzić trzeba przydatność pomieszczeń produkcyjnych zakładu i jego terenów dla potrzeb typowego przemysłu Wałbrzycha lub dla potrzeb przemysłu środków konsumpcji, zaopatrującego mieszkańców miasta, względnie dla potrzeb budownictwa mieszkaniowego, występujących w Wałbrzychu jako bardzo jaskrawy problem.

7. Ustalić trzeba wielkość ewentualnych strat dla gospodarki narodowej, które powstać mogłyby z przejściowego zmniejszenia produkcji na skutek przenoszenia danego zakładu. Każde bowiem przeniesienie, choćby najbardziej racjonalne, powoduje zmniejszenie się zdolności produkcyjnej, wprowadzie przejściowe, ale tym niemniej wyraźne. W wypadku produkcji artykułów deficytowych mogłoby to narazić gospodarkę krajową na dotkliwe straty.

Może się wydawać, że należałoby tu jeszcze uzależnić decyzję o usunięciu względnie pozostawieniu badanego zakładu od kształtowania się kosztów przeniesienia. Ten wzgląd jednak w rozważaniach pominięto ze względu na to, że korzyści wynikające z deglomercji, są najczęściej wartościowo niewymierne i stąd

porównywanie ich z kosztami przeniesienia jest w większości wypadków niemożliwe.

Dla zobrazowania badań opartych o sformułowane wyżej ustalenia, wybrano w niniejszym opracowaniu przykładowo pięć zakładów przemysłowych Wałbrzycha, reprezentujących różne gałęzie przemysłu, o różnej wielkości (zatrudniające od kilku do kilkuset pracowników) i o różnym znaczeniu dla gospodarki rejonu i kraju. Przykłady te, podane w nawiązaniu do wymienionych wyżej ustaleń, przedstawione w dużym skrócie i uproszczeniu, z pominięciem szczegółów liczbowych, które nie są istotne dla toku niniejszych rozważań, przedstawiają się następująco:

Zakład A. Zakład A jest przedsiębiorstwem przemysłu metalowego, produkującym liny i siatki druciane.

1. Podstawowym surowcem dla tej produkcji jest drut, nie wytwarzany przez zakład. Sprowadza się go z fabryk znajdujących się w miejscowościach oddalonych od Wałbrzycha w granicach od 200 do 400 km (np. Zabrze, Sosnowiec, Gliwice, Radomsko, a nawet Włocławek). Oprócz drutu potrzebna jest do wyrobu niektórych rodzajów lin również przędza na tzw. „duszę”. Przędzę tę sprowadza się przeważnie z Będzina.

Pod względem surowcowym więc zakład A nie jest z Wałbrzychem związany.

2. Wymieniony zakład posiada dużą ilość (około tysiąca) odbiorców, rozrzuconych po całej Polsce. Wśród odbiorców tych znajdują się również przedsiębiorstwa rejonu wałbrzyskiego. I tak np. huta szkła w Wałbrzychu odbiera z tego zakładu produkcję siatki do szkła zbrojonego. Mogłoby się wydawać, że powiązanie zakładu A z potrzebami Wałbrzycha jest dosyć silne. Jednakże powiązanie to dotyczy tylko drobnej części produkcji, gdyż wymienione przedsiębiorstwo wytwarza przede wszystkim liny i siatki ogrodzeniowe. Moment bardziej ważki mogłaby stanowić dostawa przez zakład A lin pochylnianych i wyciągowych dla kopalń wałbrzyskich. Ale i tego momentu nie należy przeceniać. Dostawy bowiem z tego przedsiębiorstwa lin wyciągowych i pochylnianych dla kopalń wałbrzyskich nie dorównują dostawom dla kopalń górnośląskich. Ponadto udział tych lin w całokształcie produkcji przedsiębiorstwa jest nieduży.

Z przeglądu odbiorców wynika więc, że zakład A, mimo pewnych powiązań z Wałbrzychem, w większości zbywa swą produkcję poza Wałbrzychem i poza jego rejonem.

3. Analiza składu załogi w omawianym zakładzie wykazuje, że:

a) liczebność pracowników jest średnia i mogłaby przedstawiać pewną rezerwę kadr — dla typowego przemysłu Wałbrzycha;

b) udział zatrudnionych w tym zakładzie kobiet stanowi prawie 50% załogi, jest więc poważny.

4. Odsetek wysoko kwalifikowanych robotników jest nieduży. W wypadku przeniesienia zakładu skompletowanie załogi na nowym terenie nie powinno nastęczać trudności.

5. Maszyny produkcyjne zakładu A są łatwe do demontażu i transportu.

6. Pomieszczenia produkcyjne omawianego przedsiębiorstwa są w stosunkowo dobrym stanie. W razie przeniesienia zakładu zaistniałyby duże możliwości adaptacji pomieszczeń dla innej produkcji, np. na warsztaty naprawcze dla przemysłu węglowego. Ponadto

wokół fabryki znajdują się tereny niezabudowane, co pozwoliłoby na ewentualną dalszą rozbudowę.

7. Z punktu widzenia całokształtu gospodarki narodowej przejściowe zmniejszenie zdolności produkcyjnej zakładu A wskutek ewentualnego przeniesienia nie odegrałoby większej roli.

Z powyższych rozważań wynika wniosek, że usunięcie zakładu A z Wałbrzycha będzie celowe.

Zakład B. Produkcja tego zakładu obejmuje stolarkę budowlaną (okna i drzwi) oraz stolarkę różną.

1. Podstawowym surowcem jest tarcica. Dostarczają jej różne tartaki, przeważnie z województwa wrocławskiego. Okucia i inne materiały pomocnicze są przesyłane przez organizacyjnie nadrzędną jednostkę w Poznaniu.

Pod względem więc zaopatrzenia surowcowego zakład B nie jest związany z Wałbrzychem.

2. Omawiany zakład posiada odbiorców rozrzuconych po całej Polsce. Najważniejsi odbiorcy znajdują się w województwach: krakowskim, rzeszowskim, stalino-grodzkim i warszawskim.

Również więc pod względem zbytu zakład B nie jest związany z Wałbrzychem.

3. Analiza składu załogi w wymienionym przedsiębiorstwie wykazuje, że:

a) liczebność załogi przedstawia pewną rezerwę kadrową dla typowego przemysłu Wałbrzycha;

b) odsetek zatrudnionych kobiet jest niski.

4. Wobec stosunkowo nieskomplikowanego procesu produkcyjnego w omawianym zakładzie oraz wobec faktu, że kadry stolarzy stosunkowo łatwo można by uzupełnić na nowym miejscu po przeniesieniu zakładu — na tym odcinku nie powinny wyłonić się trudności w razie przenoszenia zakładu.

5. Wszystkie maszyny są łatwe do demontażu i transportu.

6. Budynki produkcyjne składają się przeważnie z szop drewnianych, o poważnym stopniu zużycia. Przydatność ich dla innych celów jest niewielka. Możliwości wykorzystania terenów po przeniesieniu zakładu są chwilowo trudne do określenia, dla przemysłu węglowego raczej niewielkie ze względu na brak bezpośredniego sąsiedztwa kopalń.

7. Z punktu widzenia całokształtu gospodarki narodowej przejściowe zmniejszenie zdolności produkcyjnej zakładu B wskutek przeniesienia nie miało by większego znaczenia.

Jakkolwiek z rozważań wynika nieprzydatność pomieszczeń zakładu B dla przemysłu typowego, to jednak wszystkie pozostałe względy wykazują, że przeniesienie omawianego zakładu z Wałbrzycha będzie celowe.

Zakład C. Zakład C produkuje obuwie sportowe wyczynowe i skórzany sprzęt sportowy.

1. Podstawowy surowiec produkcyjny — skóra miękka i twarda — sprowadzany jest z różnych ośrodków, jak np. z Wrocławia, Warszawy, Radomia, Łodzi.

Pod względem zaopatrzenia w surowce zakład C nie jest więc związany z Wałbrzychem.

2. Wymieniony zakład posiada odbiorców rozrzuconych po całej Polsce, stąd brak jest wyraźnego powiązania z Wałbrzychem.

3. Analiza składu załogi w zakładzie C wykazuje, że:

a) liczebność załogi jest średnia i może przedstawiać pewną rezerwę kadrową dla typowego przemysłu Wałbrzycha;

b) odsetek kobiet wśród zatrudnionych nie jest wysoki. Związane to jest z rzemieślniczym sposobem produkcji obuwia sportowego, przeważnie ciężkiego (np. buty narciarskie).

4. Ze względu na wysoce wyspecjalizowaną produkcję (sprzęt wyczynowy) byłoby trudno pozyskać odpowiednich fachowców na nowym miejscu po ewentualnym przeniesieniu zakładu. Przeniesienie zaś dotychczasowych wysoko kwalifikowanych fachowców byłoby trudne, gdyż są oni na ogół silnie związani z Wałbrzychem.

5. Maszyny są małe i lekkie, gdyż produkcja ma charakter raczej rzemieślniczy; są one łatwe do przeniesienia.

6. Pomieszczenia produkcyjne są w dosyć dobrym stanie. Wokół zakładu istnieją tereny niezabudowane. Pomieszczenia i tereny przedstawiają duże możliwości wykorzystania np. dla przemysłu środków konsumpcji, związanego z potrzebami ludności Wałbrzycha.

7. Z punktu widzenia całokształtu gospodarki narodowej przejściowe zmniejszenie zdolności produkcyjnej omawianego przedsiębiorstwa wskutek przeniesienia nie spowodowałoby trudności.

Z powyższych rozważań wynika wniosek, że większość rozpatrywanych momentów przemawia za przeniesieniem zakładu C z Wałbrzycha. Jednakże trudności kadrowe w razie przeniesienia stawiają pod znakiem zapytania dalszą produkcję sprzętu wyczynowego dla naszych sportowców. Waga tego momentu jest tak duża, że wpływa na wydanie decyzji o pozostawieniu przedsiębiorstwa w Wałbrzychu, przynajmniej chwilowo, do czasu zapewnienia nowej załogi.

Zakład D. Zakład D produkuje sztuczne zęby. Dotychczas produkcja ta miała charakter doświadczalny.

1. Surowcami do produkcji zębów sztucznych są: gips alabastrowy, skaień skandynawski, kaolon oraz różne barwniki i dodatki (np. rutil). Surowce te są sprowadzane z innych regionów Polski a nawet z zagranicy.

Pod względem więc bazy surowcowej zakład D nie jest związany z Wałbrzychem.

2. Ze względu na próbny dotychczas charakter produkcji odbiorców na razie brak. Nie ulega jednak wątpliwości, że produkcja zębów sztucznych służyć będzie potrzebom ogólnokrajowym. Również więc pod kątem widzenia zbytu zakład D nie jest związany z Wałbrzychem.

3. Analiza składu załogi w omawianym przedsiębiorstwie wykazuje:

a) zakład ten zatrudnia niewielką ilość pracowników, nie skupia więc rezerw kadrowych dla typowego przemysłu Wałbrzycha;

b) odsetek kobiet wśród zatrudnionych jest wysoki. Ze względu jednak na małą liczebność załogi nie odgrywa roli w całokształcie zagadnienia aktywizacji kobiet w Wałbrzychu.

4. Załoga przeprowadzająca już od dłuższego czasu próby precyzyjnej produkcji sztucznych zębów, posia-

da obecnie wysokie kwalifikacje. Pracowników tych byłoby trudno zastąpić ze względu na zupełny brak specjalistów w tej dziedzinie. Szkolenie zaś nowych pracowników pogorszyłoby jakość produkcji próbnej i opóźniłoby znacznie rozpoczęcie produkcji na skalę przemysłową. Przy przenoszeniu zakładu byłoby więc konieczne przeniesienie również pracowników. Załoga zaś składa się w przeważającej części z autochtonów, związanych silnie z Wałbrzychem i ich przeniesienie nastęrczyłoby poważne trudności.

5. Pod względem technicznym przeniesienie zakładu byłoby łatwe, gdyż wyposażenie jego stanowią urządzenia niewielkie i lekkie.

6. Pomieszczenia omawianego zakładu są małe. Znajdują się na terenie innego zakładu produkcyjnego, który stara się o przejęcie tych pomieszczeń.

7. Omawiane przedsiębiorstwo, odznaczając się pionierskim charakterem produkcji, może być bardzo użyteczne w skali gospodarki krajowej, pozwalając na zmniejszenie pewnej ilości dewiz, wydawanych dotychczas na import sztucznych zębów. Stąd więc każde opóźnienie podjęcia produkcji na skalę przemysłową wskutek przeniesienia zakładu spowodowałoby wyraźną stratę dla gospodarki narodowej.

Za przeniesieniem zatem zakładu przemawia większość punktów. Nie ulega wątpliwości, że omawiany zakład nie jest związany z profilem produkcyjnym Wałbrzycha. Ponieważ jednak zachodzi obawa, że ewentualna decyzja o przeniesieniu mogłaby doprowadzić do mimowolnej likwidacji przedsiębiorstwa ze względu na jego specyficzny charakter, a to byłoby szkodliwe dla gospodarki krajowej, pozostawić należy je w Wałbrzychu przynajmniej na pewien czas dla „okrzepnięcia” i wyszkolenia nowych pracowników.

Zakład E. Zakład E produkuje kafle piecowe.

1. Podstawowym surowcem dla produkcji kaflów jest glina sprowadzana przez omawiany zakład z Bolesławca. Poza tym potrzebne są jeszcze inne surowce jak skały, dowożony ze Strzeblowa, kwarc (z woj. kieleckiego), kaolin oraz minia ołowiana i inne składniki do glazury.

Zakład E nie jest więc związany z bazą surowcową Wałbrzycha.

2. Najwięcej kaflów wysyła się do Warszawy i miejscowości podwarszawskich. Drugim z kolei ważnym odbiorcą jest przedsiębiorstwo remontowo-budowlane w Wałbrzychu. Poza tym wysyła się kafle do różnych miejscowości województwa wrocławskiego i stalino-grodzkiego. Zdarzają się nawet transporty kaflów do Sandomierza i Lublina. Rozdziałem produkcji kieruje centrala handlowa. Ostatnio rozdział zbytu staje się bardziej racjonalny. Najczęściej odbierają teraz kafle przedsiębiorstwa z Wałbrzycha, Świdnicy i Dzierżonowa.

Powiązanie zakładu E z odbiorcami w Wałbrzychu i okolicy jest więc silne.

3. Analiza składu załogi wykazuje, że:

a) liczebność załogi jest niewielka i nie przedstawia poważniejszej rezerwy kadrowej dla przemysłu typowego Wałbrzycha;

b) odsetek kobiet wśród zatrudnionych jest mały.

4. Z uwagi na mały udział fachowców o wysokich kwalifikacjach oraz na stosunkowo dużą możliwość przeniesienia ich poza teren Wałbrzycha nie powsta-

łyby w razie przeniesienia zakładu żadne poważniejsze trudności.

5. Omawiany zakład posiada niewiele maszyn. Są one łatwe do demontażu i transportu. Natomiast kwestia pieców kaflarskich nasuwałaby pewne zastrzeżenia przeciwko przeniesieniu. Piece te pozostałyby bezużyteczne i musiałyby ulec rozbiórce. Należy tu jednak z drugiej strony wziąć pod uwagę, że istniejące piece są przestarzałe. Kierownictwo zakładu projektuje gruntowną przebudowę tych pieców i przystosowanie ich do opału węglem (dotychczas były opalane drzewem). Sumy przewidziane na tę przebudowę można by w razie przeniesienia zakładu zużyć na remont istniejących urządzeń lub na częściowe pokrycie kosztów budowy nowych pieców w przyszłej ewentualnej siedzibie kaflarni.

6. Przydatność pomieszczeń zakładu E trudno jest określić. Mogłyby tam powstać jakieś warsztaty usługowe dla przemysłu węglowego lub zakład produkujący artykuły konsumpcyjne dla mieszkańców Wałbrzycha. Wartość pomieszczeń obniża pęknięcie budynku (szkoda górnicza) oraz fakt, że z obu stron przylegają do niego budynki mieszkalne.

7. Z punktu widzenia całokształtu gospodarki narodowej przejściowe zmniejszenie zdolności produkcyjnej zakładu E wskutek ewentualnego przeniesienia nie miałyby poważniejszych konsekwencji.

Zakład E nie jest więc związany z profilem produkcyjnym Wałbrzycha. Mimo, iż dosyć silne powiązania z odbiorcami wałbrzyskimi i sprawa pieców kaflarskich mogłyby przemawiać za pozostawieniem tego zakładu w Wałbrzychu, pozostałe rozpatrzone punkty wpływają na wydanie opinii, ażeby zakład raczej przenieść.

*

W ten sposób, według siedmiu na wstępie zarysowanych punktów, rozpatrzone zagadnienie przeniesienia pięciu przykładowo wybranych przedsiębiorstw Wałbrzycha.

W wyniku przeprowadzonych badań stwierdzono celowość przeniesienia z Wałbrzycha trzech spośród nich (w wypadku zakładu E z pewnymi zastrzeżeniami). Dwa pozostałe zakłady (C i D) należałoby pozostawić w Wałbrzychu, przynajmniej na pewien czas.

Przeniesienie badanych zakładów pozwoli na pewne rozładowanie zagęszczenia przemysłu w Wałbrzychu. Uzyska się obiekty przemysłowe i administracyjne (wartościowe w wypadku zakładu A). Powstaną dalej dla przemysłu węglowego pewne rezerwy kadrowe spośród tych pracowników, którzy nie przeniosą się wraz z zakładami. Po przenoszących się zaś pracownikach zwolni się pewna ilość mieszkań, co przyczyni się do częściowej poprawy trudnej sytuacji mieszkaniowej w Wałbrzychu.

Z przytoczonych przykładów wynika, że wydanie opinii nie zawsze jest związane z uwzględnieniem merytorycznej większości zbadanych siedmiu punktów. Należy tu przede wszystkim uwzględnić ich ciężar gatunkowy, ich wagę oraz specyfikę zagadnień poszczególnych zakładów, która wyłania się przy ich dokładnym badaniu. Nie można rzeczywiście zamknąć w nakreślonym schemacie. Sformułowane na wstępie ustalenia nie obejmują oczywiście wszystkich aspektów zagadnienia celowości przenoszenia poszczególnych zakładów. Pozostaje między innymi do dyskusji, jakimi punktami te rozważania uzupełnić, względnie jakie z siedmiu podanych punktów można pominąć jako mniej istotne.

O podniesienie jakości produkcji pieczywa

JAKOŚĆ produkcji pieczywa łączy się ściśle z problematyką produkcji piekarniczej w ogóle; zależna jest ona bowiem od wszystkich niemal elementów, które składają się na tę problematykę. Dlatego też zagadnienie jakości pieczywa należy traktować na szerszym tle sytuacji piekarnictwa w kraju, aby dojść do wniosków, które w myśl wytycznych partii i rządu mają zapewnić osiągnięcie stopniowej ale zdecydowanej poprawy jakości pieczywa. Stosowanie półśrodków czy też zawężanie problemu jakości do przestrzegania przepisów technologicznych, wzmożenia samej kontroli technicznej itp. nie dałyby naszym zdaniem trwałych efektów.

W piekarnictwie — podobnie jak i w innych przemysłach spożywczych — o jakości produkcji decyduje surowiec. Wprawdzie proces technologiczny może w dużym stopniu poprawić wady wynikłe z niedostatecznej jakości surowca, niemniej jednak rola surowca w przemyśle piekarniczym jest tak znaczna, że bez stworzenia odpowiedniej bazy surowcowej nie może być mowy o osiągnięciu trwałych efektów w zakresie jakości produkcji piekarniczej.

W zasadzie chodzi o mąkę, gdyż pozostałe surowce odgrywają mniejszą rolę i poza tym w naszych konkretnych warunkach jakość ich nie nasuwa poważniejszych zastrzeżeń.

Głębokie zmiany, jakie w latach powojennych przeszła produkcja zbóż i obrót zbożem w poważny sposób rzutują na zaopatrzenie piekarnictwa w mąkę. W szczególności zasadnicze znaczenie mają zmiany w systemie obrotu zbożem i mąką, które niedostatecznie uwzględniają potrzeby przemysłu piekarniczego. Np. ustalone standardy mąki mają raczej charakter handlowy, a nie przemysłowy, nie mówiąc o tym, że na skutek słabego działania kontroli technicznej w młynarstwie często brak jest nawet standardów handlowych.

Dla celów przemysłowych nie wystarczy mąka nawet dobrze handlowo standaryzowana. Aby piekarnia mogła dostosować proces technologiczny do jakości otrzymywanej mąki, konieczne jest dołączanie do poszczególnych partii mąki atestów określających, oprócz takich cech mąki, jak wilgotność, kwasowość, popiołowość, również procent zawartości glutenu. Tymczasem zanim na drodze eksperymentalnej piekarnia nastawi się na dany gatunek mąki, otrzymuje ona inny transport o innych właściwościach, przy których znów trzeba by zmienić procedurę produkcji piekarniczej.

Dalsze trudności w zakresie surowcowym wywołuje w przemyśle piekarniczym nierównomierność dostaw surowca. Często zdarza się bowiem, że piekarnia oczekując na dostawę większej partii mąki „pożycza” zorganizowanym tranzytem różnolite mąki, a po otrzymaniu owej większej partii musi przede wszystkim oddać pożyczki i znów jednolita większa partia mąki nie służy produkcji przez dłuższy okres. Zdarzają się np. wypadki, że przez pół miesiąca piekarnia otrzymuje samą mąkę bułkową, potem samą mąkę

72% i na skutek tego nie może stosować niezbędnego mieszania tych gatunków mąki, obniżając przez to jakość swej produkcji.

Przechodząc do zagadnienia wpływu samego procesu produkcji piekarniczej na jakość pieczywa należy stwierdzić, że przemysł piekarniczy jest to dziedzina, w której wyjątkowo silnie uwypatniają się zaniedbania okresu kapitalizmu, co w znacznym stopniu rzutuje na jakość produkcji pieczywa.

Należy stwierdzić, że przyrost zdolności produkcyjnych piekarnictwa nie nadąża za wzrostem zapotrzebowania, szczególnie w większych miastach obsługiwanych przez CZPP a także na wsi w piekarniach CRS (stosunkowo najlepiej przedstawia się stan wyposażenia piekarni ZSS w mniejszych miastach). Stan ten powoduje nadmierne wykorzystywanie istniejącego aparatu produkcyjnego w piekarnictwie, co stanowi poważny czynnik dalszego obniżania jakości produkcji piekarniczej.

Nim przystąpimy do opisu kształtowania się zdolności produkcyjnej w porównaniu z zapotrzebowaniem produkcji piekarniczej w skali krajowej i na poszczególnych terenach, trzeba zaznaczyć, że problemu tego nie można właściwie ujmować ani generalnie ani w skali państwowej, czy nawet wojewódzkiej lub powiatowej, a to z uwagi na to, że w przemyśle piekarniczym mamy minimalne możliwości operowania przerzutami produkcji z rejonów nadwyżkowych do deficytowych. Lokalizacja przemysłu piekarniczego musi być skierowana często „na konsumpcję” i jeśli nie każda piekarnia, to w każdym razie każde miasto czy gromada wiejska stanowią odrębny rejon piekarniczy, żyjący własnym życiem.

W rezultacie zwiększa to deficyt mocy produkcyjnej, wykazywany w przekrojach terytorialnych, bo saldujące się w zestawieniach statystycznych nadmiary i niedobory mocy produkcyjnych w praktyce życia prawie że zupełnie nie saldują się. Piekarnia obsługuje niewielki rejon i nadwyżki jej mocy produkcyjnej nic nie mogą pomóc nawet stosunkowo bliskim sąsiadom.

W roku 1955 zdolność produkcyjna piekarnictwa uspołecznionego stanowić będzie 65% w skali ogólnokrajowej i pozwoli na wykonanie około 87% planowanej produkcji (wraz z usługami). Warto podkreślić przy tym, że obciążenie aparatu produkcyjnego piekarnictwa uspołecznionego jest przeciętnie 2,4 razy większe niż rzemiosła piekarniczego. To poprawne w zasadzie założenie udziału rzemiosła piekarniczego w produkcji powoduje jednak, że w niektórych województwach zdolność produkcyjna piekarń prywatnych jest wykorzystywana w niewielkich rozmiarach, co zmusza piekarnictwo uspołecznione do wykorzystania swego aparatu produkcyjnego wyżej maksymalnego wskaźnika zmianowości 2,33 przy jednoczesnym niewykorzystaniu zdolności produkcyjnej rzemiosła.

Dla ilustracji podajemy stopień zmienności w piekarnictwie rzemieślniczym w poszczególnych województwach:

m. Warszawa	— 0,66	lubelskie	— 2,07
warszawskie	— 1,23	zielonogórskie	— 0,51
bydgoskie	— 1,57	stalinogrodzkie	— 0,29
poznańskie	— 0,66	białostockie	— 0,50
szczecińskie	— 1,27	olsztyńskie	— 0,99
opolskie	— 0,41	gdańskie	— 0,63
rzeszowskie	— 1,50	koszalińskie	— 0,85
m. Łódź	— 1,07	wrocławskie	— 0,62
łódzkie	— 1,00	krakowskie	— 0,71
kieleckie	— 1,31		

Wśród dalszych czynników związanych bezpośrednio z piekarniczym procesem produkcyjnym a pośrednio także z jakością pieczywa wymienić należy: np. ciasnotę magazynów, która uniemożliwia składowanie takiego zapasu mąki w piekarni, jaki jest niezbędny dla zapewnienia dłuższego odleżenia się mąki, co z kolei ma poważny wpływ na jakość pieczywa. Ciasnota lokalowa często nie pozwala na racjonalne rozmieszczenie a czasem nawet ustawienie w piekarni potrzebnych urządzeń produkcyjnych. Utrudnia to normalny, harmonijny tok pracy w piekarnictwie, gdzie proces produkcyjny - fermentacyjny jest krótki i w wielkiej mierze zależny od utrzymania właściwych terminów poszczególnych faz procesu produkcyjnego, co ma szczególne znaczenie dla jakości produkcji. Wreszcie ciasnota magazynów często nie pozwala na właściwe składowanie gotowego pieczywa, co z kolei powoduje wydawanie z piekarni do handlu towaru niższej jakości, niż ten, który wychodzi z samego procesu produkcyjnego.

Obok wymienionych czynników kształtujących jakość pieczywa należy podkreślić znaczenie odpowiedniej, fachowej, wyszkolonej kadry pracowników piekarniczych.

Bowiem staranność roboty, przestrzeganie procesów technologicznych, higiena pracy — to elementy mające szczególnie duże znaczenie dla produkcji piekarniczej, która jest procesem dość krótkim, a z uwagi na to, że jest to proces fermentacyjny, wynik jego zależy od dokładności i sumienności pracownika produkującego pieczywo. Fachowość i dyscyplina pracy są zatem dalszymi elementami, niezbędnymi dla podniesienia jakościowego produkcji piekarniczej.

Rozważając problem kadr w piekarnictwie należy szczególnie zwrócić uwagę na to, że powstające wielkie piekarnie wymagają specjalizacji obsługującego je personelu. Nowoczesny piekarz nie może być przedwojennym uniwersalnym majstrem. Wielki zakład piekarniczy wymaga obsługi przez szereg specjalistów (mechanicy, chemicy itp.). Dlatego problematykę naboru kadr dla piekarnictwa należy wydatnie rozszerzyć, przygotowując specjalistów dla poszczególnych działów produkcji.

Przed wojną szkolenie piekarzy odbywało się w tradycyjnych formach szkolenia rzemieślniczego. Obecnie powstało szkolnictwo piekarskie średniego stopnia, poza tym stosuje się szkolenie przywarsztatowe. Daje ono dobre rezultaty, nie może jednak w pełni dostarczyć kadr potrzebnych dla piekarnictwa, które z rzemiosła ma się przekształ-

cić w przemysł. Szkolnictwo średnie nie stoi jeszcze na wysokości zadania; brak jest również szkolnictwa wyższego w zakresie piekarnictwa. W celu podniesienia poziomu fachowego kadr piekarniczych wszystkie pionierzy społecznego piekarnictwa prowadzą szeroką akcję szkoleniową w różnych formach.

Niedomogi w systemie wynagradzania pracowników stanowią również jedną z przeszkód w zakresie niedoboru kadr, jak również podniesienia ich poziomu zawodowego. Umowa zbiorowa w piekarnictwie pochodzi z roku 1948 i z małymi zmianami obowiązuje dotychczas. System płac wprowadzony tą umową nie odpowiada obecnym potrzebom piekarnictwa. Do najważniejszych braków obowiązującej obecnie siatki płac należy zaliczyć małą rozpiętość pomiędzy płacami pracowników niewykwalifikowanych, czy mało wykwalifikowanych, a pracowników o wyższych kwalifikacjach.

Taki system płac nie sprzyja podnoszeniu kwalifikacji zawodowych, bowiem pracownicy piekarnictwa nie są w dostatecznej mierze zainteresowani materialnie w podnoszeniu swoich kwalifikacji zawodowych.

Drugim podstawowym brakiem obecnego systemu płac jest brak zróżnicowania między płacami pracowników na kierowniczych stanowiskach w małych i wielkich piekarniach.

Nie sprzyja również podnoszeniu jakości produkcji obowiązujący obecnie system norm akordowych. System ten ma na uwadze prawie wyłącznie ilościowe wykonanie produkcji, uwzględniając tylko dodatkowo asortymentowe wykonanie planu. Nie przewiduje natomiast zachęty materialnej za podnoszenie jakości produkcji. Wprost przeciwnie, forsowanie ilościowego wykonania produkcji powoduje pośpiech, często odbijający się ujemnie na jakości wyprodukowanego pieczywa.

Zasadniczą dla podniesienia jakości pieczywa sprawą jest właściwe zestawienie surowców używanych do produkcji poszczególnych gatunków pieczywa, czyli ustalenie receptur i instrukcji technologicznych.

Obecnie obowiązujące receptury zapewniają konsumentom szeroki asortyment pieczywa o dobrym zestawieniu składu surowcowego. Na ogół obowiązujący asortyment jest wystarczający, a receptury ustawione są poprawnie.

Uzupełnienia wymagają jednak ze względu na polepszenie smaku pieczywa pewne drobne elementy receptur, w szczególności zużycie takich przypraw, jak mak, kminek czy czarnuszka, sól itp.

Należy także podkreślić potrzebę ustalenia receptur na pieczywo wolniej czerstwiejące oraz na specjalne gatunki pieczywa, szczególnie takie, które odzwyczajają będą konsumenta od niezdrowego w zasadzie konsumowania zbyt świeżo wypieczonego pieczywa. Wchodzą tu w grę takie asortymenty, jak chleb szwedzki (w różnych gatunkach) czy pumpernikiel.

Ścisłe związany z recepturami i jakością pieczywa jest problem przypieku oraz stosowania wypieku chleba koszykowego i formowego. Z jednej strony dla celów prawidłowego zużycia

surowców istnieje dążenie do uzyskania ustalonych normatywnymi przypieków, przy czym przypiek przy wypieku koszyczkowym i formowym jest większy niż przy deskowym, z drugiej zaś strony jakość pieczywa zależy od ilości zawartej w nim wody, a zatem również od przypieku (im wyższy przypiek, tym więcej wody w produkcie). Woda jest bowiem obok mąki drugim podstawowym surowcem w piekarniach i pewna jej zawartość w pieczywie jest potrzebna. Jednak przekroczenie normatywu rzutuje na jakość pieczywa i dlatego forsowanie wysokich przypieków należy stosować z wielką ostrożnością.

Ustalony recepturą zestaw surowca musi być następnie odpowiednio przerobiony we właściwym procesie technologicznym. Proces ten powinien zatem być ujęty w „instrukcjach technologicznych”. Dotychczas instrukcje takie posiada ZSS dla większości gatunków, zaś CZPP opracował instrukcje technologiczne dla pewnego asortymentu, uwzględniając prowadzenie procesu w warunkach różnych typów piekarni. Instrukcje te są obecnie w druku, a wydanie ich przyczyni się niewątpliwie do dalszej poprawy jakości pieczywa.

Warto zaznaczyć, że do chwili obecnej osiągnięto poważny postęp na odcinku normalizacji pieczywa. Mianowicie w latach 1953 i 1954 zatwierdzono 38 norm resortowych, jakościowych dla poszczególnych gatunków pieczywa, poza tym przygotowano do zatwierdzenia dalszych 12 norm. Normalizacją objęto w ten sposób wszystkie asortymenty pieczywa.

Należy stwierdzić, że w zakresie podniesienia pracy kontroli technicznej wszystkie pionierzy piekarnicze uzyskały poważne sukcesy. Zarówno w CZPP jak i w ZSS powiększono poważnie ilość etatów kontroli technicznej. Stwierdzono, że laboratoria, czy to okręgowe (ZSS), czy też przy większych zakładach (CZPP) opanowały już pod względem kontroli wstępne badanie surowców. W rezultacie w ciągu roku reklamacje z tytułu nieodpowiedniej jakości mąki, które początkowo dotyczyły 40% transportów, spadły do 5%. Wydano ponadto instrukcję w zakresie postępowania z mąką pochodzącą ze zboża porośniętego.

Znaczną trudność w należyтым postawieniu pracy kontroli technicznej stanowi brak odpowiednich fachowców. Z braku szkół piekarniczych typu średniego i wyższego etatu kontrolerów poważnie obsadzone są przez doświadczonych piekarzy, którzy znów nie są obeznani z naukowymi metodami pracy KT, niezbędnymi szczególnie w większych zakładach posiadających laboratoria.

Jakość pieczywa zależy wreszcie w znacznym stopniu od sprawności transportu. Chodzi tu mianowicie o szybkie dostarczenie pieczywa przede wszystkim w godzinach rannych w stanie świeżym, niezgniecionym i w warunkach higienicznych.

W większych miastach stosuje się pół na pół transport samochodowy i konny, w mniejszych i na wsi — przeważnie konny. Ilościowo występuje brak samochodów odpowiednich do transportu pieczywa (najlepsze są do tego celu samochody „Lublin”). Ilość furgonów konnych jest wystarczająca, natomiast brak ogumienia powodu-

je znaczne trudności w ich wykorzystaniu w miastach. Używany typ furgonu piekarniczego jest dostosowany do potrzeb transportu pieczywa, nie posiadamy natomiast odpowiedniego do transportu pieczywa typu nadwozia samochodowego. Opracowane prototypy nie okazały się praktyczne. W celu przystosowania „Lublinów” do potrzeb przewożenia należy prowadzić dalsze prace. Nie ustalono również dotychczas najlepszego typu kontenera do przewożenia pieczywa.

*

Reasumując to co zostało powiedziane należy stwierdzić, że w ostatnich latach udało się w dziedzinie piekarnictwa osiągnąć pewne rezultaty wyrażające się nie tylko pełnym na ogół zaspokojeniem zapotrzebowania na wytwory piekarnictwa, ale i podniesieniem jakości produkcji. W tym zakresie wymienić trzeba w szczególności: budowę szeregu nowych piekarni odpowiadających nowoczesnym wymaganiom pod względem techniki i higieny, szerokie umaszynowanie procesu produkcyjnego, wprowadzenie urozmaiconego asortymentu pieczywa na rynek przy standaryzacji asortymentów przez ustalenie receptur oraz wprowadzenie instytucji KT w piekarnictwie i rozbudowy laboratoriów, opracowanie instrukcji technologicznych dla piekarnictwa itp.; powołano również — co jest niewątpliwym osiągnięciem — szkolnictwo piekarnicze oraz prasę piekarniczą i szeroko rozpowszechniono szybsze i higieniczniejsze sposoby transportu samochodowego.

Osiągnięcia te aczkolwiek poważne, nie dają jednak jeszcze w efekcie zdecydowanego postępu w zakresie jakości produkcji piekarniczej. Potrzeby w tej dziedzinie są jeszcze wielkie, a produkcja daleka od należytego poziomu.

Z poważniejszych posunięć niezbędnych dla podniesienia jakości produkcji piekarniczej należy wymienić wprowadzenie atestów dla mąki dostarczanej dla piekarnictwa, które obejmowałyby stopień wilgotności i zawartość glutenu w mące tak pod względem ilości, jak i jakości.

Ważne jest także wykorzystanie w szerszym niż obecnie zakresie aparatu piekarni prywatnych do wykonywania planów produkcji niezbędnych dla zaopatrzenia konsumentów w pieczywo.

Należy również szybko opracować program podniesienia na wyższy poziom średniego szkolnictwa piekarniczego i utworzenie wyższych studiów w tym zakresie.

W piekarnictwie podobnie jak w innych dziedzinach gospodarki konieczne jest przeprowadzenie rewizji systemu płac i premiowania w kierunku dostosowania systemu płac do obecnych warunków i stworzenia zachęty do podnoszenia kwalifikacji zawodowych, jak również do podnoszenia nie tylko ilościowego i asortymentowego, ale i jakościowego wykonywania planów produkcji.

Konieczne jest zwiększenie ilości samochodów „Lublin” dla piekarnictwa oraz dostaw furgonów i ogumienia dla nich, jak również rozwiązanie problemu nadwozi samochodów do rozwózki pieczywa i problemu opakowania pieczywa w transporcie. Wszystko to przyczyni się niewątpliwie do poprawy stanu w zakresie jakości pieczywa.

Franciszek Łągiński

Z zagadnień obniżki kosztów w powiatowych przedsiębiorstwach budowlanych

ZAGADNIENIE obniżki kosztów budownictwa jest obecnie szeroko rozpatrywane w prasie oraz w publicystyce gospodarczej i fachowej. Nie zawsze jednak w opublikowanych artykułach można znaleźć konkretne wskazówki pomagające w walce o obniżenie kosztów, gdyż nie wszystkie publikacje oparte są na konkretnych doświadczeniach przedsiębiorstw, a prawie nigdy nie dotyczą przedsiębiorstw małych, których metody działalności siłą rzeczy różnią się od sposobów stosowanych w wielkich przedsiębiorstwach budowlanych. Wydaje się, że doświadczenia z pracy konkretnego przedsiębiorstwa budowlanego mogą być użyteczne dla innych przedsiębiorstw. Ilustracje takich doświadczeń i postawienie wniosków może dać próba analizy działalności ekonomicznej Budowlanego Przedsiębiorstwa w Szczecinie za rok 1953 i I półrocze 1954 roku.

Źródła nadmiernych kosztów powstają często już przy zamawianiu i otrzymywaniu materiałów. Nie mówiąc już o tym, że zamawia się często materiały niepotrzebne lub w nadmiernych ilościach, nie potrafi się niejednokrotnie zorganizować dostawy materiałów budowlanych wprost na budowy. Istnieje tu wprowadzić wiele trudności, zwłaszcza jeżeli chodzi o lokalizację budów oraz dozowanie materiałów do czasu rozpoczęcia robót — są one jednak do pokonania. Dzięki energicznej postawie w stosunku do inwestora lub jego jednostki nadrzędnej można w większości wypadków uzyskać wiadomość o miejscu przyszłej budowy i tam bezpośrednio składować materiał, aby uniknąć później kosztownych przerzutów. Osobisty kontakt kierownictwa z jednostką administrującą terenem przyszłej budowy pozwoli w wielu wypadkach na przekazanie materiałów pod opiekę tej jednostki do czasu rozpoczęcia budowy, co zlikwiduje potrzebę ustanawiania dozoru materiałów przez przedsiębiorstwo budowlane.

Wiele uwagi należy poświęcić odbiorowi materiałów od dostawców. Praktyka wykazuje, że zdarzają się wypadki dostarczania materiałów (cegły, wapna palonego czy drewna) w mniejszych ilościach niż wynika to z odpowiednich dokumentów przewozowych. Dokładne sprawdzenie ilości materiałów przy odbiorze, szybka i prawidłowo sporządzona reklamacja nie dopuszcza do nadużycia ze strony nieuczciwego czy niedbałego dostawcy. Większą uwagę należy zwracać na odbiór jakościowy. Np. otrzymywana cegła często nie odpowiada warunkom PN. Ilość stłuczek jest w tym wypadku znacznie większa od dopuszczalnej, co zwiększa w konsekwencji ilość zużywanej zaprawy i wydatków na robociznę; drewno nie odpowiada warunkom klas, do których jest zaliczane; wyroby betonowe wysyłane przed należytym wyschnięciem lub niewłaściwie transportowane ulegają stłuczeniu; szkło w skrzyniach — na skutek niewłaściwego transportu — jest popękane, a kit i farby zeschnięte. Wszystkie takie dostawy, jeżeli nie są w odpowiednim terminie zareklamowane, powodują dla przedsiębiorstwa niepotrzebne koszty.

Odpowiednie zainteresowanie się tym zagadnieniem przez magazyniera, służbę zaopatrzenia i kierownika budów daje dobre rezultaty. W porę zgłoszone reklamacje co do ilości i jakości materiałów pozwoliły np. BPP w Szczecinie zaoszczędzić na przestrzeni ostatniego roku wiele tysięcy złotych. Poza tym doświadczenie uczy, że po jednej czy dwóch reklamacjach dostawca poprawia jakość dostarczanych materiałów.

Dalsza faza obrotu materiałowego — to składowanie materiałów i zużywanie ich w produkcji. Istnieje tu wiele możliwości oszczędzania. Przede wszystkim dokładna ewidencja materiałów w magazynie i na budowach. Rodzaj budownictwa BPP (drobne budowy rozsiane w terenie) utrudnia wprowadzić to zadanie, należy jednak utrzymać zasadę, że kierownik budowy powinien każdorazowo wiedzieć, ile ma materiału. Tak niestety nie jest zawsze i wtedy nie można mówić o jakiegokolwiek zorganizowanej akcji usprawnienia gospodarki materiałowej, gdyż możliwe są nadużycia, marnotrawstwo, a nawet kradzieże.

Gospodarka materiałowa większości budów przedstawia się poniżej krytyki. Kryją się za tym ogromne źródła przekroczeń. Cegła składowana na placu budowy jest porozrzucana, kupy piasku i żwiru wgniatane w błoto, wapno lasowane składowane na rozmokłej ziemi, drewno w nieładzie porozrzucane. Dzieje się to m.in. dlatego, że wyjazdy kierownictwa na budowy ograniczają się jedynie do załatwienia takich spraw, jak uzgadnianie zagadnień technicznych, wykonanie planu przerobu, sprawy kadrowe i inne, a na sposób gospodarowania materiałami mało zwraca się uwagi. Aby temu zapobiec w szczecińskim BPP wprowadzono specjalną kontrolę budów pod kątem badania gospodarki materiałowej. Zauważone przy kontroli braki są ujmowane w protokołach z zaleceniem ich usunięcia.

Często się zdarza, że sporo materiałów budowlanych zużywa się na poprawki, o których kierownictwo nie wie. Można przytoczyć dużo przykładów, np. że wymurowane elementy obiektów trzeba burzyć, że szalunki lub zbrojenia nie odpowiadają wymiarom, że nie zabezpieczony na czas przerwy w robotach strop uległ przegnicciu i trzeba go wymienić. Jeżeli kierownik budowy nie pilnuje należytego przebiegu i jakości robót, a kierownictwo przedsiębiorstwa nie kontroluje budów właśnie pod tym kątem, wtedy w praktyce większość podobnych wypadków nie zostaje ujawniona.

Dobrym narzędziem pozwalającym wykrywać marnotrawstwo materiałowe jest rozliczanie budów pod względem norm zużycia materiałowego. W szczecińskim BPP stosuje się to od przeszło roku z bardzo dobrymi wynikami. Stwierdzone przekroczenia norm zużycia materiałów są przez kierownika budowy pisemnie wyjaśniane i komisyjnie rozpatrywane, a w wypadkach nie uzasadnionego przekroczenia niepotrzebnie wydatkowane kwoty przypisywane są personalnie do zwrotu. System ten wytworzył u kierowników budów większe poczucie odpowiedzialności za pobrane mate-

riały. Podniosły się w związku z tym wymagania w stosunku do załogi, przy czym uzyskano znaczne zmniejszenie zużycia materiałów.

Takie rozliczanie materiałów wpływa również mobilizująco na rachunkowość. Obrót materiałów musi być bowiem skrupulatnie ewidencjonowany, gdyż każdy błąd czy niedopatrzenie spowodować może niesłuszne obarczenie odpowiedzialnością materialną. Dlatego też nie tylko pion finansowo-księgowy domaga się od budów właściwego udokumentowania rozchodu materiałów, ale i kierownicy budów wymagają od księgowości i magazynu, aby zaliczenie materiałów na daną budowę odbywało się prawidłowo.

W praktycznej działalności budowlanej BPP część materiałów pochodzi z własnej produkcji pomocniczej, która często nie jest właściwie ustawiona. Ślusarnie czy kuźnie otrzymują często zlecenia wykonania takich wyrobów, które można nabyć w handlu po znacznie niższych cenach, gdyż produkcja pomocnicza w BPP jest w znacznej mierze prowadzona sposobem prymitywniejszym. Unikanie podobnych wypadków — poza obniżeniem kosztów — pozwala zaoszczędzić szczupłe przydziały koksu i żelaza.

Przedsiębiorstwo wykonawcze powinno żądać od zleciennodawcy zmiany projektu, jeżeli można zastosować tańsze rozwiązanie konstrukcyjne. Np. zamiast stosowania typowych ceglanych stropów można z powodzeniem stosować stropy DMS. Przeprowadzona kalkulacja porównawcza wskazuje, że ten drugi sposób jest tańszy i mniej pracochłonny.

W gospodarce materiałowej BPP należy więcej uwagi zwracać na pozornie mało ważne znaczenie odpadów produkcyjnych. Powstałe na budowach odpady drewna, żelaza, szkła często nadają się jeszcze do produkcji pomocniczej lub na sprzedaż, np. drewno na opał.

Obok kosztów materiałów poważną pozycję stanowi robocizna bezpośrednia, która w BPP pochłania przeciętnie około 70% funduszu płac. Oszczędne gospodarowanie pracą zależy od wielu przyczyn. Najważniejszą z nich jest właściwa organizacja produkcji. „Partyzanckie” praktyki i przysłowiowe „łatanie dziur” przy rozstawianiu ludzi na nieorganizowanym froncie robót powoduje w praktyce dodatkowe koszty wynikające z przestojów ukrytych i jawnych. Do ukrytych należą przede wszystkim wszelkie kwoty zaliczane przez personel inżyniersko-techniczny budów jako zapłata za pozornie wykonane roboty, w rzeczywistości zaś jako rekompensata za stracony na budowie czas na skutek braku pracy, materiałów lub sprzętu. Istnieją bowiem kategorie prac, których ilość jest trudna do skontrolowania. Będą to np. prace wykonywane przy urządzeniu placów małych budów nie ujmowane w księgach obmiarów, wszelkie prace porządkowe w trakcie budowy, transport wewnętrzny itp.

Wielkość wydatkowanej robocizny na wymienione rodzaje robót należy kontrolować bieżąco, na podstawie napływających z budów zleceń BZ-2. Natomiast większość pozostałych prac wymaga zorganizowanej kontroli w formie podliczania ilości jednostek danej grupy robót, np. murowych, ziemnych, malarskich, zduńskich z BZ-2, za okres trwa-

nia budowy i porównania ich z ilościami wynikającymi z księgi obmiarów, której wiarygodność musi być wrywkowo sprawdzana. Ponieważ jednak postulat takiej systematycznej kontroli w warunkach pracy BPP nie jest łatwy do zrealizowania — celowym i stosunkowo niepracochłonnym sposobem jest wzorowe opracowanie w podany sposób jednej czy kilku budów i wyciągnięcie konsekwencji zgodnie z przepisami uchwały Nr 292 Prezydium Rządu z dnia 12 kwietnia 1952 r. Na pozostałych budowach można przeprowadzać wycinkowe kontrole.

Rezultatem tych poczynań na pewno będzie wyeliminowanie przekroczeń funduszu płac i znaczne obniżenie wydatków na robociznę w następnych okresach.

Niezależnie od odpowiednio ustawionych zespołów, sprzętu i zaplecza materiałowego ważną sprawą jest organizacja placu budowy. Istnieje wprowadzić wyraźny obowiązek kierownika budowy, określony instrukcją tymczasową Nr 3-K, a dotyczący sporządzenia, w uzgodnieniu z inspektorem nadzoru, planu organizacji placu budowy, ale większość kierowników budów do tego się nie stosuje. Rezultatem tego są hałdy materiałów składowanych w miejscu utrudniającym budowę, bądź za daleko od stanowisk roboczych, a w konsekwencji — dodatkowe wydatki na robociznę.

Zdarzają się też wypadki, że zleciennodawca zmienia lokalizację już po zwiezieniu materiałów. Jedynym wyjściem z tej wyjątkowo niekorzystnej sytuacji, w jaką stawia wykonawcę inwestor, jest wystawienie odpowiednio umotywowanych faktur za niepotrzebne wydatki. Analogicznie należy postępować, jeżeli został zmieniony projekt i pociągnęło to burzenie, przeróbki i zmiany już wykonanych robót.

Następną przyczyną nadmiernego wydatkowania robocizny są usterki. Już w trakcie budowy powstaje niekiedy konieczność dokonywania pewnych poprawek, jak również przy odbiorze budowy czasami występują usterki. Tak się jednak przeważnie składa, że usterki są umotywowane najczęściej „obiektywnymi” przyczynami. I nic dziwnego. Ustalenie winnych wymaga przeprowadzenia zazwyczaj żmudnych i nieprzyjemnych dochodzeń, od których wygodniej jest się uchylić. W konsekwencji takiego stanu brakorób nie tylko nie jest ukarany, ale rozzuchwalony i zachęcony do dalszych niedociągnięć. W szczecińskim BPP usiłuje się z usterekami walczyć w ten sposób, że na budowę w trakcie jej wykonywania udaje się ekipa kontrolna, która na podstawie szczegółowo opracowanej i uwzględniającej typowe błędy i usterki tematyki kontrolnej sprawdza poszczególne roboty.

Obniżenie kosztów można uzyskać również w eksploatacji maszyn i mechanizmów budowlanych. Sposób obniżenia tych kosztów polega niekoniecznie na ograniczeniu ilości maszyn, lecz na racjonalnym ich wykorzystaniu. Nagminnym zjawiskiem są wypadki przetrzymywania nieczynnych maszyn na budowach podyktowane najczęściej niesłusznymi obawami w rodzaju „czy dostaną później inną” lub po prostu niedbałością. Aby zapobiec temu w szczecińskim BPP wydano rygorystyczne polecenie zgłaszania przestojów maszyn i urządzeń trwają-

cych ponad 6 dni w celu uzyskania decyzji o pczostawieniu lub zwrocie sprzętu. Kontrolę tych zarządzeń można realizować wtedy, gdy praca maszyn będzie należycie udokumentowana. W tym celu konieczne jest terminowe składanie raportów dziennych o pracy sprzętu. W raportach tych trzeba ponadto wykazywać co robił operator podczas przestoju maszyny, gdyż obowiązkiem kierownika budowy jest danie mu zastępczego bezpłatnego zatrudnienia. Koszty wynikające z przetrzymywania maszyn ponad ustalony termin, jak również z zagubienia części są przypisywane do zwrotu.

Kształtowanie się kosztów transportu w dużym stopniu zależy od organizacji przewozów. Występująca tu żywiołowość, podyktowana czasem trudnościami zaopatrzeniowymi, a najczęściej chaotyczną i bezplanową pracą wynikającą z nieskoordynowania pracy służby zaopatrzenia i magazynów z pracą transportu, pociąga ogromne koszty. Dobre wyniki daje codzienne ustalanie na dzień następny planu pracy transportu. Pozwala to na uniknięcie codziennego chaosu przy rannym rozdiale wozów i wynikających stąd przestojów samochodów, jak również umożliwia maksymalne wykorzystanie ładowności wozów. Należy przy tym dążyć, aby wszelkie dyspozycje transportowe opierały się na opracowanych przez budowy harmonogramach dostaw materiałów.

Szczególne nacisk należy położyć na potwierdzanie przez kierowników budów, magazynierów i referentów transportowych dokumentów przewozowych (kontrolki samochodowe, zlecenia robotników) zgodnie z rzeczywistymi danymi. Występujące w tym zakresie niedbalstwo, za którym najczęściej stoją nadużycia, sięga wprost zastraszających rozmiarów. Należy przede wszystkim zerwać ze stosowanym tu ogólnie fałszywym poglądem, że przewóz np. 1 tony materiału samochodem 3-tonowym musi być liczony jak za 3 tony. Zgodnie z taryfą transportową należność za przewóz oblicza się (z wyjątkiem niektórych przypadków) w zależności od faktycznie przewiezionych ton. Nie dotyczy to oczywiście przewozów opłacanych godzinowo, np. wykonywanych przez Bazę Transportowo-Sprzętową WZBPP. A tymczasem wystarczy wziąć do ręki kontrolki pracy, aby dojść do zgoła optymistycznego wniosku, że ładowność wszystkich samochodów wykorzystywana jest w 100%. Powstaje to stąd, że potwierdzający kontrolki akceptuje wpisany tam przez kierowcę tonaż w ilości nominalnej ładowności samochodu czy ciągnika.

Również nie zwraca się uwagi na wykazywane w kontrolkach odległości, stanowiące również podstawę do obliczania stawek samochodowych oraz na podział czasu pracy robotników zużytego przy załadunkach i wyładunkach i straconego na przejazd. Ten ostatni jest — jak wiadomo — opłacany według stawek godzinowych, co stanowi często źródło przekroczeń. Wystarczy przytoczyć przykład, że odległość wynoszącą 8,5 km podawano w kontrolkach samochodowych jako 15 km, a czas stracony na przejazd rozciągano do tego stopnia, że wynikająca zeń szybkość pojazdu równała się szybkości wołów. Odbiór materiałów od przewoźników (kierowców, wozaków, robotników transpor-

towych) musi polegać na skrupulatnej i dokładnej znajomości wagi poszczególnych materiałów. Można bowiem zaryzykować twierdzenie, że ilość przewiezionych faktycznie materiałów na ogół równa się zaledwie 70—80% ilości zaliczonych i opłaconych.

Stosunkowo dużą pozycję w kosztach budowy stanowią koszty zużycia drobnego sprzętu budowlanego, które nie wchodzi do materiałów bezpośrednich. Gospodarka tymi przedmiotami pozostawia dużo do życzenia. W praktyce znaczna część pobranych przedmiotów zostaje w nieładzie pozostawiona na placach budów, stanowiąc wymowny dowód braku troski o mienie społeczne. Uważa się bowiem, że przedsiębiorstwo nie zbiednieje na stracie takich przedmiotów, jak kasty, drabiny, beczki, pędzle itp. Tymczasem mimo niewielkiej ceny jednostkowej tych przedmiotów zużywana do produkcji ich ilość w dużym stopniu rzutuje na wysokość kosztów. W szczecińskim BPP sprawę tę rozwiązano, poczynając od uporządkowania ewidencji księgowej przedmiotów nietrwałych i ustalenia zasad ewidencji pozaksięgowej przedmiotów o wartości do 30 zł. Budowy otrzymały zakaz wykonywania takiego sprzętu, jak kasty, kobyłki, drabiny bez wiedzy magazynu, który musi je przeprowadzić przez swoją ewidencję. Każde wydanie, przerzut, czy zwrot przedmiotu nietrwałego musi być udokumentowany. Przekazywanie budów odbywa się protokolarnie przy jednoczesnym porównywaniu stanu faktycznego z kartoteką sprzętu danej budowy. Zniszczone przedmioty są spisywane po uprzednim komisijnym zbadaniu ich stanu przez stałą komisję lub po przedstawieniu resztek zniszczonego przedmiotu. Droższe pędzle (ławkowce) są spisywane po ustaleniu ilości pomalowanej powierzchni.

Dotyczy to również odzieży ochronnej pokrywanej z kosztów BHP. Przedwczesne zużycie odzieży nie uzasadnione specjalnymi względami jest opłacane przez użytkowników tej odzieży.

Dużo uwagi wymagają koszty zaopatrzenia i składowania. Wchodzi tu przestoje wagonów, wynikające najczęściej z wysyłania przez dostawców po kilka czy kilkanaście wagonów dziennie. Aby do tego nie dopuścić trzeba skontaktować się z dostawcą i wymóc na nim wysyłanie maksimum 2 wagonów dziennie.

Oszczędności na wydatkach biurowych nawet w tak małych przedsiębiorstwach, jak BPP, dają poważne rezultaty. Dotyczy to papieru, ołówków, kalki, których wydanie powinno być akceptowane przez kierownika administracyjnego. Również zlikwidowanie zamawiania niepotrzebnych druków lub nadmiernych ich ilości pozwoli na zmniejszenie wydatków biurowych.

Oprócz oszczędności na samych kosztach uwaga kierownictwa musi być skupiona na zapobieganiu powstawania strat nadzwyczajnych, jakie stanowią niedobory materiałowe. Zlikwidowanie tego musi polegać na dokładnej ewidencji magazynowej, porównywanej okresowo z ewidencją księgową, na rzetelnych inwentaryzacjach okresowych i kontrolnych oraz na instruowaniu i odpowiednim doborze magazynierów.

Drogą do kompensaty strat nadzwyczajnych jest stosowanie kar umownych wobec kontrahentów. Należy tu bowiem przewyciężyć występującą u wielu osób niechęć do rygorystycznego żądania wykonania przez kontrahenta (inwestora, dostawcę) powziętych przezeń zobowiązań umownych, gdyż spowodować to może podobne postępowanie w stosunku do siebie. Lepiej zatem postępować w myśl przysłowia: „ręka rękę myje“.

Nie trzeba dodawać jak szkodliwe są takie poglądy dla naszej gospodarki narodowej, dla walki z brakoróbstwem, nieterminowym wykonywaniem dostaw i wszelką niesolidnością we wzajemnych stosunkach między przedsiębiorstwami.

Kary umowne przysługują wykonawcy od zleceńodawcy robót inwestycyjnych w przypadku opóźnienia w przekazaniu placów budów, nieterminowego dostarczenia dokumentacji projektowo-kosztorysowej i skreślenia robót z programu wykonawcy. Podobnie zleceńodawcy przysługują kary za opóźnienie lub niewłaściwe wykonanie robót.

W dążeniu do usprawnienia zaopatrzenia należy stosować wobec dostawców materiałów kary umowne za opóźnienie dostawy oraz za ujawnione wady jakościowe materiałów, przewidziane w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 221 z dnia 17. VII. 1953 r. o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

*

Z podanych uwag wynika, że działalność w zakresie obniżki kosztów i osiągnięcie planowanej rentowności opierać się powinna na następujących zasadach:

BPP, jako przedsiębiorstwo małe, powinno zwracać uwagę na wszelkie tzw. drobne, groszowe spra-

wy w działalności przedsiębiorstwa, pozornie uważane za nieważne.

Należy sobie zdawać sprawę z tego, że jeszcze nie wszyscy pracownicy podchodzą do przedsiębiorstwa uspołecznionego jako współgospodarz zainteresowany w wynikach, lecz starają się jak najwięcej wyciągnąć a od siebie jak najmniej dać. W stosunku do tych ludzi nie zawsze pomaga stosowanie środków wychowawczych; należy tu stosować odpowiednie rygorystyczne sposoby w formie przypisywania, a co najważniejsze — ściągania spowodowanych strat, stosowania sankcji służbowych w formie zmniejszania premii, upomnień i nagan aż do zwalniania z pracy w szczególnie drastycznych przypadkach.

Większość niedociągnięć wynika na skutek braku kontroli wykonania. Należy więc wydawać rozumne polecenia, ale też pamiętać o kontroli ich wykonania, ścigać niedbalstwo, niesolidność i lekceważenie w stosunku do wydanych poleceń.

Sposób umiejętnego „sprzedania się“, co znajduje swój wyraz w wyfakturowaniu na inwestora wszystkich potrzebnie czy niepotrzebnie wydatkowanych kosztów, nie jest sposobem najwłaściwszym. Utrzyma to wprawdzie równowagę pomiędzy kosztami a przerobem w przedsiębiorstwie, ale może zwiększyć koszty w skali całej gospodarki narodowej.

Na zagadnienie kosztów własnych trzeba umieć spojrzeć nie tylko z perspektywy „własnego podwórka“, lecz z punktu widzenia potrzeb gospodarki ogólnonarodowej. Może to i powinno czynić każde przedsiębiorstwo, zarówno kluczowe jak i małe, w rodzaju budowlanego przedsiębiorstwa powiatowego.

Jerzy Szydłowski

Wzornictwo bynajmniej niewzorowe

PRZED kilku laty nieliczny zespół entuzjastów idei „piękna na codzień“ rozpoczął walkę o estetyczny wygląd przedmiotów codziennego użytku. Dziś dziedzina ta obejmuje szeroko rozwinięty dział wzornictwa przemysłowego i należy do ważniejszych odcinków rozwoju przemysłu lekkiego.

Mimo znacznego rozszerzenia frontu tej akcji trzeba jednak stwierdzić, że większość przedmiotów codziennego użytku nie odpowiada gustom odbiorcy, że zbyt małe jest zróżnicowanie asortymentowe naszych materiałów, odzieży, mebli czy butów, że bardzo często są one brzydkie, szare, prymitywne.

Dlatego warto się zastanowić, z jakiego powodu, mimo znacznych wysiłków ze strony państwa, tak mało ładnych i różnorodnych przedmiotów pojawia się w naszych sklepach.

Przyjrzyjmy się więc na początku strukturze organizacyjnej naszego wzornictwa przemysłowego oraz samym wzorom.

Produkcją wzorów na użytek przemysłu zajmują się w pierwszej kolejności przyzakładowe komórki wzorcujące, administracyjnie podległe wydziałom wzornictwa odpowiednich resortów prze-

mysłowych. Komórki te obsadzone są przez plastyków i modelarzy, którzy projektują nowe wzory i wykonują modele. Kierownictwo artystyczne i naukowe nad plastykami sprawuje nominalnie Instytut Wzornictwa Przemysłowego, skupiający najlepsze siły artystyczne i naukowe. Instytut Wzornictwa, podporządkowany Ministerstwu Przemysłu Lekkiego, zajmował się dotychczas przede wszystkim tworzeniem artystycznych wzorów, a także prowadzeniem badań naukowych z dziedziny wzornictwa oraz działalnością szkoleniową.

W chwili obecnej w resorcie Ministerstwa Przemysłu Lekkiego działa około 50 komórek wzorcujących, które skupiają blisko 70 plastyków. Produkcja tych komórek w bieżącym roku zamyka się liczbą około 8 tys. wzorów i modeli, co w stosunku do potrzeb przemysłu stanowi o wiele za mało. Planowane jest więc na 1955 rok zwiększenie sieci „wzorcówek“ o dalsze 30 komórek oraz ilości wzorów do 10 tys., co w pewnym stopniu, choć niecałkowicie, poprawi ilościowy stan naszego wzornictwa.

Trudno jednak uznać ilość za zasadniczy miernik w tym zakresie. Ważniejsze jest jak przedsta-

wia się sprawa jakości i artystycznego poziomu tworzonych wzorów.

Zgodnie z panującym zdaniem najlepsze, najestetyczniejsze, a przy tym zawierające w swej formie elementy kultury regionalnej są wzory powstające w instytucjach wzornictwa przemysłowego oraz w ściśle z nim związanej komórce wzorującej przy WZPO; następne miejsce w tej hierarchii przyznać należy wzorom Centralnego Laboratorium w Łodzi. Natomiast, jak wykazuje praktyka, znaczna część modeli tworzonych w krakowskich, poznańskich czy wrocławskich komórkach wzorujących nie stoi na właściwym poziomie i nie spełnia wymagań artystycznych. Zdarzało się, że komisje selekcyjne odrzucały całą przedstawianą przez komórki wzorujące kolekcję wzorów, gdyż składała się ona ze starych, pospolitych lub nieestetycznych modeli. Tak np. jedna z ostatnich komisji selekcyjnych w Łodzi z dnia 30.XI. 1954 r. odrzuciła 7 spośród 9 przedstawionych przez komórki poznańskie wzorów, 5 wzorów Centralnego Laboratorium itd.

Dlaczego tak się dzieje? Czy winą za ten stan obarczyć należy projektantów plastyków?

Aby odpowiedzieć na to pytanie zajrzyjmy najpierw do tzw. „wzorcówki” przy ZPO im. Próchnika, przy ZPO Wólczanka lub do jakiegokolwiek innej.

W większości przypadków nie mają one odpowiednich warunków do pracy. W zwiedzanych zakładach komórka taka — to po prostu stół i krzesło dla plastyka nie zawsze w oddzielnym pomieszczeniu. Plastycy zaś, w większości wypadków pracujący w ośrodkach odległych od centrum życia artystycznego — Warszawy, zdani są praktycznie biorąc na własne siły, nie otrzymują bowiem ani opieki, ani pomocy w postaci wydawnictw, żurnali czy instrukcji.

Pozbawieni opieki i pomocy plastycy w komórkach wzorujących w większości wypadków ulegają presji ze strony przedstawicieli przemysłu i handlu, przystosowują swoje modele do ich nie zawsze wyrobionych gustów, przejmują często zakorzenioną w nich niechęć do zmian i nowości.

Ten nacisk środowiska pogłębia ustawienie normy dla plastyków i modelarzy, której wykonanie uzależnione jest od liczby wzorów przyjętych przez komisje selekcyjne. Takie ustawienie normy jeszcze bardziej zmusza plastyków i modelarzy do dostosowywania się do wymagań przedstawicieli przemysłu, a przede wszystkim handlu zgrupowanych w komisji.

Stosunek kierownictwa zakładów do plastyków zatrudnionych w komórkach wzorujących jest często czysto formalny, a nawet niechętny. Dla przykładu warto wspomnieć, że np. w Centralnym Laboratorium w Łodzi od plastyków, którym ustawowo przysługuje 1 dzień w tygodniu na szkolenie i pracę własną, wymaga się co tygodnia jednakowo potwierdzenia ich całodziennego bytności... w muzeum.

Stwierdziliśmy niespornie, że wskutek złych warunków pracy oraz braku opieki i pomocy plastyk zatrudniony w komórkach wzorujących, główny i zasadniczy dostawca estetycznych wzo-

rów dla przemysłu — ulega procesowi, który można by nazwać „wtórnym analfabetyzmem artystycznym”.

Panuje szczególnie zakorzeniony w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego pogląd, że winę za ten stan rzeczy ponosi wyłącznie Instytut Wzornictwa Przemysłowego, który ma obowiązek sprawowania tzw. nadzoru artystycznego nad komórkami wzorującymi.

Aby stwierdzić, czy zarzut ten jest słuszny, warto uświadomić sobie na czym polegać powinien tego rodzaju nadzór. Jeśli rozumieć go z jednej strony jako bezustanny, ścisły kontakt inspektorów artystycznych IWP z komórkami wzorującymi, a z drugiej — systematyczny udział plastyków z terenu w działalności szkoleniowej i naukowej IWP — to wydaje się, że konieczny jest do tego przede wszystkim odpowiedni aparat i dostateczna ilość przewidzianego na ten cel czasu w IWP oraz konieczne nadanie IWP uprawnień organizacyjnych w stosunku do komórek wzorujących.

Tymczasem IWP nie posiada ani jednego, ani drugiego. Np. plan jego prac na rok 1954 przewidywał 70% roboczogodzin na działalność usługową w stosunku do przemysłu, czyli po prostu na tworzenie wzorów — resztę zaś na prace naukowe; nic natomiast nie przeznaczono na działalność instruktarszą. Jednocześnie z polecenia Ministerstwa Przemysłu Lekkiego zlikwidowano w Instytucie wydział szkoleniowy, studiów oraz nadzoru artystycznego, czyli te właśnie wydziały, których zadaniem było przede wszystkim nawiązywanie kontaktu i udzielanie pomocy plastynom „z terenu”.

W tej sytuacji organizacyjnej prace naukowe IWP nie są należycie wykorzystane, gdyż nie docierają do szerszego grona ludzi związanych z wzornictwem przemysłowym. Z drugiej zaś strony pogłębia się proces odcinania IWP od zakładów produkcyjnych i komórek wzorujących, co odbija się ujemnie na technicznej stronie jego prac.

Stwierdziliśmy, że poziom artystyczny wzorów ulega systematycznemu obniżaniu. Jednakże mimo to co roku w rezultacie pracy plastyków i modelarzy powstaje kolekcja nowych modeli, stojąca do dyspozycji przemysłu.

Zastanówmy się obecnie nad innym, równie ważnym zagadnieniem, dlaczego zaledwie minimalną ilość nowych wzorów znaleźć można na wystawach sklepowych.

W tym celu zaobserwujmy tryb zatwierdzania do produkcji nowych wzorów. Przechodzą one przez dwie komisje: selekcyjną i asortymentową. Trzeba jeszcze podkreślić, że w skład komisji selekcyjnej obok plastyków wchodzi w większości przedstawiciele przemysłu i handlu i nierzadko oni właśnie mają w nich decydujący głos, osądzając czy dany wzór stoi na właściwym poziomie artystycznym. Rzecz jasna, że taka ocena nie jest zawsze obiektywna i często bierze pod uwagę wyłącznie tzw. „chodliwość” towarów. Tym się też tłumaczy, że komisje selekcyjne zatwierdzają częstokroć wzory „łatwe”, niewiele różniące się od istniejących, „opłacalne”.

Przyjęcie wzoru przez komisję selekcyjną nie oznacza jeszcze, że zostanie on skierowany do produkcji i trafi na lady sklepowe.

Weźmy dla przykładu przemysł odzieżowy. Podejmuje on produkcję nowego wzoru zatwierdzonego przez komisję selekcyjną dopiero wtedy, kiedy dystrybucja zamówi u niego odpowiednio duże ilości nowego asortymentu. Ocena nowych wzorów przez przedstawicieli handlu i zgłaszanie zamówień odbywa się w tzw. komisjach asortymentowych, w których uczestniczą przedstawiciele wojewódzkich central odzieżowych. Praktyka wykazuje, że przeciętnie połowa prezentowanych na tych komisjach nowych modeli nie znajduje uznania u przedstawicieli dystrybucji i nie zostaje zamówiona, mimo że zakwalifikowana została przez komisję selekcyjną jako odpowiadająca wymaganiom artystycznym. Nie zamówiony przez handel model jest odkładany na bok i czeka na nową komisję asortymentową, aby — często po kilku latach — udzieliła ona odpowiednich zamówień. Na skutek tego w komisjach asortymentowych spotkać można częstokroć modele sprzed kilku lat, jak np. płaszcz męski Nr 199-A, który po 4 latach leżenia doczekał się zamówienia. Nic też dziwnego, że klienci tak często narzekają na przestarzałe wzory, na niemodne fasony lub powtarzające się bez większych zmian modele.

Stosowany tryb zamawiania wzorów nie tylko ogranicza „przepustowość” wzornictwa, ale uniemożliwia także wpływanie na gust odbiorcy, kształtowanie jego upodobań, wychowywanie go pod względem artystycznym.

Idźmy jednak dalej.

Wzór, który przedostanie się przez gęste oczka sieci komisji nie zawsze dociera w swej pierwotnej postaci do sklepów. Oddany do produkcji ulega on często dalszym przemianom: brak właściwych materiałów czy dodatków, trudności techniczne czy też niewłaściwe wykończenie powoduje, że w wielu przypadkach plastyk nie może poznać zaprojektowanego przez siebie modelu, wyprodukowanego w fabryce. Częstokroć przemysł w porozumieniu z Centralą Odzieżową zmienia materiał czy też wykończenie, ale z reguły nie radzi się w tej sprawie projektanta plastyka względnie komisji selekcyjnej.

Tak się rzecz miała np. ze wzorem płaszcza damskiego Nr 12158, który został przez handel zamówiony w IV kwartale 1954 r. i którego wykonanie zlecono Zakładom Przemysłu Odzieżowego im. Próchnika w Łodzi. Zgodnie z projektem płaszcz ten miał być wykonany z flauszu. Tymczasem plan dostaw przemysłu wełnianego nie został pod względem asortymentowym wykonany i wymienione zakłady nie otrzymały potrzebnego im flauszu. Po uzgodnieniu sprawy między Centralnym Zarządem Przemysłu Odzieżowego i Centralą Odzieżową płaszcz miał być wykonany z płaszczówki tzw. „melanżowej”.

W innym wypadku na skutek braku tkaniny i dodatków zakłady zmuszone zostały do ponownego przestawienia produkcji na stary uprzednio produkowany wzór.

W rezultacie handel nie otrzyma do sprzedaży nowego płaszcza z flauszu Nr 12158, a w naszych sklepach pojawi się natomiast 10 tys. płaszczy według dawnego modelu.

Inna partia — 8 tys. płaszczy czeka w ZPO im. Próchnika na nadejście kołnierzy futrzanych, w jeszcze innej partii — zamiast czarnych kołnierzy zastosuje się brązowe itd.

Sytuacja przedstawiona na przykładzie ZPO im. Próchnika nie jest wyjątkiem. W I kwartale 1954 r. z 12 nowych modeli płaszczy damskich zamówionych przez handel przemysł wykonał zaledwie 6, w II kwartale spośród 6 wzorów kostiumów wykonano 3 itd.

Trzeba podkreślić, że zmiany wzorów w trakcie produkcji spowodowane są często niedostateczną znajomością możliwości produkcyjnych ze strony instancji wzorcujących. Brak powiązania wzornictwa z produkcją i zaopatrzeniem powoduje, że projekty nowych wzorów często nie są wykonalne.

Wydaje się więc, że plan wzornictwa, aby spełnić warunki realności, powinien być oparty przede wszystkim na rzetelnym rozeznaniu stanu i perspektyw gospodarczych w tych dziedzinach przemysłu, które ściśle wiążą się z wzornictwem oraz na analizie gustów i upodobań społeczeństwa; obok tego zaś — na dokładnej znajomości sytuacji za granicą w zakresie estetyki i mody.

W chwili obecnej plan wzornictwa w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego stanowi zlepek wycinanych projektów poszczególnych branż, mechanicznie zmontowanych w jedną całość.

•

Dysproporcja, jaka istnieje między znaczeniem wzornictwa oraz wielkością środków na ten cel łożonych przez państwo a wynikami jego pracy, wskazuje, że sytuacja w tej dziedzinie nie przedstawia się najlepiej i że konieczne jest usprawnienie i podniesienie poziomu produkcji i realizacji wzorów.

Jakie środki powinny być w tym celu przedsięwzięte?

Wydaje się, że istnieją dwa sposoby naprawienia sytuacji. Jeden polega na doraźnych „półśrodkowych” posunięciach; drugi zaś, długofalowy, ale radykalny, wymaga odpowiedniej przebudowy struktury organizacyjnej instancji wzorcujących.

Jeśli idzie o podniesienie poziomu wzorów to należałoby jak najszybciej, doraźnie zobowiązać zakłady produkcyjne do zapewnienia komórkom wzorcującym odpowiednich warunków pracy.

Obok tego plastycy i modelarze zatrudnieni w tych komórkach winni być otoczeni opieką ze strony IWP, co jest możliwe, gdyż Instytut w roku 1955 zwolniony zostanie z obowiązku prowadzenia prac usługowych, przekazując całość produkcji wzorów komórkom. Dzięki temu zyska on 70% roboczogodzin dla nawiązania z tymi komórkami ścisłej łączności. W tej sytuacji możliwe będzie zorganizowanie stałego i systematycznego instruktora oraz szkolenia plastyków z komórek wzorcujących, wprowadzenie obowiązku ich obecności na naradach i uczestniczenia w kursach, odczytach itp. organizowanych w IWP. Należałoby także po-

myśleć o stałych wizytach inspektorów artystycznych IWP w poszczególnych komórkach, o udzielaniu plastynom pomocy w postaci żurnali, wydawnictw artystycznych itp.

Obok poprawy warunków pracy plastyka ważne jest również uniezależnienie go od nacisku ze strony środowiska przemysłowo-handlowego. Warto w tym celu rozpatrzyć zagadnienie czy pracę plastyka można mierzyć normą, czy też należy zastosować do niej inny miernik.

Z drugiej strony konieczne jest zwiększenie udziału plastyków w komisjach selekcyjnych, a także ograniczenie roli komisji asortymentowych, tak by nie były one ogniwem hamującym dopływ nowych wzorów do przemysłu.

Drugie zagadnienie — sprawa wprowadzania wzorów do produkcji wymaga w pierwszej kolejności usprawnienia planowania we wzornictwie. Mianowicie plany wzornictwa powinny być ściśle powiązane z planami asortymentowymi oraz możliwościami produkcji przemysłów ze sobą kooperujących.

Aby zaś jednocześnie zapewnić warunki dla wiernego odtworzenia w produkcji pierwotnego plastyka, należy rozważyć możliwość zwiększenia wielkości normatywów surowcowych w zakładach produkcyjnych.

W dążeniu do oparcia na realnych podstawach opinii handlu w stosunku do nowych wzorów należy zobowiązać aparat handlowy do przeprowadzania pełnej i systematycznej analizy potrzeb i upodobań konsumentów.

Zastosowanie proponowanych powyżej doraźnych środków niewątpliwie spowodowałoby pewną poprawę w dziedzinie wzornictwa. Trudno jednakże spodziewać się całkowitego zwrotu na lepsze w tym zakresie, jeśli będziemy operować tylko polowicznymi rozwiązaniami.

Obserwacja działalności i organizacji naszego wzornictwa nasuwa nieodparte wrażenie, że brak

jest jednej nadrzędnej instancji, która by obejmowała i koncentrowała w sobie wszystkie zagadnienia z wzornictwem związane, a także prowadziła świadomą, zdecydowaną politykę w tej dziedzinie.

Obecna organizacja wzornictwa, polegająca na rozproszeniu instancji wzorujących i włączeniu ich jako części składowych odnośnych resortów, spowodowała, że instancje te podporządkowano całkowicie zasadzie prymatu produkcji nad wszystkimi innymi zagadnieniami. Obok tego występuje zjawisko, że wydziały wzornictwa w poszczególnych resortach spychają z siebie liczne sprawy ważne na skalę całego wzornictwa, jak np. analiza gospodarcza, obserwacja potrzeb i upodobań rynku, badanie sytuacji za granicą w zakresie estetyki, śledzenie toku wprowadzania do produkcji nowych wzorów itp. A tymczasem właśnie te badania powinny stworzyć podstawę dla pełnego ujęcia w ręce sprawy wzornictwa przez same instancje wzorujące oraz dla prowadzenia świadomej polityki w tym zakresie.

Warto zastanowić się czy nie byłoby celowe, aby skoncentrowano zagadnienia wzornictwa zarówno dla przemysłu kluczowego, jak i dla spółdzielczości. Instytucja nadrzędna, której brak odczuwa się w chwili obecnej, miałaby decydujący głos w selekcji nowych wzorów, opiekowałaby się i kontrolowała prace plastyków w terenie, badała możliwości i potrzeby przemysłu i handlu w zakresie nowych modeli, wreszcie mogłaby ona także świadomie kierować i wpływać na gusty odbiorców. Instytucja taka znalazłaby oparcie od strony artystyczno-naukowej w Instytucie Wzornictwa Przemysłowego, który mógłby poświęcić się całkowicie pracom koncepcyjnym, wykorzystywanym następnie przez omawianą instytucję.

Wydaje się, że takie rozwiązanie sytuacji przyczyniłoby się do tego, że nasze wzornictwo mogłoby się stać naprawdę wzorowe.

Anna Golde

Gdzie tkwią źródła trudności komunikacyjnych w Warszawie

W INOGRONO — nazwa, którą zwykliśmy kojarzyć ze słodkim owocem lub dobrym winem, w codziennym życiu Warszawy kojarzy się nam najczęściej z gorzkim widokiem oblepionych ludźmi tramwajów i autobusów.

Obecny stan komunikacji miejskiej w Warszawie jest funkcją wielu różnorodnych czynników, które ją kształtują. Dziś, po 10 latach można te czynniki uszeregować, zastanowić się, które z nich w mniejszym a które w większym stopniu wpływają na całokształt stosunków komunikacyjnych Warszawy, ustalić ich współzależność.

Zasadniczym wskaźnikiem ilustrującym trudności komunikacyjne w Warszawie jest przede wszystkim olbrzymi wzrost przewozów pasażerskich w stosunku do okresu przedwojennego i do pierwszych lat powojennych. Wzrost przewozów ilustruje następujące zestawienie.

Wzrost przewozów pasażerskich miejskimi środkami komunikacji w Warszawie

	1938 r.	1949 r.	1950 r.	1951 r.	1952 r.	1953 r.	1954 r.
Ilość pasażerów w mln.	242	443	498	475	569	637	647

Sytuację tę pogłębia fakt, że wzrost przewozów nie idzie w parze ze wzrostem sieci i taboru. Wprawdzie długość sieci linii tramwajowych, autobusowych i trolejbusowych wzrosła w stosunku do okresu przedwojennego o 50%, przekroczyła również stan przedwojenny liczba wozów (w 1953 r. liczba wozów wynosiła 862 w stosunku do 819 w 1938 r.), niemniej jednak liczby te pozostają w dalekiej dysproporcji z prawie 3-krotnym wzrostem pasażerów w latach 1938—1954.

Źródłem zatem trudności komunikacyjnych Warszawy nie należy szukać w zbyt małej ilości taboru, lecz w przyczynach, które powodują tak znaczny wzrost przewozów. Przyczyn tych jest kilka. Pierwszą z nich jest liczba i struktura ludności Warszawy. Warszawa liczy obecnie przeszło 980 tysięcy mieszkańców, a więc z górą 300 tys. mniej niż przed wojną. Na pierwszy rzut oka wydawać by się mogło, że wraz ze zmniejszeniem liczby ludności zmniejszy się powinna liczba pasażerów komunikacji miejskiej. Tymczasem w Warszawie jest odwrotnie. Z jednej strony wpłynęło na to znaczne zwiększenie procentu ludności zawodowo czynnej, pracującej i najczęściej do pracy dojeżdżającej. Liczba ludności zawodowo czynnej w Warszawie przekroczyła 50% ogółu ludności Warszawy. Zniknęło około 80 tys. bezrobotnych, liczba służby domowej zmniejszyła się z 60 tys. do 5 tys. osób, przestała istnieć wielka dzielnica żydowska, w której ludność zajmowała się przeważnie handlem i rzemiosłem, prowadząc tryb życia raczej „osiadły” nie wybiegający poza granice dzielnicy. Obok tego rozrósł się w Warszawie potężny przemysł i budownictwo, zapotrzebowanie na siłę roboczą w tych gałęziach gospodarki gwałtownie wzrosło. Znacznie w stosunku do okresu przedwojennego wzrosła liczba uczącej się młodzieży — dojeżdżającej do szkół niezrejonizowanych (zawodowych, specjalnych i wyższych). Jest to pierwszy zasadniczy czynnik wzrostu „ruchliwości” miasta w porównaniu z okresem przedwojennym.

Zwiększył on poważnie liczbę „kandydatów” na pasażerów komunikacji miejskiej, wzrost ten nie pozostaje jednakże we wprost proporcjonalnym stosunku do wzrostu ilości pasażerów. Wynika z tego, że istnieć musi jeszcze inne źródło tłoku w tramwajach i autobusach. Źródłem tym jest prawie decydujący o sytuacji czynnik rozrzutu miejsc pracy w stosunku do miejsc zamieszkania i odwrotnie.

Wiadomo z praktyki dnia codziennego, że nie wszystkie dzielnice mieszkaniowe pokrywają się z dzielnicami pracy. Ludzie mieszkający na Żoliborzu, Pradze, Saskiej Kępie, Ochocie jeżdżą do pracy do innych dzielnic — bywa i tak, że dzielnice wymieniają między sobą znaczną część pracowników na czas pracy — jedni z Woli jadą do pracy na Grochów, drudzy zaś z Grochowa jadą do pracy na Wole.

Zachodzi pytanie jaką część spośród 567 tys. ludzi pracujących i uczących się w stolicy stanowią potencjalni kandydaci na pasażerów miejskich środków lokomocji.

Według obliczenia dla Warszawy wynika, że ilość pasażerów wahać się może w granicach od 76,4% (przy najbardziej niekorzystnym „losowym” miejscu zamieszkania w stosunku do miejsca pracy) do 18,8% (przy najbardziej korzystnym układzie miejsc zamieszkania w stosunku do miejsc pracy) ogółu ludności zawodowo czynnej danej dzielnicy. A ile wskaźnik ten wynosi dla obecnej rzeczywistości Warszawy? Wskaźnik ten jest bliiski najniekorzystniejszemu teoretycznie stanowi, jaki może istnieć, wynosi bowiem około 58%. Oznacza to, że w Warszawie około 58% wszyst-

kich pracujących i uczących się korzysta z komunikacji miejskiej.

Sam wskaźnik ilości podróży nie tłumaczy jeszcze zagadnienia do końca. Ważne jest jeszcze jak daleko podróż z miejsca pracy do domu lub odwrotnie odbywa te 58% pracującej i uczącej się ludności. Przy przejazdach krótkich nie występuje w tak znacznych rozmiarach zjawisko nakładania się podróży pomiędzy różnymi dzielnicami, jak to ma miejsce przy przejazdach długich.

Źródła radzieckie podają (prof. Pisariow „Gorodskij transport”), że w miastach radzieckich liczba ludności podróżującej miejskimi środkami komunikacji spada w miarę odległości miejsca pracy od miejsca zamieszkania. W Warszawie natomiast tak nie jest. Przeprowadzone w szeregu miast ZSRR badania wykazały, że tylko 30—31% ludności pracującej i uczącej się wyjeżdża poza swój rejon miejsca zamieszkania mieszczący się w średnicy 4 km. Wielkości tej odpowiada mniej więcej średnica dzielnic (rejonów komunikacyjnych) Warszawy. A ile ludności w Warszawie opuszcza swój rejon udając się do pracy dalej niż na odległość 4 km? Okazuje się, że około 70%.

Dla skonfrontowania tego wskaźnika z rzeczywistością przeprowadzono analizę miejsc zamieszkania pracowników kilku dużych zakładów przemysłowych, grupujących się na Woli i na Grochowie. Z analizy tej wynikało, że w kilku zakładach Woli około 30% pracowników mieszka w dzielnicach Warszawy prawobrzeżnej a w zakładach na Grochowie okazało się, że około 30% pracowników tych zakładów mieszka w dzielnicach lewobrzeżnej Warszawy. Masa ta codziennie przepłynąć musi przez wąskie gardło komunikacji miejskiej — przez mosty na Wiśle.

Niezmiernie ciekawe dane wynikają z analizy miejsc pracy i miejsc zamieszkania w poszczególnych dzielnicach (rejonach komunikacyjnych) Warszawy. Okazuje się, że największym skupiskiem miejsc pracy w Warszawie jest śródmieście, nie dysponujące z drugiej strony dostateczną ilością miejsc zamieszkania. Nadwyżka miejsc pracy nad miejscami zamieszkania w śródmieściu przekracza 16% i dlatego do śródmieścia kierują się głównie potoki pasażerskie. Śródmieście daje pracę i naukę około 50% ludności pracującej i uczącej się. Nadwyżki natomiast miejsc zamieszkania nad miejscami pracy, wahające się w granicach 2—8% i występują w dzielnicach Żolibórz, Ochota, Wilanów, Targówek i Praga.

Na obecny niekorzystny wskaźnik rozrzutu złożyły się 3 elementy.

Pierwszy z nich ma swoje źródło w nieplanowym rozwoju Warszawy już w powojennym okresie. Wskutek braku mieszkań ludzie zamieszkiwali gdzie bądź, byle znów mieszkać i pracować w Warszawie. Nieliczne, mieszczące się na przedmieściach, ocalałe w Warszawie zakłady pracy stworzyły niejako nieunikniony w tych warunkach rozrzut miejsc pracy w stosunku do miejsc zamieszkania. Komunikacja miejska leżała w gruzach stopniowo dźwigając się do życia. Rozwój miasta poszedł naprzód w takim tempie, za którym nie nadążała komunikacja. W tej chwili pozostała ona daleko w tyle za ogólnym rozwojem miasta, gdyż

w planach rozwoju miasta nie uwzględniono nalezycie zagadnień komunikacji miejskiej.

Nastąpił drugi etap — rozwój miasta, w którym zamiast łagodzić istniejące trudności komunikacyjne w wielu przypadkach na stołach architektów i urbanistów pogłębiono je. Wiele nowych wielkich dzielnic mieszkaniowych powstało w oderwaniu od dzielnic pracy lub odwrotnie — w nowych dzielnicach nie powstały większe zakłady pracy. Np. Muranów ma najbliższe dzielnice pracy w Śródmieściu i na Woli, nowe wielkie osiedle Praga II nie ma prawie wcale zaplecza pracy (najbliżej Żerań, Grochów). Rozbudowuje się Mokotów, Ochotę, Żoliborz — dzielnice typowo mieszkaniowe wykazujące nadwyżki miejsc zamieszkania nad miejscami pracy. Nic też dziwnego, że ilość przewozów pasażerskich z roku na rok stale wzrasta, nie mogąc się zmieścić w istniejących wozach i na istniejących szlakach komunikacji miejskiej. Nie wiadomo np. dlaczego Stołeczna Rada Narodowa zgodziła się na budowę wielkich domów akademickich na Grochowie i przy ul. Karolkowej na Woli skoro wiadomo, że nie ma tam wyższych uczelni? Na naszych urbanistach w poważnym stopniu zaciążyły tradycje BOS-u, który w najbliższej przyszłości chciał widzieć Warszawę bez tramwajów (przynajmniej w śródmieściu). Zlikwidowano linię tramwajową przez Nowy Świat-Krakowskie Przedmieście, Miodową na Żoliborz, zawieszając w ten sposób cały kompleks dzielnic północnych (Żoliborz, Marymont, Bielany i Młociny) na jednej linii tramwajowej wzdłuż ul. Nowotki.

Czy kierowanie się w tym wypadku wyłącznie względami urbanistycznymi nie było zbyt przedwczesne, szczególnie w porównaniu z tysiącami ofiar i kalek, które pochłonęły trudności komunikacyjne?

Wynika stąd wniosek, że czas wreszcie skończyć ze sztucznym odrywaniem dzielnic mieszkaniowych od ośrodków pracy tylko w imię względów estetyczno-urbanistycznych. Ludzie chcą ładnie mieszkać, ale chcą też wygodnie dojść lub dojechać do pracy. Nie wydaje się, aby nowoczesne obiekty przemysłowe istniejące i powstające na terenie Warszawy — nie godziły się z otoczeniem nowoczesnych bloków mieszkalnych.

Sam fakt oderwania dzielnic mieszkalnych od ośrodków pracy nie wyczerpuje jeszcze zagadnienia. Pojawia się nam tu jeszcze trzeci element istniejących trudności — element częstej bezmyślności — zarówno ze strony aparatu gospodarki lokalowej, jak i często ze strony samych otrzymujących mieszkania — przy rozdzielnictwie mieszkań w nowym budownictwie. Polityka rozdzielnictwa pozostawia pod tym względem wiele do życzenia. Wypadki brania pod uwagę miejsca pracy przy rozdzielnictwie mieszkań należą do rzadkości. Również otrzymujący mieszkania rzadko kiedy usiłują wpłynąć na dogodniejszy dla siebie przydział mieszkania. Istnieją w tym zakresie duże możliwości rejonizowania pracowników otrzymujących nowe mieszkania z puli swego zakładu pracy.

Nie można oczywiście wyobrazić sobie idealnego stanu, że wszystkie miejsca pracy danej dzielnicy obsługane będą ludnością na miejscu zamieszkałą i jedynie nadwyżki lub niedobory podró-

zować będą między dzielnicami. Istnieją jednakże realne możliwości znacznego obniżenia ogromnego wskaźnika 70% ludzi opuszczających swoją dzielnicę do pracy bądź na uczelnię. Okazuje się, że gdyby zmniejszyć wskaźnik rozrzutu ludności tylko o około 18%, to szacunkowo ustalone efekty społeczne i ekonomiczne są wprost imponujące. Przy zmniejszeniu tym roczna oszczędność czasu ludzi korzystających z komunikacji miejskiej wyniosłaby 370 milionów godzin rocznie. Dalej. Zmniejszenie wskaźnika rozrzutu ludności w 18% pozwoliłoby zmniejszyć o około 190 milionów złotych koszty przewidziane na inwestycje komunikacyjne, zmierzające do pełnej poprawy warunków komunikacyjnych Warszawy. Koszty eksploatacji komunikacji miejskiej zmniejszyłyby się o 53 mln zł rocznie.

Oddzielny problem stanowi pozostawanie w tyle rozwoju komunikacji miejskiej w Warszawie w stosunku do ogólnego rozwoju miasta. Pozostawanie to wyraża się przede wszystkim w braku dostatecznej ilości szlaków komunikacyjnych, taboru i zaplecza. Tramwaj jest w Warszawie w dalszym ciągu podstawowym środkiem lokomocji miejskiej i koncepcje stopniowej likwidacji tramwaju z góry muszą być skazane na niepowodzenie, tramwaj bowiem okazuje się dla Warszawy najlepszy przede wszystkim ze względu na jego dużą pojemność. Wystarczy powiedzieć, że z ogólnej liczby przewożonych miejskimi środkami komunikacyjnymi w 1954 r. pasażerów 72% przypada na tramwaje i cyfrę tę wystarczy zestawić z mapą sieci tramwajowej w Warszawie, aby uzasadnić długie sznury ciągnących głównymi ulicami Warszawy zatłoczonych tramwajów. Szlakowy układ sieci powoduje ogromną niepotrzebną koncentrację wzdłuż szlaku, co w efekcie przy maksimum częstotliwości ruchu daje średnie obciążenie wagonów w 150% (średnio w ciągu dnia nie licząc szczytu).

Sieć trakcji tramwajowej jest jak na warszawskie potrzeby za rzadka. Długość torów tramwajowych przy prawie 3-krotnie większych niż przed wojną przewozach jest mniejsza niż przed wojną (obecna długość wynosi 93 km w porównaniu z 118 km w 1938 r.). Obecna geografia sieci tramwajowej charakteryzuje się w przeciwieństwie do okresu przedwojennego brakiem linii lokalnych — przede wszystkim w Śródmieściu. Cały ruch tramwajowy w Śródmieściu koncentruje się na 2 krzyżujących się osiach z południa na północ wzdłuż ulicy Marszałkowskiej i ze wschodu na zachód wzdłuż Al. Jerozolimskich. Ten szlakowy układ sieci okazuje się bardzo niekorzystny w eksploatacji — całe dzielnice — co gorsza — grupy dzielnic zawieszone są jedynie na jednym szlaku tramwajowym. W razie awarii na takim szlaku — co nie raz miało miejsce — całe dzielnice odcięte są komunikacyjnie od reszty miasta. Z drugiej zaś strony ruch wzdłuż szlaków sam przez się stwarza niebezpieczeństwo wielkich korków, skoro cały ruch w danym kierunku odbywa się wzdłuż jednego szlaku. Największe trudności występują wzdłuż szlaku północ-południe, wzdłuż ulic Puławskiej, Marszałkowskiej i Nowotki. Pewne odcinki tego szlaku są tak przeciążone ilością kursujących na nich pociągów tramwajowych, że nie istnieją tam

nawet realne możliwości dalszego zwiększenia częstotliwości kursowania wozów. Np. na Pl. Konstytucji częstotliwość kursowania pociągów wynosi 1 min., a więc osiąga górną granicę możliwości technicznych; na odcinku Marszałkowskiej od Al. Jerozolimskich do Al. Marchlewskiego częstotliwość wynosi 1,1 min. Podobnie jest w niektórych innych punktach. Analiza ruchu na odcinku ul. Marszałkowskiej od Al. Jerozolimskich do Al. Świerczewskiego wykazuje potrzebę kursowania tam ok. 95 pociągów tramwajowych na godzinę w jednym kierunku, podczas gdy techniczne możliwości tej linii nie przekraczają kursowania 60 pociągów na godzinę. Dlatego palącym zagadnieniem staje się budowa nowej arterii tramwajowej na osi północ-południe wzdłuż Al. Niepodległości ul. Marchlewskiego w kierunku Żoliborza i dalej Bielani i Młocin (tzw. trasa N-S).

Już w bieżącym roku oddana ma być do użytku pierwsza część tej arterii od Al. Jerozolimskich wzdłuż Al. Marchlewskiego, ul. Stawki do ul. Nowotki. Pozwoli to przede wszystkim na odkorkowanie ul. Marszałkowskiej na odcinku od Al. Jerozolimskich do Al. Świerczewskiego i usprawni komunikację pomiędzy Śródmieściem a Żoliborzem, Bielanami i Młocinami.

W ścisłej zależności od sieci pozostaje ilość wozów tramwajowych w eksploatacji. Zwiększenie częstotliwości kursowania wozów na niektórych odcinkach — jak już powiedziano — praktycznie nie może ulec zwiększeniu. Z drugiej zaś strony występują takie trudności, jak brak energii elektrycznej w sieci (istniejące podstacje pracują u kresu możliwości eksploatacyjnych), brak zaplecza — przede wszystkim zajezdni (na ogólną liczbę 540 posiadanych przez MPK wozów tramwajowych jest tylko 420 miejsc w zajezdniach, z tego około 80 miejsc pod gołym niebem) oraz trudności kadrowe.

Widać z tego, że miejskie przedsiębiorstwa komunikacyjne są w nielada trudnej sytuacji przy jednoczesnym dotkliwym braku taboru na mieście. Sytuację taką stwarza brak nowych linii przy jednoczesnym zbyt pochopnym zlikwidowaniu szeregu dawnych — o czym zapomnieli w planowaniu miasta urbaniści — brak zajezdni, podstacji i w ogóle zaplecza.

W Pradze Czeskiej, liczącej taką samą liczbę ludności co Warszawa, tamtejsze przedsiębiorstwo komunikacji miejskiej rozporządza ilością 1 200 tramwajów, 150 autobusów i 150 trolejbusów, a więc z górą 2 razy więcej niż przedwojenna 1,3-milionowa i obecnie prawie milionowa Warszawa. Tabor ten „mieści” się na ulicach Pragi tylko ze względu na prawidłowy układ sieci z jej wielkim zagęszczeniem w Śródmieściu, od czego urbaniści prasy bynajmniej nie chcą odejść. Czy w tej sytuacji, niezależnie od radykalnych zmian w dziedzinie maksymalnego przybliżenia miejsc zamieszkania ludności do miejsc pracy i budowy nowych linii tramwajowych w celu zmiany i zagęszczenia struktury sieci, istnieją rezerwy, dzięki którym udałoby się już w najbliższym czasie poprawić obecną sytuację komunikacyjną Warszawy? Rezerwy takie — choć nieznaczne — istnieją.

Pierwszą z nich są autobusy. Napływające ostatnio po długiej przerwie — dostawy autobusów ra-

dzieckich i francuskich dla komunikacji warszawskiej rokuja ogólne polepszenie komunikacji miejskiej, a w niektórych dzielnicach pozbawionych tramwajów nawet bardzo znaczne polepszenie. Mamy ich obecnie już około 170 sztuk. Trzeba sobie jednocześnie zdać sprawę, że mało pojemnościowe autobusy nie rozwiążą potrzeb komunikacji miejskiej w sposób radykalny.

Druga rezerwa tkwi w stałym polepszaniu linii (połączeń) na podstawie ciągłych wnikliwych obserwacji potoków pasażerskich. Często się słyszy o mniejszym lub większym faworyzowaniu poszczególnych dzielnic w dziedzinie obsługi komunikacyjnej. W rzeczywistości jednak wszystkie dzielnice Warszawy są proporcjonalnie niedosłużone, tak że — jak wynika z obserwacji — we wszystkich dzielnicach, wzdłuż wszystkich potoków pasażerskich średnie dzienne obciążenie wozów przekracza o 50% obciążenie normalne.

Obecny układ linii — przede wszystkim tramwajowych — budzi pewne zastrzeżenie. W Warszawie przeważają linie bardzo długie, łączące przeciwległe krańce miasta, brak natomiast linii lokalnych łączących przede wszystkim Śródmieście z poszczególnymi dzielnicami. W rezultacie w Śródmieściu, w największym ośrodku pracy w godzinach popołudniowych występują poważne trudności. Nadchodzące z innych dzielnic tranzytem przez Śródmieście wozy nie są w stanie zabrać wszystkich pasażerów mając już dostateczną ich ilość z dzielnicy wyjściowej linii. Należałoby się zatem zastanowić nad stworzeniem linii krótszych pomiędzy śródmieściem a poszczególnymi dzielnicami.

Trzecim źródłem rezerw jest dbałość i troska przedsiębiorstw komunikacyjnych o zwiększenie wskaźnika wykorzystania taboru. Niestety w Warszawie, gdzie trudności komunikacyjne są największe, wskaźnik ten kształtuje się najniżej i wynosi średnio 72,6% przy założonym 86%. W Stalinogrodzie wskaźnik ten wynosi 82%, w Wałbrzychu — 83%, a w Łodzi — 86%. W ZSRR przedsiębiorstwa komunikacji miejskiej osiągają wskaźnik 90%. Na wskaźnik ten wpływa niedostateczne zaplecze w stosunku do rozwoju sieci linii i liczby taboru, trudności zaopatrzeniowe bazy remontowej, wreszcie istniejące do niedawna brakoróbstwo zakładów M-5 we Wrocławiu produkujących silniki do nowych wozów, które stanowią obecnie trzon parku taborowego. Likwidacja tego brakoróbstwa, dokładniejsza kontrola techniczna przyjmowanych wozów, usprawnienie organizacji remontów i zaopatrzenia materiałowego, troskliwa opieka nad taborem i przestrzeganie cykli remontowych pozwoli na poprawę wskaźnika wykorzystania taboru oraz na zwiększenie liczby kursujących po mieście wagonów.

Ostatnio, w celu dalszego uoperatywnienia i skoncentrowania uwagi na zagadnieniach eksploatacji z MPK wydzielono roboty torowe powołując specjalne Miejskie Przedsiębiorstwo Robót Torowych.

W tych warunkach MPK będzie mogło całą swoją uwagę skoncentrować na zagadnieniach eksploatacji — na codziennej trosce o stałe polepszenie warunków komunikacyjnych ludziom pracy młodej Warszawy.

Juliusz Mikołajski

Ludwik Gorliwy — wzorowy warsztatowiec MPK

LUDWIK Gorliwy — kierownik działu produkcyjnego w warsztatach remontowych Miejskiego Przedsiębiorstwa Komunikacyjnego w Warszawie należy do szeregów tych ludzi, którym mieszkańcy Warszawy zawdzięczają dźwignięcie z ruin i szybkie uruchomienie komunikacji miejskiej w zniszczonej stolicy.

Był rok 1945. Zajeżdnie, warsztaty, podstacje leżały w gruzach. Jak najszybciej trzeba było uruchomić przede wszystkim warsztaty, w których można by wyremontować pierwsze wozy i przygotować je do ruchu.

W takich warunkach mistrz Ludwik Gorliwy objął dział produkcyjny zrujnowanych warsztatów tramwajowych na Woli. Warsztaty te ruszy-

Zadania stojące przed warsztatami remontowymi stawały się coraz większe. Oprócz wyremontowania zniszczonych wozów trzeba było szybko przerabiać tabor szerokotorowy na normalnotorowy w związku z przejściem po wojnie na normalny tor na terenie całej sieci. Pilną i odpowiedzialną tę pracę warsztaty remontowe wykonały przed wyznaczonym terminem. Później przyszła walka o należyłą konserwację remontową wozów, walka o przestrzeganie cykli remontowych, codzienna walka o jak największą ilość „zdrowych” wozów, gotowych do wyjazdu na miasto.

*

Ludwik Gorliwy ma swoją pasję — maszyny. Z podnieceniem mówi o tym, jaką satysfakcję



ły 1 lutego 1945 roku, a więc już w kilkanaście dni po wyzwoleniu Warszawy. Jedyną maszyną była wówczas odgrzebana z gruzów tokarka — pieczołowicie odremontowana przez Gorliwego i pierwszych jego towarzyszy pracy. Przypadkiem dowiedziano się, że część parku maszynowego z warsztatów warszawskich, jak również część taboru i silników hitlerowcy wywieźli do Poznania.

Zacząła się trudna akcja rewindykacyjna — brał w niej udział Ludwik Gorliwy znający doskonale maszyny wywiezione z warszawskich warsztatów. Dzięki jego ofiarnej pracy coraz więcej maszyn, części, silników i całych jednostek zaczęło wracać do stolicy. Wiele maszyn było poważnie uszkodzonych — trzeba je było przed uruchomieniem remontować, naprawiać, dorabiać części.

Maszyny — dzięki Gorliwemu — powoli zaczęły powracać do życia, zwiększać się zaczął park maszynowy warsztatów, można było dorabiać coraz więcej części potrzebnych do remontów.

15 września 1945 r. w lewobrzeżnej Warszawie ruszyły pierwsze po wojnie tramwaje — sukces przede wszystkim ofiarnej załogi warsztatów i najofiarniejszego spośród niej — Ludwika Gorliwego.

dawało mu remontowanie zniszczonych przez hitlerowców maszyn, własnoręczne dorabianie brakujących części i poszerzanie w ten sposób możliwości remontowych warsztatów. W każdym nowoodremontowanym wozie tramwajowym, który ukazywał się na trasach w Warszawie i w każdym, który ukazywać się będzie w przyszłości tkwi znaczna część rzetelnej, ofiarnej pracy Ludwika Gorliwego.

Od wczesnej młodości ciągnęły go maszyny i technika. W roku 1920 ukończył szkołę zawodową im. Konarskiego w Warszawie i poszedł do produkcji. Do 1938 r. pracuje w różnych fabrykach P.Z.Inż., a od 1938 r. w warsztatach tramwajowych na Woli. Po wyzwoleniu jest tam jednym z pierwszych i całą swoją wiedzę ofiarnie poświęca odbudowie komunikacji miejskiej w Warszawie.

Ludwik Gorliwy — to człowiek jak rzadko kto kochający swój fach, swoje maszyny i technikę w ogóle. Całe życie uczy się, zdobywa coraz większe kwalifikacje nie szczędząc jednocześnie wysiłków nad wychowaniem nowych kadr fachowych.

W okresie okupacji hitlerowskiej, jako nauczyciel szkoły zawodowej przy warsztatach tramwa-

jowych, uczy przyszłych wykwalifikowanych pracowników technicznych tramwajów wyzwolonej socjalistycznej Warszawy.

Również teraz jest przodującym wychowawcą nowych kadr technicznych. W utworzonym niedawno Technikum Gospodarki Komunalnej jest — niezależnie od pełnienia funkcji kierownika działu produkcyjnego warsztatów — nauczycielem zawodu. Uczy przyszłych młodych techników jak konserwować, jak dbać o powierzone im opiece miejskie środki komunikacyjne.

Ludwik Gorliwy ani na chwilę nie zaniedbuje podnoszenia własnych kwalifikacji. Władza ludowa dała mu szerokie możliwości w tym zakresie. Niedawno ukończył technikum otrzymując dyplom i kwalifikacje technika-technologa, a w najbliższej przyszłości stanie przed komisją egzaminacyjną ubiegając się o tytuł inżyniera-mechanika.

O Ludwiku Gorliwym można powiedzieć, że inżynierem już jest w praktyce. Prowadzi odpowiedzialną pracę kierownika działu produkcji dużych i stale rozrastających się warsztatów tramwajowych na Woli. Kieruje pracą kilkuset ludzi w działach obróbki maszynowej, obróbki ręcznej, spawalni i kuźni. Stale dba o rozwój młodej ka-

dry, opiekuje się przodownikami pracy — w jego działach tokarze osiągają 200—250% normy.

Gorliwy znany jest z tego, że potrafi i bije się o ludzi — o młodą zdolną kadrę, potrafi rozmiłować młodych w technice, w maszynach. Wartość ludzi mierzy wartością pracy — oto jego życiowa zasada. Dlatego nie cierpi nierobów i dyletantów.

Ludwik Gorliwy jest wielokrotnym przodownikiem pracy i zasłużonym racjonalizatorem warsztatów remontowych MPK.

Największym jego osiągnięciem w zakresie twórczej techniki jest skonstruowanie przyrządu do wewnętrznego frezowania kół zębatych. Własna produkcja tych kół wyzwoliła warsztaty z bezradności i uniezależniła je od drogich dostaw tych kół z zewnątrz, co z kolei wpłynęło na znaczną obniżkę kosztów własnych. Skonstruowany przez Ludwika Gorliwego przyrząd został przyjęty i zarejestrowany przez Urząd Patentowy.

W dowód uznania za zasługi w dziele odbudowy warsztatów, komunikacji miejskiej i tym samym Warszawy, państwo ludowe odznaczyło Ludwika Gorliwego. Srebrnym Krzyżem Zasługi i brązową odznaką Odbudowy Warszawy.

(J. M.)

KORESPONDENCI „ŻYCIA GOSPODARCZEGO“ PISZA

Wychowawcza rola konferencji partyjno-ekonomicznych w zakresie obniżki kosztów własnych

KONFERENCJE partyjno-ekonomiczne zdobyły już sobie miano narad o specjalnym znaczeniu, narad niezwykle ważnych dla gospodarki narodowej. Konferencje te potrafiły, przez szczegółowe a wnikliwe wglądnięcie i przeanalizowanie działalności ekonomicznej danego zakładu produkcyjnego, sprowadzić jego pracę na właściwe tory i wskazać drogi i środki, przy pomocy których załoga może wypełnić zadania w zakresie obniżki kosztów zgodnie ze wskazaniem II Zjazdu Partii.

Z poczynionych dotychczas obserwacji można wyciągnąć wstępne wnioski. Tak, jak początkowo — pierwsze, odbyte w zakładach konferencje często zastawały załogę politycznie nie przygotowaną do tak poważnych obrad — tak przebieg ostatnich konferencji wyraźnie wskazuje, że robotnik czy pracownik umysłowy wyraźnie już się wczuł w sens tego, czego partia i rząd w zakresie obniżki kosztów własnych od niego żądają. Załogi zrozumiały bowiem, że tylko przez obniżenie kosztów produkcji można wypracować nadwyżki dla poprawy własnego bytu.

Wynika więc z tego, że konferencje partyjno-ekonomiczne to nie zwykłe „odbębnienie“ obowiązkowej narady czy nudnego zebrania, ale twórcze i wychowawcze, poważne, na odpowiednim poziomie i o odpowiednim znaczeniu narady. Na czym polega właśnie ta powaga konferencji partyjno-ekonomicznych? Już sam okres przygotowawczy, w którym cała załoga bierze czynny udział, działa na załogę niezwykle mobilizująco. Załoga spostrze-

ga swe błędy — widzi nowe możliwości nie tylko w zakresie oszczędzania, ale także w zakresie poprawy jakości wytwarzanych przez siebie produktów, szuka dróg, by usuwać błędy i niedociągnięcia. Ożywia się ruch racjonalizatorski, rodzą się nowe pomysły i usprawnienia. Wyrazem tego — to liczne wypowiedzi pracowników, proste, czasami nawet naiwne, w większości jednak cenne, bo otwarte i szczere. Słowem — okres przygotowawczy do obrad uświadamia, wciąga opornych do pracy kolektywnej, a politycznie nie wyrobionych — szkoli. Właściwa propaganda w tym okresie przekonuje nawet najbardziej opornych, że oszczędzając w zakładzie choćby nawet złotówkę — oszczędzamy ją dla siebie.

Wreszcie sama konferencja, w czasie której przy użyciu prawdziwej krytyki i samokrytyki w sposób prosty, bez ogródek poddano szczegółowej analizie wszystkie dodatnie i ujemne strony pracy załogi zakładu, potrafiła w sposób rzeczowy scementować wszelkie dążenia załogi, zmobilizować ją do wykonania podjętych zobowiązań i w końcu nadać właściwy kierunek pracy na przyszłość.

Spróbujmy przyjrzeć się bliska dwóm takim konferencjom, odbytym w dwóch poznańskich wytwórniach przemysłu gumowego. Pierwszą konferencję — bo już w lipcu 1954 r. odbyła wytwórnia „Stomil“. W drugiej wytwórni — Fabryce Regeneratu konferencja odbyła się w listopadzie 1954 r.

W „Stomilu“, po bardzo ożywionej dyskusji, biorąc pod uwagę wyniki działalności za pierwsze pół-

roczne stwierdzono, że wykonanie planu obniżki kosztów własnych w roku 1954 zostało poważnie zagrożone. Duże niedociągnięcia, jak samokrytycznie podkreślono, spowodowane zostały brakiem dostatecznej troski o ekonomiczne wyniki działalności przedsiębiorstwa, słabym rozeznaniem w zagadnieniach obniżki kosztów nie tylko ze strony załogi, lecz i większości dozoru technicznego, jak również niepełną i niesystematyczną kontrolą kształtowania się wskaźników techniczno-ekonomicznych ze strony kierownictwa zakładu.

Do najpoważniejszych braków w działalności tego zakładu zaliczono: nie uzasadniony wzrost kosztów jednostkowych wyrobów, w szczególności wzrost zużycia materiałów na jednostkę produkcji oraz wzrost robocizny i odpadów; nienależytą pracę zakładowej organizacji partyjnej, brak konkretnej analizy zagadnień obniżki kosztów na zebraniach partyjnych jak i egzekutywy, niedostateczne interesowanie się członków partii zagadnieniami produkcyjnymi a ograniczanie się wyłącznie do zadań na odcinku propagandowym; niewykorzystanie w walce o obniżkę kosztów ruchu racjonalizatorskiego, współzawodnictwa i socjalistycznych przodujących metod pracy; słabe kierownictwo organizacjami masowymi w kierunku aktywizacji tych organizacji na odcinku produkcji; niedostateczną walkę z nieusprawiedliwioną nieobecnością i płynnością kadr.

Oczywiście stan ten, jak dobitnie w czasie dyskusji podkreślono, wymaga natychmiastowej mobilizacji całej załogi fabrycznej z aktywnym partyjno-gospodarczym na czele, by nie dopuścić do załamania się planu obniżki kosztów. Mobilizacja ta dotyczy zarówno samej produkcji, jak i pracy polityczno-społecznej. I tu właśnie przejawiała się wychowawcza rola konferencji partyjno-ekonomicznej; wnikałszy bowiem szczegółowo w sedno sprawy postanowiono szereg zaleceń mających na celu: zmienić istniejący stan rzeczy i zabezpieczyć wyrównanie dotychczasowych strat tak, by plan roczny obniżki kosztów został przez załogę „Stomila” w całej pełni wykonany. Zwrócono uwagę, że polityka obniżki kosztów powinna być działaniem zorganizowanym, przemyślanym i stanowczym, a równocześnie działaniem świadomie kierowanym i świadomie wykonywanym; nie może być natomiast zlepkiem przypadków czy zrywów.

W „Stomilu” byliśmy niejednokrotnie świadkami, gdy załoga w chwilach bardzo ciężkich dla zakładu — a chodziło o rzecz poważną, bo wykonanie planu rocznego — była zdolna do olbrzymich zrywów. Ale czy to jest właściwe? Tam gdzie są zrywy, tam nie ma rytmiczności produkcji, tam mnożą się braki, które nie przyczyniają się przecież do obniżania kosztów własnych.

Biorąc te wszystkie momenty pod uwagę, w celu zabezpieczenia planu rocznego obniżki kosztów konferencja zaleciła podjęcie następujących czynności: uporządkowanie dokumentacji procesów gospodarczych jako podstawy rozrachunku, prawidłowej ewidencji i rejestracji nakładów, przedstawiającej rzeczywisty stan rzeczy i stanowiącej platformę dla przeprowadzenia przyszłych, realnych analiz; wypracowanie szczegółowego planu — harmonogramu prac na okres drugiego półrocza

1954 r., mających na celu osiągnięcie właściwych wskaźników techniczno-ekonomicznych, zwłaszcza przez ożywienie postępu technicznego, wynalazczości pracowniczej, organizacji pracy oraz kontroli; zreorganizowanie prac komisji i sekcji problemowych w zakresie zadań obniżki kosztów własnych; wypracowanie planu obniżki kosztów na poszczególne wydziały i oddziały a dalej na zmiany i stanowiska robocze w formie konkretnych miesięcznych zadań, w szczególności w odniesieniu do kosztów wydziałowych, materiałowych, półfabrykatów, braków, odpadów oraz robocizny; zorganizowanie współzawodnictwa międzymianowego i międzyoddziałowego w walce o obniżkę kosztów własnych; wzmożenie pracy masowo-politycznej przez agitację i propagandę, wzbogacając jej formę i treść w kierunku wyrobienia wśród całej załogi wysokiego poczucia odpowiedzialności za ekonomiczne wyniki działalności zakładu; rozwinięcie twórczej krytyki i samokrytyki.

Na konferencji partyjno-ekonomicznej w Fabryce Regeneratu stwierdzono, że plan obniżki kosztów za trzy kwartały 1954 r. w całej pełni wykonano dzięki należytemu zorganizowaniu pracy, co oczywiście nie stanowi, że dalsza obniżka kosztów przez ujawnienie rezerw nie jest niemożliwa; w tych warunkach wykonanie planu rocznego nie powinno nastroczać poważniejszych trudności.

Dyskusja ujawniła, że Fabryka Regeneratu powinna przede wszystkim zwrócić uwagę na konieczność poprawy jakości regeneratu, podstawowego produktu fabryki, przez co umożliwi w pierwszym rzędzie innym wytwórniom zużywającym regenerat poczynienie daleko idących oszczędności przez zmniejszenie zużycia kauczuku naturalnego, cennego surowca importowanego. W czasie obrad stwierdzono, że fabryka może poczynić znaczne oszczędności przez racjonalną gospodarkę surowcami podstawowymi, energią elektryczną i parową, maszynami produkcyjnymi, realizacją pomysłów racjonalizatorskich do tej pory nie wprowadzonych w życie — i na wielu innych odcinkach pracy. Podkreślono również, że konieczne jest dalsze uaktywnienie pracy w zakresie obniżki kosztów własnych ze strony aktywu partyjnego, związkowego jak i organizacji masowych.

W wyniku konferencji dokładnie ustalono źródła oszczędności, jakie fabryka powinna wykorzystać w ciągu czwartego kwartału, wskazując szczegółowe sposoby osiągnięcia oszczędności i wyznaczając konkretne osoby spośród załogi jako odpowiedzialne za wykonanie planu.

Specjalny nacisk — jak się dało zauważyć — położono na pracę polityczną wśród załogi, mającą na celu jej pełne przekonanie o tym, że właściwie zorganizowana i realizowana w zakładzie akcja oszczędzania przynosi korzyści masom pracującym, gdyż tylko wtedy może być mowa o dalszej poprawie bytu mas pracujących.

Obie poznańskie wytwórnie przemysłu gumowego na pewno sprostają postawionym im zadaniom, stosując zasadę socjalistycznej ekonomiki stwierdzającą, że nie ma takich kosztów, którychby jeszcze nie można było obniżyć — trzeba je jednak umieć przeanalizować.

Tadeusz Hassny
Poznań

Zjazd młodych przyrodników powiatu brzezińskiego

STARANIEM powiatowego inspektora biologii mgr. Zofii Kulińskiej zwołany został w dniu 7 grudnia 1954 r. w szkole podstawowej w Gałkowie pow. brzezińskiego Zjazd Młodych Przyrodników.

Sala udekorowana ozdobnymi roślinami własnej hodowli gościła przedstawicieli wojewódzkich i powiatowych władz oświatowych, przedstawicieli nauczycielstwa oraz młodzież wyróżniającą się w pracach przyrodniczych.

Celem zjazdu była wzajemna wymiana doświadczeń z zakresu prac przyrodniczych oraz osiągnięć.

O tym jak poważny wkład wniosła młodzież szkolna do pracy w zakresie biologii, uprawy nowych roślin, zwłaszcza oleistych, hodowli i opieki nad zwierzętami oraz w zakresie innych prac społecznie użytecznych świadczą wypowiedzi licznych uczestników Zjazdu, poprzedzone interesującą pogadanką mgr. Kulińskiej, która zagrzewała młodzież do dalszej owocnej pracy, wskazując równocześnie na cechy, jakie powinny zdobić młodych przyrodników, a więc cierpliwość, sumienność i praca twórcza. Przykładowo przytoczyła postacie sławnych przyrodników polskich, jak: prof. Benedykta Dybowskiego, prof. Jana Dembowskiego oraz postać radzieckiego uczonego — twórcę nowej genetyki — Iwana Miczurina.

Wypowiedzi młodych przyrodników rozpoczęły się sprawozdaniem 2 delegatek na Ogólnopolski Zjazd Młodych Przyrodników w Lublinie, uczennic klasy VII szkoły podstawowej w Gałkowie — Halinki Bankowskiej i Alusi Kąckiej; opowiedziały one o wrażeniach jakie odniosły na Ogólnopolskim Zjeździe. W dalszym ciągu narady zabierały głos dzieci ze szkoły podstawowej w Lipinach, stwierdzając w oparciu o własne spostrzeżenia, że kwadratowo-gniazdowe sadzenie ziemniaków daje znacznie lepsze plony niż dotychczasowe sposoby sadzenia.

Zdzisio Gabara uczeń klasy VI z Różycy opowiedział o doświadczeniach w zakresie nawożenia gleby, o uczestnictwie dzieci w akcji zalesiania terenów, jak również o hodowli roślin ozdobnych, które ukwiecają dziedziniec szkolny.

Niemniejszy jest wkład pracy kółka biologicznego w Dobieszowie, które wykonało karmniki dla ptaków oraz zasadziło 5 tys. drzewek na terenie przeznaczonym pod zalesienie.

Młodzi przyrodnicy ze szkół w Strykowie mogą poszczycić się dobrze urządzonej pracownią biologiczną, wyposażoną w pomoce naukowe, żywe okazy zwierząt itd., poza tym prowadzoną działką doświadczalną, z której zebrano obfite plony.

Kółko przyrodnicze w Będkowie posiada poważne osiągnięcia w zakresie uprawy na polstkach doświadczalnych. Np. samego rącznika zebrano

10 kg, przeprowadzono również rozsadzanie tej rośliny i jak się okazało — próba ta dała dobre wyniki.

Trzeba jednak zaznaczyć, że wielu młodych przyrodników ma poważne kłopoty w realizacji zadań przyrodniczych, np. dzieci ze szkoły Nr 2 w Brzezinach oraz dzieci szkoły Nr 1 w Koluszkach. Elżunia Bielecka ze Skoszewa martwi się, że pachnotka nie wzeszła, ale za to aż 18 dyń oleistych zebrała z poletka doświadczalnego o powierzchni 3 m². Kółko biologiczne w szkole podstawowej w Gałkowie z poletka wielkości 4 m² zebrało 32 dynie oleiste. Po przeliczeniu dały one 128 dkg nasion, tj. znacznie więcej niż przewidują obliczenia zagraniczne.

Jadzia Morawska z zajęciem rozprawiała o ciekawej roślinie sorgo, której miotёлki nadają się do wyrobu szczotek. Miotёлki te swoim wyglądem przypominają słomę ryżową. Jadwiga Gamus oświadczyła, że jedna z odmian fasoli hodowana przez nią nie znosi przymrozków wiosennych, inna zaś odmiana jest mrozoodporna, przy czym daje strączki długości 32 cm.

Wiele również ciekawostek mieści pracownia biologiczna w szkole miejscowej w Gałkowie i urządzona tamże przez młodzież szkół podstawowych — Dobieszkowa, Jeżowa, Brzezin, Strykowa, Rokicin i Justynowa — wystawa plonów z działek doświadczalnych. Są tu rodzyнки brazylijskie, pękate dynie o wadze 9 kg, fasola długostrąkowa i mrozoodporna, sorgo wysokości 3 m, okazy brukselki hodowane na glebie o pełnym i niepełnym nawożeniu, gablotki zestawu roślin oleistych, zielniki, są fotografie młodych przyrodników przy pracy.

*

Na zjeździe przemawiali również przedstawiciele władz oświatowych, podsumowując osiągnięcia młodych przyrodników. Stwierdzili oni, że dzieci są propagatorami nowych roślin. Za przykładem kółka przyrodniczego w Jeżowie rolnicy sadzą kapustę abisyńską; wyhodowana również na polstkach doświadczalnych odmiana fasoli długostrąkowej zainteresowała poważną liczbę producentów.

Wypowiedzi przedstawicieli oświaty wzbudziły w młodych przyrodnikach chęć do dalszej pracy oraz wezwania kółek przyrodniczych innych powiatów do naśladowania.

Zjazd Młodych Przyrodników zakończył się przyrzeczeniem. Zebrana młodzież zobowiązała się wytrwale realizować zadania stojące przed polską szkołą w dziedzinie przyrodniczej.

Irena Krzywańska
Łódź

W. GUSIEW
Kierownik donieckiej
kopalni im. Łutugina

Jak obniżamy koszty wydobycia węgla

GÓRNICY Zagłębia Donieckiego mają takie przysłowie: „Nie ten jest bohaterem, kto daje węgiel za każdą cenę, lecz ten, kto oszczędza grosz państwowy i daje podwójną ilość węgla“.*)

Przysłowie to wyraźnie podkreśla cechy człowieka radzieckiego — jego zmysł oszczędzania i dążenie do systematycznego obniżania kosztów produkcji, do zwiększenia wewnętrznej akumulacji.

Górnicy naszej kopalni obniżają koszty wydobycia węgla i zwiększają wewnętrzną akumulację w drodze rozszerzania mocy produkcyjnej bez dodatkowych inwestycji, w drodze nieprzerwanego wzrostu wydajności pracy. Zanim jednak przystąpię do opowiadania o doświadczeniach naszej załogi w walce o obniżenie kosztów wydobycia węgla, pragnę krótko opowiedzieć o naszej kopalni.

Kopalnia im. Łutugina pracuje na pokładzie o miąższości 0,8—1,2 m z kątem nachylenia 6—14°. Kopalnia posiada dwa szyby pionowe — główny i pomocniczy. Wyrób węgla na ścianach dokonywany jest przy pomocy potężnych maszyn wrębowych MW-60, a wywózka węgla do chodników przewozowych — przenośnikami zgrzeblowymi. Chodniki przewozowe tworzone są przy pomocy maszyn do ładowania skały UMP-1. Pod każdą ścianą jest dostateczny odcinek chodnika przewozowego (do 100 m), co pozwala na wysoką zwrotność transportu podziemnego. Wywóz węgla i skały oraz dostawa materiałów do poszczególnych odcinków kopalni odbywa się przy pomocy ciężkich elektrowozów akumulatorowych.

Kopalnia posiada rozgałęzioną sieć podziemnych wyrobisk, ciągnącą się na przestrzeni 26 km. 18 km tych wyrobisk posiada obudowę metalową i żelbetonową.

Udzielając wiele uwagi systemowi oszczędzania załoga naszej kopalni osiągnęła rentowność i obniżyła w 1954 roku koszt wydobycia 1 tony węgla o ponad 25 rubli w porównaniu z 1950 rokiem. W okresie tylko 9 miesięcy 1954 roku ponadplanova akumulacja kopalni wyniosła 1 245 tys. rubli.

Jakimi drogami nasza załoga osiąga systematyczną obniżkę kosztów wydobycia węgla i zwiększa akumulację?

RZECZ GŁÓWNA — TO PODNIĘSIENIE WYDAJNOŚCI PRACY

Podstawowym czynnikiem obniżki kosztów wydobycia węgla jest wzrost wydajności pracy. Dzięki niemu osiągamy obniżkę kosztów wydzielonych i ogólnokopalnianych na każdą tonę wydobywanego węgla.

Wzrost wydajności pracy może być osiągnięty przede wszystkim przez zorganizowanie pracy według harmonogramu cykliczności.

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

Do 1950 roku wyrób węgla ze ścian odbywał się u nas w czasie 3 zmian. Przy takiej organizacji pracy plan wydobycia wprowadzić był wykonywany, jednakże koszt wydobycia był nadmiernie wysoki. Postanowiono więc wprowadzić na ścianach harmonogramy cykliczne, oparte na dwuzmianowym systemie wydobycia.

Na czym polegają zalety takiego systemu? Polegają na tym, że robotnicy zatrudnieni bezpośrednio przy wydobyciu węgla skoncentrowani są w dwóch zmianach, co pozwala na zmniejszenie pewnej ilości robotników zatrudnionych przy obsłudze. Ze zwalnających się robotników można skompletować obsługę nowych odcinków i w ten sposób rozszerzyć front wydobywczy.

Na początek wprowadziliśmy pracę według harmonogramu na pierwszej ścianie zachodniej. Ściana ta miała 240 m długości i była wyposażona w dwie maszyny wrębowe MW-60. Aby zabezpieczyć cykliczność pracy na tej ścianie w każdej dobie, wprowadziliśmy odrębne procesy pracy w jej dolnej i górnej części przy dwuzmianowym systemie wydobycia dla całej ściany. Oto — jak wyglądał ten harmonogram:

PIERWSZA ZMIANA

W dolnej części ściany brygada rębaczy licząca 31 robotników dokonywała wyrębu węgla. W górnej części dokonywano przesuwania przenośnika i opuszczania maszyny wrębowej, zaś układcze tłuczni przystępowali do wykładania wyrabanej przestrzeni kamieniem skalnym.

DRUGA ZMIANA

W dolnej części ściany dokonywano przesuwania przenośnika i opuszczania maszyny wrębowej oraz rozpoczynano wykładanie wyrabanej przestrzeni kamieniem skalnym. W górnej części ściany kończono wykładanie wyrabanej przestrzeni kamieniem, dokonywano wrębu pokładu węglowego oraz strzelania.

W zmianie tej węgiel nie był wydobywany.

TRZECIA ZMIANA

W dolnej części ściany kończono wykładanie wyrabanej przestrzeni, dokonywano wrębu pokładu węglowego i strzelania. W górnej części ściany brygada rębaczy ładowała węgiel na przenośnik.

Dzięki takiej organizacji procesu produkcyjnego dzień pracy górnika był racjonalniej wykorzystywany. Średnie wydobycie węgla na dobę wzrosło z 361 do 740 ton, wydajność pracy 1 robotnika na ścianie zwiększyła się z 2,6 do 4,74 ton na zmianę, a koszt własny wydobycia 1 tony węgla obniżył się o 22%.

Opierając się na doświadczeniach obsługi tej ściany wprowadziliśmy harmonogram cykliczności do pozostałych odcinków, przy czym spotkaliśmy się z pewnymi trudnościami. Organizacja cyklicz-

nej pracy doprowadziła do zwiększenia wydobycia węgla, jednakże okazało się, że transport podziemny nie jest w stanie wywieźć na czas wydobytego węgla. W celu usunięcia tego mankamentu wprowadziliśmy wywózkę dwutorową do czego trzeba było przebić chodniki o przekroju 10,5 m² zamiast 8,5 m², jak dotychczas. Przedłużyliśmy mijanki pod każdą ścianą z takim wyliczeniem, aby mieściły się na nich dwa składy wagoników. Zmechanizowaliśmy pracę manewrowe na mijankach i zainstalowaliśmy tam w tym celu dźwigi manewrowe. Poza tym zwiększona została liczba wagoników, dzięki czemu udało nam się stworzyć tzw. bunkier na kołach. Dla wywozu węgla i dostawy kopalniaków otrzymaliśmy dodatkowo 6 elektrowozów.

Rekonstrukcja instalacji dźwigowej i wyposażenie jej w potężniejszy silnik oraz zastosowanie elektrycznego hamowania pozwoliło na zwiększenie o 25% przepustowości całej instalacji.

Takimi oto drogami pomyślnie rozwiązaliśmy zadanie zwiększenia zdolności przepustowej transportu podziemnego i instalacji dźwigowej. Ściany stały się zdolne do wprowadzenia regularnego cyklu. Wydajność pracy robotników znacznie się zwiększyła, a maszyny i sprzęt górniczy można było lepiej wykorzystać. Równocześnie podniosły się zarobki robotników. Oto wyniki, jakie zdołaliśmy osiągnąć.

	1950 r.	1954 r.
Średnie wydobycie węgla na dobę w całej kopalni (w tonach)	1 017	2 384
Nakład pracy na każde 1000 ton wydobytego węgla (w robotniko-dniach)	1 129	547
Wydajność pracy robotnika dla całej kopalni (średnio na miesiąc w tonach)	25,7	53,4

Średni zarobek robotnika na miesiąc w tym okresie podniósł się o 45%, przy czym zarobek maszynistów wrębiarek — o 120%, rębaczy o 89%, robotników pędzących chodniki — o 83%. Koszt własny wydobycia jednej tony węgla obniżył się o 25 rubli 80 kopiejek.

INNE USPRAWNIENIA

Walka o obniżenie kosztów wydobycia węgla prowadzona jest u nas nie tylko na odcinku wzrostu wydajności pracy, lecz również na odcinku racjonalizacji produkcji, oszczędzania materiałów, bardziej gospodarskiego stosunku do maszyn i urządzeń.

Szczególnie wiele uczyniono dla zmniejszenia ilości robotników pomocniczych. Osiągamy to dzięki opanowywaniu kilku zawodów i mechanizacji robót. Tak np. w kopalni pracowało 18 maszynistów obsługujących wentylatory. Obecnie, po odpowiednim przygotowaniu na specjalnych kursach obserwację pracy wentylatorów przyjęli na siebie robotnicy zatrudnieni przy pędzeniu chodników. W ten sposób można było zwolnić 18 ludzi.

A oto inny przykład. W kopalni było wielu robotników, którzy smarowali gliną rury wentylacyj-

ne. Potem, kiedy rury metalowe zastąpione zostały gumowymi, odpadła potrzeba zatrudniania tych robotników. W transporcie podziemnym maszyniści elektrowozów opanowali umiejętność wykonywania zawodu konduktora, dzięki czemu można było zmniejszyć obsługę tego transportu o 17 osób.

Potem, gdy doprowadziliśmy do porządku planowo-zapobiegawcze remonty mechanizmów, stan urządzeń znacznie się poprawił, zlikwidowane zostały awarie, co pozwoliło nam na zmniejszenie stanu zatrudnienia ślusarzy o 14 osób.

Przykładów takich można przytoczyć więcej. Ogółem zwolniliśmy około 200 robotników pomocniczych, którzy zostali skierowani do pracy przy przygotowywaniu nowych odcinków lub do robót węglowych na ścianach. Robotnicy chętnie łączyli kilka zawodów, gdyż prowadziło to do powiększenia ich zarobków.

Osiągamy poważne oszczędności przez oszczędne zużywanie materiałów. Powtórne wykorzystanie kopalniaków zmniejszyło o jedną trzecią zużycie tarcicy. Poprawa stanu urządzeń osiągnięta przez zorganizowanie remontów planowo-zapobiegawczych trzykrotnie zmniejszyła zużycie części zapasowych, czyli o 86 kopiejek na każdą tonę węgla. Dawniej kopalnia posiadała znaczny zapas wyposażenia, na które właściwie nie było zapotrzebowania. Prowadziło to do wysokich odpisów amortyzacyjnych. Takie wyposażenie zebraliśmy, doprowadziliśmy do porządku i przekazaliśmy zjednoczeniu dla wykorzystania w innych kopalniach. Wielkość odpisów amortyzacyjnych zmniejszyła się o 55 kopiejek na jedną tonę wydobywanego węgla.

W walce o podniesienie wydajności pracy i obniżenie kosztów wydobycia węgla uczestniczą wszyscy górnicy. Najlepsi maszyniści wrębiarek Iwan Mozgowoj i Władimir Szarafanow doprowadzili we wrześniu 1954 roku wydajność swoich maszyn do 22 502 ton. W październiku Władimir Szarafanow wspólnie z maszynistą Antonem Porochnią przepuścił przez wrębiarkę 23 889 ton węgla. Takiej wydajności maszyny wrębowej jeszcze nikt w Zagłębiu Donieckim nie osiągnął.

Dzięki systematycznemu obniżaniu kosztów wydobycia węgla posiadamy wysoki fundusz dyrektora, do którego — zgodnie z przepisami — odprowadzana jest część zaoszczędzonych środków. Corocznie fundusz ten wynosi 800—900 tys. rubli, z których połowę wydajemy na urządzenie osiedla górniczego, na budownictwo mieszkaniowe, na wyposażenie hoteli robotniczych.

Górnicy naszej kopalni nie zadowolają się jednak dotychczasowymi osiągnięciami. Nakreśliliśmy szereg usprawnień, które zapewnią dalszą obniżkę kosztów wydobycia węgla. W szczególności postanowiliśmy zastosować obudowę metalową na pierwszej ścianie zachodniej, co pozwoli na zmniejszenie ilości budowaczy i zmniejszenie kosztów własnych wydobycia jednej tony węgla blisko o 2 rub. Poza tym, zamierzamy zmniejszyć szerokość pasem tłuczniowych. Zwolni to od pracy 12 układaczy tłuczni, co pozwoli na dodatkową oszczędność w sumie 21 tys. rubli miesięcznie. Postanowiono również kontynuować pracę w zakresie opanowywania kilku zawodów i dalszej mechanizacji robót pomocniczych.

(jh)

Gospodarka leśna na Węgrzech

WĘGRY demokratyczne przejęły w spadku po gospodarce kapitalistycznej stosunkowo niewielkie obszary leśne, stanowiące zaledwie 12% całej powierzchni kraju. 95% lasów było przed wojną w posiadaniu prywatnych właścicieli, którzy prowadzili gospodarkę rabunkową i wskutek tego obecne zasoby tarcicy w lasach wynoszą zaledwie dwie trzecie tej ilości, jaka mogłaby być osiągnięta w istniejących warunkach naturalnych. Poza tym — zgodnie z danymi statystycznymi — 16% powierzchni lasów pozbawione jest drzew a ilość nagich miejsc jest nieproporcjonalnie wysoka. *)

W ciągu ostatnich kilku lat leśnictwo węgierskie osiągnęło dobre wyniki. Znaczna część wyrąbanych lasów została ponownie zasadzona drzewami; wszczęta została wielka akcja zalesiania.

O tym, że gospodarka leśna prowadzona jest z coraz większą fachowością, świadczy fakt, że ilość wyrąbanego na cele przemysłowe drzewa wzrosła z 16% w okresie przedwojennym do 38%, a uzyskana z przecinania lasów masa towarowa zwiększyła się z 10% do 32%. Przy zalesianiu bierze się pod uwagę konieczność poprawienia stosunku poszczególnych gatunków drzewa; rozpoczęto również zakładanie leśnych pasów ochronnych i systematyczne zadrzewianie łąk. Przy przeprowadzaniu tych robót wprowadzona została prawidłowa gospodarka leśna. Równocześnie podniosły się kwalifikacje zawodowe i ideologiczne pracowników leśnictwa.

W celu dalszego podniesienia poziomu gospodarki leśnej, wiosną ubiegłego roku powzięta została uchwała Rady Ministrów, nakreślająca środki do zwiększenia uzysku drewna z lasów. Uchwała ta zwraca uwagę na obecny stan lasów węgierskich, których ponad połowa obejmuje drzewostan w wieku poniżej 30 lat, jedna trzecia — to drzewa 30—60-letnie, jedna dziesiąta — drzewa w wieku 60—80 lat, a tylko jedna dwudziesta posiada drzewostan w wieku ponad 80 lat.

Liczyby te wskazują, jak wielkie znaczenie posiada dla węgierskiej gospodarki narodowej właściwie prowadzona gospodarka lasami. Przy corocznych wyrębach należy unikać takich metod, które są charakterystyczne dla gospodarki ekstensywnej, natomiast trzeba stosować takie sposoby wyrębu, które pozwalają na naturalne zalesianie. Jest to niezmiernie ważne, gdyż przy prawidłowej eksploatacji nasiona padające z pojedynczych pozostawionych drzew sprzyjają tworzeniu się nowych lasów. Zgodnie z uchwałą — do roku 1960 węgierskie rejony leśne zwiększą o 70% ilość obszarów zalesionych w naturalny sposób.

Obok stosunkowo nadmiernej powierzchni młodego lasu istnieje w niektórych miejscowościach Węgier zbyt stary drzewostan, który nie może

być eksploatowany ze względu na brak możliwości transportu. Uchwała rządowa przewiduje budowę potrzebnych w tym celu dróg, co pozwoli na wyrąbanie na tych obszarach 6 950 tys. m³ tarcicy.

Zastosowanie wskazanych środków pozwoli na zwiększenie do 1960 roku uzysku drewna z lasów węgierskich o 10%. Poza jednakże zwiększeniem wydajności lasów konieczne jest dalsze zalesianie i zakładanie szkółek leśnych. W tym zakresie Węgry od chwili wyzwolenia kraju osiągnęły poważne wyniki. W okresie międzywojennym zalesiano rocznie 3 400 ha, natomiast już w 1953 roku zalesiono 28 500 ha, co pozwoliło na zwiększenie udziału lasów w ogólnej powierzchni kraju z 12% przed wojną do 13,3% w roku 1954. Zasluguje przy tym na podkreślenie fakt, że w 1954 roku 61,1% nowych lasów powstało poza dotychczasowymi obszarami leśnymi, tak że rozszerzenie terenów zalesionych nastąpiło bez szkody dla rolnictwa. Przeciwnie, zadrzewianie indywidualnych gospodarstw chłopskich, spółdzielni produkcyjnych i państwowych gospodarstw rolnych stworzyło lokalną bazę produkcyjną, mogącą być wykorzystaną dla pokrycia miejscowego zapotrzebowania na drewno. Uchwała rządu przewiduje środki do dalszego rozwijania akcji zalesiania obszarów rolniczych, które nie nadają się do uprawy, przy czym powinny być brane pod uwagę szczególnie takie miejsca, które tworzyłyby naturalną ochronę przed wiatrami i sprzyjałyby zwiększaniu zbiorów traw; rozwijać się powinno również akcję obsadzania dróg drzewami. W tym celu lasy państwowe rozprowadzać będą sadzonki drzew odpowiedniego gatunku i jakości.

Drogą zakładania nowych lasów i zadrzewiania innych obszarów uzysk drewna może być w okresie do 1960 roku zwiększony o 4—5%. Jeśli wzrost ten doliczyć do przyrostu drewna wskutek zwiększenia wydajności istniejących lasów, to można stwierdzić, że w 1960 roku uzysk drewna będzie o 14—15% wyższy niż obecnie.

Uchwała Rady Ministrów określa dla gospodarki leśnej zadania na dłuższy okres czasu, zaś ich wykonanie gwarantuje wydatną pomoc, jaką państwo udziela pracownikom leśnictwa. Popierając prace naukowo-badawcze, które na Węgrzech w dziedzinie leśnictwa poważnie się rozwinęły, przyznaje jednocześnie pracownikom naukowym nagrody. Ponadto 65 pracowników leśnictwa węgierskiego otrzymało odznaczenia państwowe, a około 200 zostało wyróżnionych dyplomami „zasłużonych pracowników leśnictwa”.

Wszystkie te środki zmierzają do tego, aby zwiększyć zasoby drewna dla potrzeb gospodarki narodowej. Są to jednak plany, które przyniosą pozytywne wyniki dopiero po upływie szeregu lat. Dlatego też obecnie prowadzona jest w kraju oszczędna gospodarka drewnem, zwłaszcza że wzrastające potrzeby muszą być w dużej części pokrywane z importu. (f)

*) Skrócone tłumaczenie artykułu zamieszczonego w Nr 179/180 „Biuletynu Węgierskiego” z 15 grudnia 1954 roku.

Nauki ekonomiczne w służbie gospodarki narodowej

UCZENI bułgarscy jak najusilniej dążą do rozwoju nauki. Nauki ekonomiczne rozwijają się nieprzerwanie w oparciu o praktykę budownictwa socjalistycznego. Stawiają one przed sobą zadania współdziałania w realizacji polityki partii komunistycznej — polityki zmierzającej do podniesienia poziomu gospodarki narodowej i materialnego dobrobytu mas pracujących, do zapewnienia pokojowego i szczęśliwego bytu społeczeństwa.*)

Nasi pracownicy naukowcy nie odosobniają się w swych gabinetach. Można ich zobaczyć w zakładach pracy i fabrykach, w państwowych ośrodkach maszynowo-tractorowych, państwowych gospodarstwach rolnych, w rolniczych spółdzielniach produkcyjnych — gdzie zajmują się pracą naukowo-badawczą i wraz z robotnikami i chłopami rozwiązują wiele praktycznych problemów budownictwa socjalistycznego.

W tym kierunku poważną pracę rozwijał również kolektyw naukowy Instytutu Ekonomicznego im. Karola Marksa. Zobowiązał się on przed partią, że będzie udzielał zorganizowanej i planowej pomocy naukowej kilku przedsiębiorstwom stolicy. Obecnie formy współpracy zostały poszerzone i ulepszone — katedry instytutu pracują na podstawie zawartych umów.

Szereg doniosłych zagadnień ekonomicznych, związanych z planowym, proporcjonalnym rozwojem gospodarki narodowej i posiadających duże znaczenie dla polityki partii, opracowywane jest przez naszych ekonomistów. Członek-korespondent Bułgarskiej Akademii Nauk, prof. Eugeniusz Matiejew, pracuje nad zagadnieniami wydajności pracy i planowania gospodarczego. Prawidłowe, teoretyczne opracowanie tych zagadnień posiadać będzie duże znaczenie dla naszych działaczy gospodarczych.

W związku ze wzrostem technicznego wyposażenia gospodarki narodowej Państwowa Komisja Planowania zatwierdziła propozycje docenta Nikoły Wyliewa w przedmiocie zestawienia jednolitego planu rozwoju, wprowadzania oraz wykorzystywania postępowej techniki i technologii w gospodarce narodowej. Pomoże to w intensyfikacji szeregu procesów produkcyjnych i w podnoszeniu wydajności pracy, stworzy nowy bodziec dla rozwoju sił wytwórczych.

W walce o wykonanie głównego zadania postawionego przez VI Zjazd Komunistycznej Partii Bułgarii — zwiększenia produkcji towarów masowego spożycia i wydatnego podniesienia poziomu mas pracujących — biorą udział i wnoszą swój wkład wszystkie katedry instytutu. Poważną pomoc Ministerstwu Przemysłu Ciężkiego okazała katedra ekonomiki przemysłu. Opracowano plan centralizacji i specjalizacji przedsiębiorstw CZ Przemysłu Budowy Maszyn; plan ten został za-

twierdzony i jest obecnie wcielany w życie. Według prowizorycznych obliczeń, oszczędności, jakie zostaną osiągnięte w wyniku realizacji tego przedsięwzięcia wyniosą w skali rocznej ponad 43 mln lewów.

Ekonomiści instytutu rozwiązują także wiele innych zagadnień z zakresu produkcji, jak np. zagadnienie prawidłowego wykorzystywania środków trwałych i obrotowych, wzrostu wydajności pracy, obniżki kosztów własnych produkcji oraz udzielają cennej pomocy naukowej przy wprowadzaniu wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego. Tak na przykład młodzi pracownicy naukowcy Kosta Pergełow i Dawid Dawidow okazali pomoc załodze kombinatu włókienniczego „Runo“ oraz państwowemu przedsiębiorstwu przemysłowemu „Samokowskaja komuna“ we wprowadzeniu wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego. Dzięki wprowadzeniu tego rozrachunku, prawidłowej jego organizacji i sprawozdawczości, wymienione przedsiębiorstwa wykazują się poważnymi wynikami, osiągając 12—24% ponadplanowego zysku.

Szereg profesorów, docentów i asystentów przeprowadza badania nad doświadczeniami bułgarskich przodowników pracy i radzieckich nowatorów, nad nowymi formami socjalistycznego współzawodnictwa pracy i jak najszerszego ich stosowania; między innymi przeprowadza badania nad obniżką kosztów własnych w obrębie każdej operacji produkcyjnej, badania w zakresie kompleksowej oszczędności materiałów itp.

Docent Christo Kaligarow oraz wykładowcy Grigor Waklijew i Iwan Ilijew wraz z naukowymi pracownikami Instytutu Ekonomicznego Bułgarskiej Akademii Nauk opracowali plan zespołowego współzawodnictwa w kombinacie chemicznym im. Stalina, w wyniku czego w ciągu roku uzyskano oszczędność na kwotę 3,1 mln lewów.

Niektórzy wykładowcy wytrwale pracują nad zagadnieniami prawidłowej organizacji płac i celowego wykorzystywania zasady materialnego zainteresowania pracowników w zwiększaniu produkcji.

Zasadniczym warunkiem wzrostu produkcji towarów masowego spożycia oraz wydatnego polepszenia sytuacji materialnej ludzi pracy jest radykalne podniesienie poziomu rolnictwa. Rolnictwo jest podstawowym źródłem surowców dla przemysłu lekkiego. Wraz ze wszystkimi ekonomistami w kraju ekonomiści naszego instytutu opracowują całokształt złożonych zagadnień planowego rozwoju rolnictwa, umacniania spółdzielni produkcyjnych, wzrostu produkcji rolnej, prawidłowej kontroli i sprawozdawczości. Docent Stanczo Iwanow okazał Ministerstwu Rolnictwa konkretną pomoc z zakresu sprawozdawczości w spółdzielniach produkcyjnych, stosowania w nich planów obrachunkowych, opracowania instrukcji oraz z zakresu innych podobnych zagadnień.

*) Tłumaczenie artykułu, opublikowanego w nr 23/24 z 1954 roku czasopisma „Nowa Bułgaria“.

Wykładowcy wydziału handlu okazali znaczną pomoc w dziedzinie organizacji obrotu towarowego zwłaszcza w związku z wykonaniem uchwały Rady Ministrów i KC KPB o usprawnieniu zaopatrzenia i rozwoju handlu. Tak na przykład, na zlecenie miejskiego komitetu KPB wykładowcy P. Radkowski, G. Popisakow, I. Widenq w z pomocą 13 komisji zbadali stan planowania obrotu towarowego oraz masy towarowej w handlowych przedsiębiorstwach Sofii i wystąpili z wnioskami zmierzającymi do usprawnienia handlu w stolicy.

Należy zaznaczyć, że do współpracy nauki z produkcją włączają się również studenci wyższych semestrów.

Równolegle z tą wielostronną działalnością cały kolektyw instytutu bierze żywy udział w propagandowej popularyzacji marksizmu-leninizmu i w podnoszeniu wiedzy ekonomicznej wśród politycznego i gospodarczego aktywu. Liczni wykładowcy zdobyli sobie duże uznanie za aktualne i doskonale opracowane wykłady.

Większość katedr instytutu organizuje twórcze

spotkania studentów z przodownikami produkcji — bohaterami pracy socjalistycznej, z przodującymi planistami, księgowymi i innymi działaczami, którzy omawiają ze studentami wyniki swej pracy oraz doświadczenia i w ten sposób rozwijają w nich zamiłowanie do konkretnej specjalności.

Dzięki ojcowskiej trosce partii komunistycznej i władzy ludowej profesorowie, docenci i asystenci naszego instytutu posiadają wszystkie warunki do pracy nad poszczególnymi problemami naukowymi oraz do związania ich z praktyką i podporządkowania sprawie socjalistycznego budownictwa. W procesie rozwiązywania zagadnień praktycznych pracownicy naukowci zdobywają bogaty materiał, który służy im do usprawnienia prac naukowo-badawczych i organicznego powiązania wykładów i ćwiczeń seminaryjnych z życiem. Studenci z wielkim zainteresowaniem słuchają wykładów, podbudowanych żywym materiałem z praktyki naszego budownictwa socjalistycznego. Teoria staje się dla nich bardziej zrozumiałą, żywą i konstruktywną.

Stocznie NRD rozszerzają produkcję eksportową

PRZEMYSŁ okrętowy NRD może poszczycić się pozytywnymi wynikami w zakresie swej produkcji w roku 1954. Asortyment budowanych przez ten przemysł jednostek pływających jest bardzo różnorodny — od statków towarowych, kutrów i lugrów począwszy poprzez statki dla żeglugi śródlądowej aż do łodzi ratunkowych i sportowych, przy czym wszelkie, najbardziej wyszukane zamówienia odbiorców są przy budowie statków uwzględniane.

Charakterystyczne jest, że 80% produkcji przemysłu okrętowego NRD przeznaczone jest na eksport, przy czym główne miejsce wśród odbiorców zajmuje Związek Radziecki. W dalszej kolejności idą: Polska, Bułgaria, Czechosłowacja i Chiny, Ludowe, które udzieliły już zamówienia na rok 1956/57, dotyczącego statków towarowych o wyporności 10 tys. ton.

Różnorodny program produkcyjny przemysłu okrętowego wykonywany jest przez stocznie specjalizujące się w budowie poszczególnych rodzajów jednostek. Tak np. poważnie rozbudowana w okresie powojennym stocznia „Neptun“ buduje statki towarowe o wyporności 3000 ton na krajowe potrzeby i dla ZSRR. Specjalnością stoczni „War-now“ — która będzie w najbliższej przyszłości budować duże statki dla Chin — są statki o długości 65 m, zaś stocznia „Mathias Thesen“ — statki o długości 96 m. Lugry przeznaczone dla własnych potrzeb NRD oraz na eksport buduje stocznia państwowa w Stralsund.

Na szczególną uwagę zasługuje rozszerzający się eksport łodzi sportowych. Wystawione na Targach Lipskich 1954 roku łodzie sportowe spotkały się z dużym zainteresowaniem nie tylko ze strony przedsiębiorstw handlu wewnętrznego i szeregu organizacji sportowych, lecz również ze strony importerów zagranicznych, zwłaszcza z krajów kapitalistycznych. Dostawy różnego rodzaju łodzi sportowych — motorowych i żaglowych do Kanady zostały zakończone jeszcze w październiku ub. r., przy

czym program eksportowy w tym zakresie został przed terminem wykonany.

Nie można tego powiedzieć o wykonaniu planu produkcji w zakresie innego asortymentu przemysłu okrętowego, przede wszystkim większych statków, gdyż plan produkcji eksportowej w roku 1954 wykonany został tylko przez stocznie w Stralsund, wszystkie zaś inne stocznie wykazały pewne niedobory. Wynika to przede wszystkim z niedostatecznie przebiegającej w roku ubiegłym kooperacji międzyzakładowej i z braku właściwej koordynacji między produkcją eksportową i importem potrzebnego wyposażenia statków. W roku bieżącym podjęte zostały wszelkie niezbędne środki, aby usprawnić pracę stoczni i umożliwić dalsze rozszerzenie eksportu produktów przemysłu okrętowego.

W tym celu zaostrzona została kontrola nad produkcją prototypów i terminowym uruchomieniem produkcji seryjnej. Usprawniona będzie praca kontroli technicznej i komisji przyjmujących zbudowane jednostki. Uczynione zostaną wszelkie wysiłki, aby zharmonizować terminy dostaw części i półfabrykatów dla przemysłu okrętowego. Nawiazane będą ściślejsze kontakty między stoczniami NRD a stoczniami radzieckimi i polskimi w celu wymiany doświadczeń, co niewątpliwie powinno przyczynić się do usprawnienia pracy przemysłu okrętowego NRD.

Perspektywy rozszerzenia eksportu wyrobów przemysłu okrętowego NRD są bardzo szerokie, zainteresowanie bowiem zagranicą budowanymi jednostkami jest coraz większe. Dlatego też przemysł ten demonstrować będzie w roku bieżącym swoje wyroby nie tylko na wiosennych Targach Lipskich, lecz również na targach zagranicznych, jak np. w Genewie, Paryżu, Sztokholmie, Utrechtie i Amsterdamie, gdzie zainteresowane firmy zagraniczne będą mogły zapoznać się przede wszystkim z doskonałymi łodziami sportowymi produkowanymi w NRD. (f)

Sytuacja gospodarcza w USA i orędzie „o stanie państwa”

DLA GOSPODARKI narodowej Stanów Zjednoczonych Am. Półn., sądząc z noworocznych wypowiedzi prasy amerykańskiej, rok 1954 wypadł niezbyt pomyślnie. Według prowizorycznych danych globalna produkcja w stosunku do roku 1953 obniżyła się o 7%. Spadek poziomu produkcji objął większość gałęzi przemysłowych, trwał nieprzerwanie w rolnictwie, odbił się poważnie na transporcie.

Na przełomie 1954 i 1955 roku prasa amerykańska z wyraźnym niepokojem rejestrowała wyniki produkcyjne kluczowych gałęzi przemysłu. Miarodajnym tu wskaźnikiem jest produkcja stali, której poziom w zestawieniu z 1953 rokiem obniżył się o 23%. Mimo pewnej poprawy w końcowej fazie 1954 roku stopień wykorzystywania zdolności produkcyjnej przez przemysł stalowy ukształtował się poniżej poziomu z lat kryzysowych 1947—1949.

Pogłębił się chroniczny kryzys w przemyśle węglowym. Według danych „Wall Street Journal” wydobywanie węgla bitumicznego obniżyło się w 1954 roku o 17%. W ciągu 1954 roku zamknięto w USA około tysiąca kopalń (od 1947 roku uległo zamknięciu około 3 tys. kopalń, przy czym ponad 225 tys. górników straciło pracę).

Spadek produkcji wystąpił w przemyśle maszynowym i samochodowym. Wspomniany już dziennik „Wall Street Journal” podkreślał wielokrotnie trudną sytuację zwłaszcza przemysłu budowy obrabiarek. W listopadzie ubiegłego roku portfel zamówień na obrabiarki sięgał zaledwie najbliższych 3—4 miesięcy, przy czym nowe zamówienia wpływały w coraz bardziej ograniczonej ilości. Zjawisko to organ finansjery amerykańskiej uważał za objaw kryzysowy w całym przemyśle budowy maszyn.

W 1954 roku produkcja samochodów osobowych zmniejszyła się o 12,5%, a samochodów ciężarowych o 15%.

Spadek produkcji przyjął większe rozmiary w przemyśle włókienniczym. Według informacji agencji Associated Press, poziom produkcji tego przemysłu był o 10% niższy od poziomu kryzysowych lat 1947—1949. Produkcja tkanin jedwabnych obniżyła się o jedną trzecią. W ciągu roku zamknięto dziesiątki przedsiębiorstw włókienniczych i wiele tysięcy włóknarzy straciło pracę.

Dziennik „Journal of Commerce” zwrócił uwagę na duże trudności koncernów kolejowych. Spadek produkcji w większości gałęzi przemysłowych doprowadził do zmniejszenia się transportu towarów. Transport kolejowy z roku na rok redukuje wydatki na uzupełnienie taboru i innego rodzaju inwestycje kolejowe. Wydatki te w porównaniu z 1953 rokiem zmniejszyły się w ciągu ubiegłego roku o 40%.

Spadkowi produkcji przemysłowej i objawom kryzysowym kolejnictwa towarzyszyło w ubiegłym roku dalsze pogłębianie się kryzysu w rolnictwie. Widowym tego wskaźnikiem jest zmniejszenie się

(w porównaniu z 1953 rokiem) produkcji roślinnej o 3%.

Mimo dość poważnego spadku produkcji przemysłowej zyski monopolu amerykańskich wzrosły. Według miesięcznika „Fortune”, zyski koncernów amerykańskich w 1954 roku — po potrąceniu podatków — wyniosły 18 mld dolarów. Największy wzrost zysków (za okres trzech kwartałów 1954 roku w porównaniu z analogicznym okresem 1953 roku) osiągnęły: „General Motors” — o 23%, „General Electric” — o 21%, „Westinghouse Electric Corp.” — o 20%, „Dupont de Nemours” — o 11% itd.

Spadek aktywności gospodarczej w USA i rosnący wyzysk mas pracujących pogorszył sytuację amerykańskiej klasy robotniczej. Według oficjalnych danych, stan zatrudnienia robotników przemysłowych zmniejszył się w okresie od listopada 1953 do listopada 1954 roku w przybliżeniu o 900 tys. osób. Statystyki amerykańskich związków zawodowych podają, że obecnie w USA liczba bezrobotnych osiągnęła przeszło 5 milionów osób. Ostatnio minister pracy USA — Mitchel — oświadczył, że w ciągu dziewięciu miesięcy 1954 roku ponad 1,3 mln bezrobotnych straciło prawo do zasiłku dla bezrobotnych, nie znajdując dla siebie pracy zarobkowej.

Pogorszyła się również sytuacja farmerów. Niskie ceny płacone farmerom za plody rolne, wysokie oprocentowanie pożyczek, wysokie koszty utrzymania i nadmierne podatki spowodowały dalsze zmniejszenie się dochodów farmerskich. Według obliczeń ministerstwa rolnictwa USA, czysty dochód farmerów w 1954 roku spadł do 12,5 mld dolarów w porównaniu z 13,3 mld w 1953 roku i 16,8 mld w 1947 roku. W ciągu ubiegłego roku zadłużenie farmerów wzrosło o dalsze pół miliarda dolarów.

W drugiej połowie ubiegłego roku organa rządowe USA — zaniepokojone objawami kryzysowymi w gospodarce narodowej — podjęły ponownie szereg zabiegów zmierzających do sztucznego ożywienia aktywności gospodarczej drogą zwiększenia produkcji na cele zbrojeniowe. Biuletyn wydawany przez „National City Bank of New York” doniósł, iż w czasie od lipca do października 1954 roku koncerny amerykańskie otrzymały nowe zamówienia na dostawy wojskowe oraz kredyty na rozbudowę przemysłu zbrojeniowego na sumę około 5 mld dolarów. Według informacji prasy, ministerstwo obrony USA zamierza dodatkowo zwiększyć zapasy sprzętu wojennego na sumę 2 mld dolarów oraz uplasować w poszczególnych koncernach zamówienia na rok 1955 na sumę dwukrotnie wyższą niż w 1954 roku.

Jednakże mimo wszystkich tych zabiegów przedstawiciele amerykańskich kół przemysłowych i handlowych zapatrują się pesymistycznie na perspektywy rozwojowe amerykańskiej gospodarki narodowej w 1955 roku. Pesymizm ten znajduje swój wyraz między innymi w tym, że

przedsiębiorcy amerykańscy ujawniają dość zdecydowaną tendencję w kierunku dalszego ograniczenia inwestycji w swych przedsiębiorstwach. Według miesięcznika „Fortune”, przedsiębiorcy amerykańscy inwestowali w 1954 roku o 8 mld dol. mniej niż w 1953 roku. W 1955 roku inwestycje te zmniejszyły się jeszcze bardziej.

Ułamkowa, niepogłębiona i nacechowana pesymizmem ocena sytuacji gospodarczej USA, dokonana przez prasę amerykańską u progu 1955 roku, nie stanowiła myśli przewodniej dla orędzia Eisenhowera „o stanie państwa” (State of the Union), odczytanego w dniu 6 stycznia po otwarciu sesji 84 Kongresu Stanów Zjednoczonych. Długie, nużące i w całej swej rozciągłości ogólnikowe orędzie tylko marginesowo potraktowało niektóre problemy gospodarki narodowej USA, pozostawiając ich oświetlenie prawdopodobnie do następnych z kolei orędzi. Tak więc 10 stycznia Eisenhower przedkłada Kongresowi orędzie w sprawie taryf i międzypaństwowych porozumień handlowych, 17 stycznia — nowy budżet na rok 1955/56, 20 stycznia — sprawozdanie o sytuacji gospodarczej USA. Materiały te zapewne pozwolą zorientować się opinii amerykańskiej o wytycznych „nowej” polityki gospodarczej administracji Eisenhowera, o czym prasa amerykańska coś niecoś już przebąkiwała.

Orędzie „o stanie państwa” nastawione zostało na konkretne zadanie. Eisenhower pragnie pozyskać dla swej polityki zagranicznej „umiarkowaną” większość nowego Kongresu, który wszak będzie pracował w zmienionych warunkach. Bowiem przewaga, jaką zdobyli demokraci w wyborach listopadowych, umożliwia im dysponowanie nieznaczną większością głosów w obu izbach Kongresu. Zagadnienie zatem oparcia się o większość w Kongresie dla prezydenta republikanów stało się sprawą pilną, choć nieco drażliwą. Aby osiągnąć „konstruktywną współpracę” między organami wykonawczymi i ustawodawczymi, zwłaszcza w zakresie polityki zagranicznej i programu zbrojeń, republikański prezydent chce tworzyć większość w Kongresie z części republikanów (bez prawego skrzydła) i pewnej części sprzyjających mu demokratów.

Charakteryzując politykę zagraniczną USA, Eisenhower mówił o pokoju i bezpieczeństwie, czyniąc z tych zagadnień coś w rodzaju pasztetu sprokurowanego z zająca i konia. W pasztecie tym surowcem z zająca było dowodzenie, że... „dziś panuje w świecie pokój, co prawda nietrwałe”, że... „masowy aparat wojskowy i ambicje radzieckiego bloku komunistycznego wytwarzają uczucie niepewności w świecie”, że... „ich stale rosnąca potęga (tzn. obozu socjalistycznego) obejmuje wzrastającą siłę broni jądrowej” itd. itp. Natomiast surowiec z konia stanowił zasadniczą część orędzia, omawiającą dalszą rozbudowę amerykańskich sił zbrojnych, na co przeznaczony się 2/3 nowego budżetu federalnego.

Do zajęczo-końskiego pasztetu trzeba było dodać przyprawę z zakresu polityki gospodarczej. Tak więc Eisenhower jest zdania, że w dziedzinie ekonomicznej „perspektywy są dobre”, że istnieje nadzieja na dalszą obniżkę podatków (oczywiście od zysków monopolu). Eisenhower ponadto zapo-

wiedział, że domagać się będzie podniesienia minimalnej stawki płac z 75 do 90 centów na godzinę oraz rewizji antydemokratycznej ustawy Tafta i Hartley'a, dotyczącej ograniczenia uprawnień związków zawodowych. Na odcinku stosunków handlowych z zagranicą Eisenhower wyraził przeświadczenie, że należy stopniowo obniżyć niektóre opłaty celne. Tyle o problemach gospodarczych.

Orędzie „o stanie państwa” kongresmani przyjęli na ogół pozytywnie. Na uwagę zasługuje oświadczenie Mc Cormack'a, przywódcy demokratów w Izbie Reprezentantów, które podkreśla, że orędzie posiada cechy New Deal'u. Znamiennym faktem jest to, że prasa amerykańska prawie wcale nie skomentowała tych części orędzia, które poświęcone były sytuacji międzynarodowej i polityce zagranicznej USA. Dziennik „New York Times” podkreślił jednak, że Eisenhower oparł swój program na formule „pokój przez siłę”.

Z pierwszego rzutu oka mogłoby się wydawać, że Eisenhower pozyskał sobie większość Kongresu. Stwierdzenie takie byłoby przedwczesne. Po pierwszych pozorach sielanki wystąpiły silne hamulce. Krajowy komitet partii demokratycznej zastosował prysznic z zimnej wody, publikując — traktowane początkowo jako poufne — „specjalne memorandum dla senatorów i kongresmanów demokratycznych”. Jak podkreślił „New York Times”, memorandum „kwestionuje słuszość, szczerść i realizm propozycji prezydenta” oraz zwraca uwagę na fakt, że Eisenhower w swym orędziu „pomiął szereg istotnych zagadnień”. Wspomniany dziennik dodaje przy tym, że „poglądy krajowego komitetu partii demokratycznej pozostają w jaskrawym przeciwieństwie do większości komentarzy publicznych, jak również prywatnych, wielu wpływowych demokratów zasiadających w Kongresie. Memorandum wyraża przekonanie członków komitetu, że demokraci w Kongresie zachowali się wobec orędzia prezydenta w sposób zbyt uprzejmy. Memorandum wskazuje, w jaki sposób należy przystąpić do ataku.”

Po opublikowaniu memorandum część prasy amerykańskiej zmieniła ton podkreślając, że w łonie partii demokratycznej nie ma jedności poglądów co do taktyki, jaką należy zastosować w Kongresie. Tak więc „Washington Post” stwierdza, że analiza komitetu krajowego „oblała zimną wodą tych, którzy wierzyli w szczerść rozpoczynającej się właśnie sielanki pomiędzy Eisenhowerem i demokratycznym Kongresem”. Według opinii tego dziennika, część przywódców demokratycznych pochodzących ze stanów południowych jest zdania, że „będzie dość czasu na walkę, gdy Eisenhower ujawni chociażby część swych propozycji, będących przedmiotem sporu”. Zwolennikiem tej wyczekującej taktyki jest Johnson, przywódca demokratów w senacie. Natomiast komitet krajowy partii demokratycznej pod przewodnictwem Butlera sądzi, że „harmonia dwupartyjna nie może być posunięta zbyt daleko”.

Orędzie „o stanie państwa” nie przyniosło Eisenhowerowi żywiołowego sukcesu. Nie wniosło nowych elementów do polityki zagranicznej USA. Podkreśliło agresywny charakter programu dalszych zbrojeń. Wywołało dezaprobatę nawet u za-

przedanych burżuazji kierowników amerykańskich związków zawodowych.

Meany, przewodniczący Amerykańskiej Federacji Pracy, uznał za konieczne stwierdzić, że propozycje Eisenhowera co do podniesienia stopy życiowej w USA „są trwożliwe i słabe“, że pomijają sprawę bezrobocia, które „bardzo poważnie zagraża milionom robotników amerykańskich“. Wyowiedź Eisenhowera, że prognoza ekonomiczna w USA jest dobra, świadczy — zdaniem Meany — o tym, że prezydent zlekceważył ostrzeżenie czołowych ekonomistów w kraju przed groźbą dalszego narastania bezrobocia. Świat pracy w USA jest rozczarowany sposobem podejścia prezydenta

do sprawy zmiany postanowień ustawy Tafta — Hartley'a. Również propozycja co do podniesienia minimalnej stawki płac do 90 centów na godzinę „nie odpowiada rzeczywistości ekonomicznej oraz potrzebom robotników o niskim uposażeniu“. Podobne stanowisko zajął Reuther, przewodniczący innej organizacji związkowej (CIO).

Jaka była opinia o orędziu Eisenhowera kapitalistycznej zagranicy? Wystarczy przytoczyć zdanie londyńskiej gazety „Daily Mirror“, w której jej nowojorski korespondent pisał, że Eisenhower „wypowiedział 7 800 słów, nie podając ani jednej nowej idei“. Temu nie da się zaprzeczyć.

(hs)

Zaostrzenie się konkurencji angielsko-niemieckiej na rynkach światowych

ANGIELSKIE koła finansowe w ostatnich czasach poświęcają coraz więcej uwagi sprawie wzrostu konkurencji Niemiec zachodnich na rynkach światowych.

Na grudniowym posiedzeniu Narodowej Rady Przemysłu Anglii przedstawiciel angielskiego Ministerstwa Skarbu — H. Brooke — położył szczególny nacisk na zagadnienie wzrostu produkcji i konkurencyjności przemysłu niemieckiego, którego wyroby wypierają angielskie towary z krajów Ameryki Łacińskiej i Bliskiego Wschodu i stanowią coraz silniejszą konkurencję w wielu innych krajach.

Podczas gdy produkcja Anglii — mówił Brooke — w ciągu pierwszego półrocza 1954 roku podniosła się o 7,7%, to produkcja Niemiec zachodnich zwiększyła się o 11%. W ciągu pierwszych 9 miesięcy 1954 roku eksport Niemiec zachodnich w porównaniu z takim samym okresem roku poprzedniego wzrósł o 20%, natomiast eksport Anglii w tym samym czasie zwiększył się tylko o 6%.

Szczególnie znaczny wzrost wykazuje eksport niemiecki do Ameryki Łacińskiej przekraczając w 1954 roku jeden miliard dolarów, to jest przeszło o 25% więcej niż w roku poprzednim. Niemcy zachodnie pod względem eksportu do Ameryki Łacińskiej zajęły już drugie miejsce (po Stanach Zjednoczonych Ameryki Północnej) i ustępują obecnie Anglii w eksporcie tylko do dwóch krajów: Wenezueli i Urugwaju.

Ze wszystkich krajów łacińsko-amerykańskich najgorzej dla Anglii układają się sprawy w Brazylii. Eksport angielski do tego kraju w ciągu pierwszych 9 miesięcy 1954 roku w porównaniu z takim samym okresem roku poprzedniego spadł o 55%, podczas gdy eksport z Niemiec zachodnich w tym samym czasie wzrósł o 58%.

Jednocześnie zadłużenie handlowe Brazylii w stosunku do Niemiec zachodnich z 83 mln dolarów w kwietniu 1953 roku zmniejszyło się do 21 mln dolarów w listopadzie 1954 roku. To polepszenie w rozrachunkach z Brazylią Niemcy zachodnie zawdzięczają w dużej mierze polityce reeksportu niektórych surowców brazylijskich. Reeksport np. kawy wynosi 15% importu brazylijskiej kawy, a kakao — nawet 50%. Niemiecki reeksport artykułów brazylijskich jest kierowany do

większości krajów zachodnio-europejskich nie wyłączając Anglii.

Na Bliskim Wschodzie — zarówno w Turcji, jak i w krajach arabskich — eksport angielski wykazuje duży spadek. Wartość eksportu angielskiego do Turcji w ciągu 10 miesięcy 1954 roku wyniosła 10,2 mln funtów ang. wobec 31 mln funtów w tym samym okresie 1953 roku. Zmniejszył się również eksport angielski do krajów, w których Anglicy zadomowili się na dobre a mianowicie do Iraku (o 15%) i do Kuwaitu (o 40%).

Niemcy zaś umacniają się w Turcji coraz bardziej. W końcu grudnia 1954 roku w Ankarze została podpisana umowa o udzieleniu Turcji przez Niemcy zachodnie dodatkowego kredytu na sumę 225 mln marek (około 55 mln dol.), z których 180 mln marek zostało przeznaczone na zakup sprzętu maszynowego do tureckich przedsiębiorstw państwowych, a 45 mln marek — na import towarów konsumpcyjnych. Należy tutaj zaznaczyć, że oparta na wzorach Schachta polityka operowania kredytami ułatwia znacznie ekspansję handlową Niemiec zachodnich w krajach ekonomicznie zacofanych.

Nawet na tradycyjnych rynkach angielskich, jak Szwecja i Kanada, zachodnia konkurencja niemiecka zaczyna Anglikom dawać się we znaki.

Z dniem 1 lipca 1954 roku zniesiono w Szwecji ograniczenia ilościowe w zakresie importu samochodów osobowych z Niemiec zachodnich i oto liczba nowozarejestrowanych samochodów zachodnio-niemieckich z 1070 w czerwcu podskoczyła do 5060 w październiku 1954 roku, a w tym samym czasie liczba samochodów angielskich z 5624 spadła na 2537 sztuk. W ogóle zaś eksport samochodów z Niemiec zachodnich w 1954 roku wyniósł 300 tys. wobec 177,5 tys. sztuk w roku poprzednim.

Na wszelkie zmiany na rynku kanadyjskim, jako dostawcy dolarów, burżuazyjna opinia angielska jest szczególnie czuła. Otóż jeszcze na początku ubiegłego roku prasa angielska biła na alarm z powodu postępów ekspansji zachodnio-niemieckiej w Kanadzie. Obawy te okazały się uzasadnione, gdyż urzędowe dane za pierwsze 9 miesięcy 1954 roku wykazały, iż eksport zachodnio-niemiecki w porównaniu z rokiem poprzednim

zwiększył się o 40%, a eksport angielski zmniejszył się o 17,2%.

Cały zaś handel zagraniczny Niemiec zachodnich za okres styczeń — listopad 1954 roku wyniósł w eksporcie 19,7 mld marek (w 1953 r. — 16,4 mld), a w imporcie — 17,7 mld marek (w 1953 r. — 14,4 mld).

Na tak znaczne zwiększenie eksportu z Niemiec zachodnich wywierają wpływ różnego rodzaju udogodnienia kredytowe. Niezależnie bowiem od kredytów w bankach prywatnych firmy zawierające umowy eksportowe na długoterminowe spłaty mogą korzystać z kredytów z funduszy specjalnych.

Pierwszy taki fundusz w wysokości 270 mln marek został utworzony w 1952 roku przez Bank Eksportowy, stanowiący konsorcjum 28 zachodniemieckich banków. Z tego funduszu finansuje się umowy eksportowe i udziela importerom zagranicznym kredytu na czas od 12 do 48, a w poszczególnych wypadkach do 60 miesięcy. Za korzystanie z kredytów tego funduszu pobiera się 6,75% rocznie.

Inny fundusz eksportowy w sumie 600 mln marek został wydzielony przez Bank Deutscher Länder. Dwie trzecie tego funduszu tj. 400 mln marek, służy do finansowania transakcji eksportowych kredytowanych na czas od 6 do 24 miesięcy. Pozostałe zaś 200 mln marek są przeznaczone na finansowanie kontraktów z terminami do 48 i ewentualnie do 60 miesięcy. Oprocentowanie kredytów z tego funduszu wynosi 4,5% rocznie.

Maksymalną wysokość kredytów eksportowych ustalono na 80% wartości umowy eksportowej.

Ponieważ obydwa wymienione fundusze zostały wyczerpane już w połowie 1954 roku, przeto w październiku 1954 roku Bank Deutscher Länder zdecydował podnieść swój udział w finansowaniu

z własnych środków zamówień zagranicznych z 20 na 40%.

Ponadto Ministerstwo Ekonomiki Niemiec zachodnich w grudniu 1954 roku uzyskało od zakładu ubezpieczeń społecznych wydzielenie funduszu w wysokości 100 mln marek na długoterminowe finansowanie eksportu. Kredyty z tego funduszu są udzielane na 8 lat, przy czym spłaty będą dokonywane w ciągu ostatnich trzech lat w trzech równych ratach. Zarządza tym funduszem Bank Rekonstrukcji.

Ogółem zatem fundusze długoterminowego finansowania eksportu w Niemczech zachodnich wynoszą sumę 970 mln marek.

Sprawie ekspansji ekonomicznej Niemiec zachodnich służy również tzw. fundusz pomocy amerykańskiej, stanowiący równowartość „pomocy” otrzymanej w towarach od USA. Ostatnio np. Komitet Polityki Ekonomicznej Bundestagu zaakceptował program podziału 100 mln marek z tego funduszu. Z sumy tej przyznano 50 mln marek jako uzupełnienie kredytu z Banku Eksportowego na budowę huty stali w Indiach przez koncerny Kruppa i Demag oraz 22 mln marek na budowę kopalń węgla brunatnego w Grecji. Podziału pozostałych 28 mln jeszcze nie dokonano. Prawdopodobnie zostaną one przeznaczone na finansowanie elektryfikacji kolei w Turcji.

Do niedawna w Anglii powszechnie sądzono, że ewentualna remilitaryzacja Niemiec zachodnich wydatnie zmniejszy ich zdolność konkurencyjną na rynkach światowych. Obecnie jednak niektórzy ekonomiści angielscy zaczynają obawiać się, iż realizacja określonego programu zbrojeń powodując inflację może przyczynić się do dalszego zaostrzenia walki konkurencyjnej z Anglią. Przypominają oni, że Niemcy hitlerowskie wykorzystały inflację jako środek do zwiększenia eksportu.

(Stb)

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

Ekonomista radziecki o systemie oszczędności

ZAGADNIENIE kosztów własnych i ich obniżenia posiada dla nas zasadnicze znaczenie. Wykonanie nakreślonych w planie 6-letnim zadań wymaga daleko idącej oszczędności pracy oraz zlikwidowania przejawów niegospodarności i marnotrawstwa. Sprawa oszczędności powinna być u nas troską każdego świadomego obywatela i powinna stać się podstawową problematyką w naszych zakładach.

Problemy związane z obniżaniem kosztów własnych oraz metodami walki o zmniejszenie kosztów osobowych i materiałowych przypadających na jednostkę produkcji były nieraz przedmiotem rozmaitego rodzaju publikacji. Mimo to należy stwierdzić, że zagadnienie to jest stale aktualne i wszelkie artykułowe czy książkowe opracowania znajdują z miejsca chętnych czytelników. Dlatego też ukazanie się tłumaczenia książki znanego ekonomisty radzieckiego¹⁾ zostało

przez interesujących się tym zagadnieniem czytelników powitane z wielkim uznaniem i zadowoleniem.

W słowie wstępnym autor zaznacza, że zadaniem broszury jest zapoznanie szerokich kół pracowników gospodarczych oraz pracowników finansowych i bankowych z podstawowymi zasadami systemu oszczędności i dyscypliny finansowej. Całość bardzo bogatej tematyki wraz z licznymi przykładami zamyka autor w 125 stronicach, co stworzyło konieczność nadania opracowaniu charakteru popularnego, mającego na celu zwięzłe omówienie zagadnień oszczędności w rozmaitych gałęziach gospodarki narodowej.

Z 7 rozdziałów składających się na całość broszury pierwsze trzy wprowadzają czytelnika w zagadnienie i wyjaśniają mu podstawy systemu oszczędnościowego w ZSRR oraz środki zmierzające do stałego pogłębiania tego systemu.

W rozdziale pierwszym autor — przeciwstawiając gospodarkę narodową w ZSRR gospodarce państw kapitalistycznych (przede wszystkim USA) — uzasadnia

¹⁾ W. Pierieslegin — System oszczędności w gospodarce socjalistycznej. Tłumaczył A. Tolkaczew, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa — 1954, str. 125.

wyższość gospodarki socjalistycznej i jej ogromne możliwości. Charakteryzując gospodarkę socjalistyczną autor wychodzi ze słusznego założenia, że cechą jej jest oszczędność (str. 8), o której w skali całego kraju nie można mówić w gospodarce kapitalistycznej. Oszczędność czasu pracy jest w socjalizmie życiową potrzebą społeczeństwa i obiektywną koniecznością decydującą o całości produkcji socjalistycznej. Ta możliwość i konieczność staje się rzeczywistością dzięki twórczym wysiłkom mas pracujących.

Działanie podstawowego ekonomicznego prawa współczesnego kapitalizmu oraz prawa konkurencji i anarchii produkcji zwiększa marnotrawstwo pracy oraz trwonienie zasobów materiałowych i pieniężnych. Działanie praw ekonomicznych socjalizmu powoduje wręcz odwrotne skutki. Podstawowe prawo socjalizmu oraz prawo planowego (proporcjonalnego) rozwoju gospodarki narodowej pomaga aktywnie w prowadzeniu oszczędnej, racjonalnej gospodarki. Autor mówi, że „radzieckie społeczeństwo socjalistyczne — to społeczeństwo najbardziej postępowe i gospodarne na świecie” (str. 9).

W rozdziale tym wypowiada autor myśl, która następnie, szczególnie w rozdziale czwartym będzie kanwą jego pracy. Wykazując bowiem, że w ustroju kapitalistycznym robotnik wcale nie jest zainteresowany w oszczędnym wykorzystywaniu środków produkcji stwierdza, że w warunkach socjalizmu inicjatywa narodu umożliwiła ujawnienie nowych rezerw oszczędności ukrytych w gospodarce. Autor cytuje słowa Lenina: „Komunizm zaczyna się tam, gdzie występuje ofiarna, przewyciężająca ciężki trud, troska szeregowych robotników o zwiększenie wydajności pracy, o ochronę każdego puda zboża, węgla, żelaza i innych produktów, które otrzymują nie pracujący osobiście i nie ich „bliscy“, ale „dalecy“, czyli całe społeczeństwo, dziesiątki i setki milionów ludzi zjednoczonych początkowo w jednym państwie socjalistycznym a następnie w Związku Republik Radzieckich” (str. 17).

W rozdziale drugim pt. „System oszczędności, a rozrachunek gospodarczy“, autor po krótkim ekonomicznym uzasadnieniu rozrachunku gospodarczego i po przedstawieniu zasad rozrachunku, wykazuje wpływ niektórych jego elementów na oszczędną i racjonalną gospodarkę przedsiębiorstw. Rozdział ten bogaty jest w różnorodną problematykę. Pierieslegin porusza bowiem szereg bardzo ważnych zagadnień, jak materialną odpowiedzialność przedsiębiorstwa i materialne zainteresowanie załogi, rentowność i koszty własne, planowanie finansowe, kontrolę za pomocą pieniądza oraz wewnątrzzakładowy rozrachunek gospodarczy.

Charakter książki przesądził, że zagadnienia te zostały omówione w daleko idących skrótach. Wielką szkodą dla pracy wydaje się brak określenia przez autora ścisłego związku, jaki zachodzi pomiędzy systemem oszczędności, a niektórymi poruszonymi zagadnieniami. Omawiając np. sprawę kosztów autor podał pokrótce ich klasyfikację, nie wyjaśnił jednakże, że zagadnienie to jest prymarnym dla systemu oszczędności i cała walka, jaka jest toczona w przedsiębiorstwach o oszczędność nakładów pracy i środków produkcji, wymaga odpowiedniego zindywidualizowanego podejścia do kosztów własnych. Istota rozrachunku gospodarczego tkwi we właściwym ujmowaniu sprawy kosztów, zagadnienie to staje się bowiem dominującym dla działalności przedsiębiorstw, a system oszczędności wynika z niego.

Autor omawiając zagadnienie kosztów własnych nie wykazał, że ta kategoria ekonomiczna jest sama w sobie dźwignią oddziaływającą na racjonalną gospodarkę i proces rozszerzonej reprodukcji. Ustalanie bowiem przez państwo planowych zadań w zakresie obniżki poziomu kosztów własnych oraz organizacja pokrywania nakładów materiałowych i osobowych w ramach planu progresywnych norm zużycia i planu funduszu płac, stwarza z kosztów własnych poważny bodziec dla umocnienia systemu oszczędności i prowadzenia racjonalnej gospodarki.

Z innych zagadnień autor zbyt marginesowo, w kilku zaledwie zdaniach, omówił zagadnienie umów planowych. Należy stwierdzić, że ta instytucja posiada niebywałe znaczenie dla systemu oszczędności, albowiem stwarza samoczynną formę wzajemnej kontroli przedsiębiorstw oraz nie dopuszcza do marnotrawstwa materiałów i towarów. Podobnie wąsko potraktowano zagadnienie planu — szczególnie wewnętrznych powiązań w planie techniczno - przemysłowo - finansowym oraz bilans dochodów i wydatków.

W rozdziale trzecim autor omówił wpływ dyscypliny finansowej na system oszczędności. Wprawdzie na wstępie tego rozdziału podał, że „o znaczeniu dyscypliny finansowej decyduje rola, jaką w Państwie Radzieckim odgrywają takie dźwignie oparte na działaniu prawa wartości jak: pieniądz, cena, finanse i kredyt” (strona 41), jednakże w dalszej treści tych zagadnień nie rozwinął. Autor zajął się przede wszystkim wpływem systemu budżetowego na osiąganie oszczędności. Należy zaznaczyć, że wachlarz jednostek, o których jest w tym rozdziale mowa, jest bardzo szeroki, dotyczy bowiem przedsiębiorstw państwowych i spółdzielni pracy oraz jednostek budżetowych.

Wychodząc z ruchu określonych środków pieniężnych autor omawia zagadnienia dochodu narodowego, akumulacji i redystrybucji środków przez budżet państwa oraz wyjaśnia rolę kontroli finansowej, która w tym procesie jest dokonywana.

Wydaje się jednak, że autor zwęził pojęcie dyscypliny finansowej. Autor pisze: „Sprawne i terminowe wpłacanie dochodów na rzecz budżetu, prawidłowe, efektywne i zgodne z przeznaczeniem wykorzystywanie dotacji budżetowych, przestrzeganie praw i pełnej odpowiedzialności w wykonywaniu budżetu — wszystko to nosi nazwę dyscypliny finansowej” (str. 49).

Zagadnienie rozliczeń z budżetem jest oczywiście bardzo ważnym elementem dyscypliny finansowej, nie można jednak przejść do porządku dziennego nad takimi sprawami, jak rozliczenia pomiędzy przedsiębiorstwami (tzw. dyscyplina płatnicza), rozliczenia z tytułu inwestycji lub też dyscyplina kredytowa. Dopiero takie ujęcie daje pełne pojęcie o istocie dyscypliny finansowej, zaś ujęcie autora spowodowało, że w rozdziale o dyscyplinie finansowej omówiono tylko zagadnienia związane z budżetem.

Rozdział czwarty „rozwój oszczędności w gospodarce narodowej ZSRR“ jest najobszerniejszym rozdziałem książki. W rozdziale tym autor przytacza szereg przykładów inicjatywy robotników i pracowników fabryk radzieckich w dziedzinie racjonalizacji produkcji, zmniejszenia kosztów własnych i przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Rozdział ten jest bardzo cennym elementem opracowania. Autor wykazał tu szereg form współzawodnictwa pracy i ruchu racjonalizatorskiego. Przykładowo można wymienić niektóre z nich:

- 1) szybkościowa metoda skrawania metali,
- 2) kompleksowa metoda oszczędności surowców i materiałów,
- 3) brygadowa metoda rozrachunku gospodarczego i indywidualne rachunki oszczędnościowe,
- 4) metoda przedłużania międzyremontowego okresu pracy szybów naftowych,
- 5) metoda obniżenia kosztów własnych każdej operacji produkcyjnej.

Wiele przykładów zostało szeroko opisanych i dają one czytelnikowi doskonałą lekcję postępowania w dziedzinie walki o oszczędność środków produkcji i czasu pracy. Warto wymienić przykład o metodach pracy dotyczących wzorowego utrzymania urządzeń produkcyjnych w fabryce „Zorza Wolności” (str. 69). Na przykładzie tym autor w sposób popularny zapoznaje czytelnika z doświadczeniami przodujących fabryk radzieckich i zachęca go do naśladownictwa. Podane są jednak i takie przykłady, które nie dają czytelnikowi możliwości wykorzystania przodujących doświadczeń. Na str. 73 autor pisze: „W moskiewskich zakładach przemysłowych „Praca Proletariacka” utworzono kompleksowe brygady oszczędności”, nie wyjaśnia jednak na czym polega praca tych brygad. Braki te osłabiają siłę przytoczonych przykładów i stwarzają czytelnikowi szereg trudności w ich zrozumieniu.

W rozdziale piątym „umocnienie dyscypliny finansowej w jednostkach budżetowych” autor nawiązuje do pewnych uwag w rozdziale trzecim i omawia stosunkowo szeroko sprawę oszczędności jednostek budżetowych. Wydaje się jednak, że i tu niektóre zagadnienia, jak np. fundusz płac i problem etatów, nie zostały wystarczająco przeanalizowane. Nie omówiono metod kontroli i sposobów ograniczania tych wydatków. A przecież autor w rozdziale trzecim pisze „Zmniejszenie wydatków administracyjnych w znacznym stopniu zależy od przestrzegania dyscypliny finansowej w toku wykonania budżetu” (str. 53).

Ważnymi rozdziałami są dwa ostatnie. Tu autor wskazuje drogi, jakimi powinny kroczyć przedsiębiorstwa i organizacje radzieckie, w celu maksymalnego ograniczania przejawów niegospodarności i zwiększenia socjalistycznej akumulacji.

W rozdziale 6 W. Pierieslegin otwarcie skrytykował istniejące przejawy marnotrawstwa, niegospodarności i braku oszczędności w przedsiębiorstwach państwowych i jednostkach budżetowych. Przedstawiając bogatą gamę niedomagań autor wskazuje, ile jeszcze możliwości istnieje w gospodarce narodowej w zakresie podniesienia wydajności pracy, oszczędności zużycia materiałów, skrócenia cyklu produkcyjnego i przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Przedstawiając błędy w gospodarce przedsiębiorstw autor nakreśla drogi, jakimi mają iść przedsiębiorstwa, aby usprawnić swą działalność. Autor zwrócił uwagę na konieczność przeprowadzania analizy wskaźników techniczno-ekonomicznych, pogłębienia kontroli za pomocą pieniądza, usprawnienia planowania i nadania planowi jego właściwej roli.

Rozdział ostatni poświęcił autor omówieniu roli organów finansowych w umocnieniu systemu oszczędności. Pierieslegin scharakteryzował tu rolę Ministerstwa

Finansów ZSRR i jego organów finansowych oraz rolę Banku Państwa. Rola Ministerstwa Finansów została stosunkowo szeroko omówiona, natomiast metody pracy oraz zakres działalności Banku Państwa scharakteryzował autor w sposób niewyczerpujący. Omawiając metody pracy banku, ustalone w oparciu o uchwały Rady Ministrów ZSRR i CK KPZR z dnia 21 sierpnia 1944 r., autor nie podał podstawowej zasady podziału przedsiębiorstw na dobrze i źle pracujące oraz nie wskazał, jakie metody powinny być do tych przedsiębiorstw stosowane²⁾. Tymczasem ta podstawowa zasada pomaga zerwać z dotychczasowym formalizmem, który się wkraśl w pracę Banku Państwa i powodował, że jednakowe kryteria kredytowania i kontroli stosowano do złych i dobrych przedsiębiorstw. Działo to demobilizująco na przedsiębiorstwa i osłabiało kontrolę za pomocą pieniądza.

Opracowanie W. Pierieslegina jest broszurą popularną, mającą na celu przedstawienie czytelnikowi spraw związanych z systemem oszczędności. Takie potraktowanie sprawy musiało spowodować, że poszczególne zagadnienia zostały omówione w sposób uproszczony. Jest jednakże niewłaściwe, że autor poświęcił niektórym zagadnieniom wiele miejsca, np. budżetowi i roli Ministerstwa Finansów, ograniczając się przy innych sprawach, np. systemu kredytowego i roli Banku Państwa, do krótkich i niewystarczających uwag. Ujemną stroną opracowania jest również brak systematyczności w przedstawianiu problemów. Wzmiankowany już system budżetu i Ministerstwa Finansów ZSRR omawia autor w trzech rozdziałach, powtarzając niekiedy — zresztą z konieczności — pewne ujęcia. Zagadnienie zysku i jego podziału omówione zostało przez autora dwa razy, raz przy omawianiu zagadnienia rozrachunku gospodarczego, drugi raz przy omawianiu dyscypliny finansowej. I tu autor podając zasady podziału zysku nie jest systematyczny, bowiem w pierwszym omówieniu wskazuje, że część zysku przeznaczona jest na tworzenie funduszu popierania produkcji z odpadków, w następnym zaś rozdziale autor sprawę tę pomija.

Wymienione braki nie mogą jednak przesłonić faktu, że broszura spełnia swoje zadanie, zapoznając czytelnika z tematyką oszczędności i przedstawiając mu szerokie możliwości w tej dziedzinie. Nie wyjaśniając szczegółowo niektórych zagadnień broszura daje wnikliwemu czytelnikowi dużo do myślenia i naprowadza go na właściwe tory pracy gospodarczej. Przedstawiając osiągnięcia fabryk radzieckich autor scharakteryzował sylwetki przodowników pracy i wykazał, że dzięki ich ofiarności i troskliwości oraz głębokiemu zrozumieniu roli oszczędności w gospodarce narodowej, możliwe jest stałe zwiększanie produkcji i pełny, niczym nie zahamowany jej rozwój. Dlatego też uprząstaczenie broszury polskiemu czytelnikowi należy uznać za celowe. Na marginesie warto zaznaczyć, że czas już, aby Polskie Wydawnictwa Gospodarcze postarały się o opracowanie podobnego tytułu przez polskich teoretyków lub praktyków.

Józef Dobrowolski

²⁾ Dokładne omówienie tego zagadnienia znajdzie czytelnik w numerach 3 i 4/54 czasopisma „Dienگی i kredit”.

M. W. Szestopał — ODLEWNICTWO W BUDOWIE OBRABIAREK. Przełożył z jęz. rosyjskiego Z. Lutosławski. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, str. 261.

W oparciu o osiągnięcia przodującej nauki radzieckiej i doświadczenia radzieckiego przemysłu odlewniczego, autor omawia procesy technologiczne stosowane w odlewniach produkujących odlewy obrabiarkowe. Wiele uwagi poświęca autor wprowadzaniu postępowych metod do produkcji odlewów dla przemysłu obrabiarkowego.

Książka będzie pomocą dla inżynierów i techników odlewnictwa oraz konstruktorów projektujących obrabiarki.

K. Wesołowski — METALOZNAWSTWO — Tom I — Badanie metall. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, str. 376.

Książka zawiera podstawowe wiadomości z zakresu budowy metall, krystalografii, metod badania własności fizycznych metall, własności mechanicznych, elektrycznych, magnetycznych oraz fizyczne i chemiczne metody analizy metall i stopów. Omówiona została również korozja metall oraz podano opis maszyn i przyrządów stosowanych przy poszczególnych metodach badań.

Z książki korzystać mogą inżynierowie-mechanicy oraz studenci wyższych szkół technicznych na wydziałach mechanicznych.

Praca zbiorowa — POUCZENIE DLA NOWOZATRUDNIONYCH W KOPALNIACH. Stowarzyszenie Naukowo-Techniczne Inżynierów i Techników Górniczo-Hutniczych, Wydawnictwo Górniczo-Hutnicze, Stalinogród 1954, str. 75.

Broszura zawiera wskazówki dotyczące zachowania się nowoprzyjętych robotników podczas zjazdu szybem i przy przechodzeniu do podziemnych miejsc pracy, wskazówki dotyczące bezpiecznego wykonywania pierwszych czynności przy urządzeniach transportowych kopalni i w przodkach.

Broszura będzie pomocą dla robotników nowoprzyjętych do pracy w kopalniach węgla, rud i soli.

G. K. Żerwiec — PRZEMYSŁOWE BADANIA MASZYN ELEKTRYCZNYCH. Przełożył z jęz. rosyjskiego T. Koter. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, str. 302.

Praca jest omówieniem prób przemysłowych maszyn elektrycznych z punktu widzenia obowiązujących norm i przepisów. Uwzględnione zostały próby ogólne, wspólne dla wszystkich rodzajów maszyn oraz próby szczegółowe dotyczące poszczególnych maszyn.

Książka zainteresuje niewątpliwie inżynierów, techników zatrudnionych w zakładach wytwórczych maszyn elektrycznych i w elektrowniach oraz w działach przemysłu przy eksploatacji maszyn elektrycznych, a także studiujących zagadnienia konstrukcji i eksploatacji maszyn elektrycznych.

R. Kruczek — WYDOBYWANIE ROPY SAMOCZYNNE ORAZ PRZY UŻYCIU

GAZU SPRĘŻONEGO. Biblioteczka Naftowca tomik 11. Wydawnictwo Górniczo-Hutnicze, Stalinogród 1954, str. 67.

Tomik 11 Biblioteczki Naftowca zawiera podstawowe wiadomości z zakresu eksploatacji złóż ropy naftowej — sposobem samoczynnego wypływu oraz przy użyciu gazu sprężonego. Oprócz teoretycznego opisu sposobów eksploatacji broszura zawiera również opis urządzeń i maszyn stosowanych przy wydobywaniu ropy.

Książka pomoże robotnikom, majstrom, technikom zatrudnionym przy wydobywaniu ropy naftowej w uzupełnieniu ich wiadomości.

S. Blaschke — TECHNOLOGIA I PRZERÓBKI MECHANICZNE KOPALIN UŻYTECZNYCH. Tom I. Wydawnictwo Górniczo-Hutnicze, Stalinogród 1954, str. 648.

Autor omawia znaczenie przeróbki mechanicznej dla gospodarki narodowej. Podaje podstawy teoretyczne głównych operacji przerobczych a mianowicie: przesiewania, rozdrabniania, klasyfikacji hydraulicznej itd. Poza tym praca zawiera niezbędne wskazówki obsługi i kontroli pracy maszyn i urządzeń mających zastosowanie przy poszczególnych operacjach.

Pracę przeznaczono dla pracowników zakładów przerobczych kopalin użytecznych, a głównie dla inżynierów i techników. Korzystać z niej mogą również osoby studiujące zagadnienia przeróbki mechanicznej.

W. Szurek, T. Stefanowski — KONFEKCYONOWANIE OBUWIA GUMOWEGO. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, str. 52.

Autorzy omówili w ogólnym zarysie produkcję obuwia gumowego, zastosowanie klejów gumowych, czynności wykonywane przy produkcji obuwia gumowego metodą klejową — smarowanie wykrojów klejem, wykańczanie i sortowanie obuwia. Omówiono również zasady higieny i bezpieczeństwa pracy.

Książkę przeznaczono dla pracowników zatrudnionych w przemyśle gumowym i innych przemysłach pokrewnych.

A. N. Romanow — PRZECHOWYWANIE PIECZYWA. Przełożyli z jęz. rosyjskiego J. Machnicki i J. Rabinowicz. Wydawnictwa Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1954, str. 112.

Praca traktuje o warunkach przechowywania pieczywa w magazynach, głównie chleba, o wielkości uszunki powstającej w czasie magazynowania oraz sposobach zmniejszania uszunki i zapobiegania czerstwieniu. Omówiono również koncepcję produkcji chleba konserwowanego w specjalnych powłokach, np. w puszkach.

Książka przeznaczona jest dla pracowników zatrudnionych w przemyśle piekarniczym.

Anna Rościsłewska i Zawitkowska — ŻYWIENIE DIETETYCZNE. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa, 1954, str. 251.

Książka zawiera normy żywienia dietetycznego. Przeznaczona jest dla dietetyków, lekarzy pełniących nadzór nad żywieniem zbiorowym, kierowników dietetycznych zakładów żywienia zbiorowego, szkół pielęgnarskich, szkół kuchmistrzów oraz dla wszystkich czytelników interesujących się żywieniem dietetycznym.

A. I. Gozułow — EKONOMICZESKAJA STATISTIKA (Statystyka ekonomiczna). Gosfinizdat, Moskwa — 1953, str. 539.

Książka, w której opracowaniu — poza autorem — brało udział jeszcze dwóch innych ekonomistów radzieckich, stanowi pomoc naukową dla wyższych uczelni ekonomicznych w ZSRR.

Autor, po oświadczeniu, co stanowi przedmiot radzieckiej statystyki ekonomicznej, jakie są jej metody i jakie miejsce zajmuje statystyka ekonomiczna wśród innych ekonomicznych dyscyplin naukowych oraz po krótkim omówieniu organizacji i rozwoju radzieckiej statystyki ekonomicznej i przeciwstawieniu jej burżuazyjnej statystyce — kolejno omawia metody statystyczne w takich dziedzinach, jak ludność, majątek narodowy, wytwarzanie produktu społecznego, obrót produktem społecznym, dochód narodowy, finanse i konsumpcja oraz bilans gospodarki narodowej. Teoretyczne uogólnienia autor ilustruje konkretnymi przykładami z gospodarki narodowej ZSRR, przez co praca dużo zyskuje na przejrzystości i jest łatwiejsza do zrozumienia dla czytelników.

Praca zbiorowa — CHOZJAJSTWIENNOJE RAZWITIE STRAN NARODNOJ DIEMOKRATII — Obzor za 1953 god (Rozwój gospodarczy krajów demokracji ludowej — Przegląd za rok 1953). Wniesz-torgizdat, Moskwa — 1954, str. 255.

Praca zbiorowa pracowników Instytutu Naukowo-Badawczego dla Badania Konjunktury przy MHZ ZSRR obejmuje omówienie rozwoju gospodarczego i handlu zagranicznego między poszczególnymi krajami demokracji ludowej oraz kolejne omówienie stanu z 1953 roku takich dziedzin gospodarki narodowej w krajach demokracji ludowej, jak przemysł i transport, rolnictwo, handel zagraniczny i wzrost dobrobytu ludności pracującej. Pracą objęte zostały wszystkie kraje demokracji ludowej, nie wyłączając NRD, Mongolskiej Republiki Ludowej i Koreańskiej Republiki Ludowo-Demokratycznej.

I. A. Liasnikow — PODOGOTOWKA SPECJALISTOW PROMYSZLIENNO- STI SSSR (Przygotowanie specjalistów przemysłu ZSRR). Gospolitizdat, Moskwa — 1954, str. 111.

Broszura po omówieniu znaczenia kadr specjalistycznych w procesie produkcji społecznej, udziela szczegółowych wskazówek co do metod określania potrzeb gospodarki narodowej w tym zakresie oraz szczegółowo wyjaśnia sposoby podziału nowych kadr między poszczególne dziedziny gospodarki narodowej.

*Życie
Gospodarcze*

Cena zł. 4.-