

Życie Gospodarcze

Dwutygodnik

9

Rok X

1 maja 1955 r.

Nr 9/236

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

T r e ś ć

1 Maja manifestacją walki o pokój	321
Handel zagraniczny Polski Ludowej — Konstanty Dąbrowski	322
Z problematyki generalnego wykonawstwa w budownictwie — Władysław Kościałkowski, Krystyna Rachtan	326
Niektóre ekonomiczne strony nowej umowy między POM a spółdzielnią produkcyjną — Karol Gawłowski	329

MATERIAŁY I PRZYCZYNKI

Z doświadczeń 8 miesięcy budowy osiedla A-11 — Tadeusz Sekulski	332
„Rafamet“ dobrze pracuje na eksport — Tadeusz Gorzkowski	338
Załoga Fabryki Papieru w Skolwinie walczy z trudnościami — Stefan Frenkel	340

REPORTAŻE

Kędzierzyn — to nie tylko „azoty“ — Karol Antoniewicz	343
--	-----

ARTYKUŁY NADESŁANE

Próba ustaleń cząstkowego bilansu pieniężnych dochodów i wydatków ludności wiejskiej — Władysław Pitera	345
--	-----

KORRESPONDENCI „ŻYCIA GOSPODARCZEGO“ PISZA

Z konferencji partyjno-ekonomicznej budowniczych Huty im. Lenina — Tadeusz Krzyżewski	347
Oszczędność węgla — zadanie na codzień — Henryk Mąka	348

Z POCZTY REDAKCYJNEJ

„Nie mają koncepcji jak pomóc „Zielonce“	350
---	-----

Z KRONIKI XXIV MIĘDZYNARODOWYCH TARGÓW POZNAŃSKICH

Targi poznańskie w przeszłości — Marian Kalita	351
Poznań — wielkim placem budowy — (mk)	353

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH I BUDOWNICTWA SOCJAŁIZMU

Większa produkcja na tych samych urządzeniach — F. Nikołajew	355
Elektryfikacja i jej znaczenie dla czzechosłowackiej gospodarki narodowej — (h)	356
Rumuński przemysł spożywczy w 1955 roku — (br)	357

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Koncentracja w przemyśle samochodowym Francji — (h.s.)	358
Prosperity monopolii angielskich w 1954 roku — (St.b.)	359

BIBLIOGRAFIA

Wydawnictwa książkowe

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

Zam. PWG, CPi—P/CZ24/54. Podp. do druku 25.IV.55 r. Druk. uk. 27.IV.55 r. Nakł. 6507 Pap. druk. gazetowy 50 g.
 Ark. wyd. 6,9. Zakłady Graficzne Dom Słowa Polskiego. Zam. nr 2234/C. Warszawa B-6-1496

1 Maja manifestacją walki o pokój

PO RAZ jedenasty w odrodzonej Polsce a sześćdziesiąty szósty w dziejach międzynarodowego ruchu robotniczego obchodzimy dzień 1 Maja, dzień międzynarodowej solidarności klasy robotniczej.

Odległa w czasie, lecz jakże bliska sercu naszemu jest data, kiedy po raz pierwszy rewolucjoniści polscy wyszli manifestacyjnie na ulice, wznosząc wysoko czerwony sztandar — symbol internacjonalizmu proletariackiego, zwiastujący polskim masom pracującym wolność, równość i sprawiedliwość społeczną.

Czerwony sztandar zwyciężył, wyzwalając lud pracujący naszego kraju z niewoli politycznej i społecznej. Lud pracujący w Polsce Ludowej stał się jedynym włodarzem jej bogactw i budowniczym swej przyszłości.

W oparciu o rewolucyjny dorobek polskiego i międzynarodowego ruchu robotniczego, o historyczne doświadczenia zwycięskiego budownictwa socjalistycznego w pierwszym państwie robotników i chłopów — budujemy u siebie postępowy ustroj społeczny, budujemy socjalizm. Podstawą nowego ustroju społecznego jest praca, twórczy czynnik naszego bytu, przeobrażeń społecznych, nieustannego wzrostu siły i potęgi naszego państwa. I dlatego dzień 1 Maja stał się w wyzwolonej Polsce dniem święta pracy, dniem obrachunku dorobku narodowego. W dniu tym klasa robotnicza, chłop i inteligencja podsumowują swe osiągnięcia, uzyskane we wszystkich dziedzinach życia politycznego, gospodarczego i kulturalnego.

Osiągnięcia te są niemałe, dla wszystkich widoczne. Nie wprawiają one jednak ludzi pracy w stan samozadowolenia, lecz stanowią dźwignię dla dalszych zwycięskich wyników, bodziec do pokonywania niejednokrotnie trudnych codziennych zadań. A zadania ludzi pracy w ostatnim roku planu sześcioletniego są bardziej napięte niż w latach poprzednich. Ponadto w roku tym trzeba z honorem spłacić dług, zaciągnięty wobec państwa z tytułu nie wykonanych zadań na niektórych odcinkach w roku ubiegłym.

Ludzie pracy w Polsce Ludowej świadomi są tego, że zwiększone zadania wymagają zwiększonego wysiłku, podniesienia wydajności pracy, przestrzegania racjonalnej oszczędności i dyscypliny finansowej. Bo to im przyniesie wzrost dobrobytu, pomnoży wkład w dzieło budowy lepszego jutra, w dzieło walki o pokój.

W obozie kapitalizmu dzień 1 Maja stał się dniem walki klasy robotniczej i wszystkich ludzi pracy o utrwalenie pokoju na całym świecie. Dniem walki przeciwko prowokatorom wojennym, walki o prawo narodów do swej niezawisłości w krajach, w których klasa robotnicza ugina się jeszcze pod jarzmem wła-

dzy kapitalistycznej. Dzień 1 Maja jest dniem walki o zniesienie terroru imperialistów, o pokój między narodami, o władzę dla ludu w krajach nędzy i wyzysku kapitalistycznego.

W dniu Święta Pracy klasa robotnicza i wszyscy ludzie na całej kuli ziemskiej manifestują swą zwartość i wolę obrony pokoju międzynarodowego, przywiązanie do wzniosłych, łączących klasę robotniczą idei marksistowsko-leninowskich. Z dnia na dzień wzrasta światowa armia obrońców pokoju, ogarniająca ludzi pracy wszystkich krajów.

Nigdy jeszcze dotychczas głos narodów o rozładowanie napięcia międzynarodowego, o zakaz broni atomowej i wszelkiej broni masowej zagłady nie był tak potężny i stanowczy jak obecnie. Nieustanna walka o pokój splata się z walką klasy robotniczej i chłopstwa z wyzyskiem kapitalistycznym oraz ciężarem zbrojeń narzuconym narodom Europy zachodniej przez imperialistyczną politykę amerykańską. Motorem walki mas we wszystkich krajach są partie komunistyczne, kroczące drogą wytkniętą przez naukę Marksa, Engelsa, Lenina, Stalina. Tylko bowiem konsekwentna rewolucyjna walka zapewni klasie robotniczej i wszystkim ludziom pracy wyzwolenie narodowe i społeczne — da pełnię swobód demokratycznych.

Manifestacja 1-Majowa we wszystkich krajach kapitalistycznych i kolonialnych — to wyraz jedności sił broniących pokoju, walczących o postęp i niezawisłość narodową o wyzwolenie spod jarzma imperializmu.

Tegoroczne Święto Pracy zbiega się z ogólnoswiatową kampanią składania podpisów pod Wiedeńskim Apelem Światowej Rady Pokoju, uchwalonym w chwili wzmożonego wyścigu zbrojeń narzuconego światu przez imperializm amerykański, w chwili wzmożonych prób szantażu atomowo-wodorowego, w przededniu ratyfikacji układów paryskich zmierzających do rozpętania nowej wojny.

Naród polski solidaryzując się z narodami całego świata potępia zbrodniczą politykę imperialistów, usiłujących zakłócić pokojową pracę milionów ludzi. Świadomy swych celów, ufny w trwałość i potęgę obozu pokoju naród polski nie pozwoli, aby na jego ziemi tętniącej życiem jasnych szczęśliwych dni powtórzyła się klęska wrześniowa 1939 roku, Oświęcim, Majdanek. Dla zadokumentowania swej postawy wobec napiętej sytuacji międzynarodowej naród polski manifestacyjnie podpisuje Apel Światowej Rady Pokoju w przekonaniu, że każdy podpis poważnie zawąży w szlachetnej walce o utrwalenie pokoju, o zniszczenie broni atomowej i jej zapasów, że tego rodzaju manifestacja da oczekiwane efekty polityczne, że w ich wyniku pokój zostanie osiągnięty.

Handel zagraniczny Polski Ludowej

SPUŚCIZNA gospodarcza jaką państwo ludowe przejmowało przed dziesięciu laty nie była bogata. Gospodarka narodowa, która już przed wojną przedstawiała obraz zacofania i niedorozwoju była ponadto w poważnym stopniu zniszczona w okresie hitlerowskiej okupacji.

W ubiegłym dziesięcioleciu naród polski pod przewodnictwem klasy robotniczej i jej Partii dokonał ogromnego dzieła, rozwijając gospodarkę narodową i przekształcając Polskę z kraju rolniczego, gospodarczo zacofanego w kraj przemysłowo-rolniczy o bogatym nowoczesnym przemyśle, zajmujący już dzisiaj jedno z przodujących miejsc w Europie.

Charakterystyczną cechą rozwoju gospodarczego Polski Ludowej jest jego rozmach i tempo. Przyjmując rok 1938 za 100, wskaźnik dochodu narodowego rozwijał się w sposób następujący:

1946	1947	1948	1949	1950	1951	1952	1953
67	87	106	125	151	169	186	200

Jeszcze szybciej wzrasta wskaźnik produkcji przemysłowej, którego kształtowanie się przebiegało w sposób następujący (przyjmując rok 1938 za 100):

1946	1949	1950	1951	1952	1953	1954
75	167	214	261	310	364	404

Poziom produkcji przemysłowej był więc w 1954 r. ponad 4-krotnie wyższy niż w 1938 roku, a blisko 5,5-krotnie w przeliczeniu na jednego mieszkańca.

O szybko postępującym uprzemysłowieniu kraju świadczy wzrost udziału przemysłu w łącznej produkcji przemysłu i rolnictwa, który kształtował się następująco:

lata	1937	1946	1949	1952	1954
udział w %	48	61	64	76	79

O zasadniczym postępie w dziedzinie uprzemysłowienia kraju i wzrostu jego siły gospodarczej świadczy również wielki wzrost produkcji podstawowych środków wytwórczości, a zwłaszcza przemysłu ciężkiego, tej kuźni siły gospodarczej i obronnej Polski Ludowej. W 1954 roku Polska Ludowa wytworzyła około 4 milionów ton stali, to jest blisko 3-krotnie więcej niż w 1938 roku. Węgla wydobyto 91,6 mln ton. Produkcja energii elektrycznej wyniosła w 1954 roku 15,5 mld kWh, to jest blisko 4-krotnie więcej niż w 1938 roku, a w przeliczeniu na jednego mieszkańca przeszło 5 razy więcej. W 1954 r. produkcja cementu w Polsce wyniosła w przeliczeniu na 1 mieszkańca blisko 3-krotnie więcej niż w 1938 r.

Poważny wzrost wykazują również przemysły o bezpośrednim znaczeniu dla wzrostu stopy życiowej ludności. W 1954 r. produkcja tkanin bawełnianych i wełnianych wynosiła w przybliżeniu

2,5 razy więcej niż w 1938 r., a produkcja obuwia skózanego wzrosła w okresie planu 6-letniego przeszło 3-krotnie.

W ogromnych przemianach i osiągnięciach, jakie miały miejsce w gospodarce polskiej, poważną rolę odegrał handel zagraniczny. W przeciwieństwie do okresu przedwojennego, kiedy handel zagraniczny był czynnikiem dodatkowej eksploatacji mas pracujących, szczególnie przez obcy kapitał, handel zagraniczny Polski Ludowej bezpośrednio współdziałał w rozwoju gospodarczym kraju, w podnoszeniu stopy życiowej szerokich rzesz ludności pracującej.

W międzynarodowej wymianie towarowej okresu przedwojennego decydujący udział miały główne kraje kapitalistyczne Europy Zachodniej przede wszystkim Niemcy, oraz USA. Kraje te traktowały Polskę jako korzystne, z uwagi na tanią siłę roboczą, miejsce lokaty kapitału. Energetyka, hutnictwo żelaza i cynku, górnictwo, przemysł naftowy, znaczna część przemysłu włókienniczego, rolno-spożywczego, drzewnego i innych były pod kontrolą zagranicznego kapitału. Polska pełniła poza tym dla bardziej rozwiniętych krajów kapitalistycznych rolę dostawcy tanich surowców oraz stanowiła rynek zbytu gotowych towarów przemysłowych, ze znacznym odsetkiem towarów luksusowych.

Jednocześnie polityka rządów burżuazyjno-obszarniczych sabotowała możliwość jakiegokolwiek ożywienia wymiany towarowej ze Związkiem Radzieckim, mimo że wymiana ta dałaby zatrudnienie fabrykom i kopalniom i zmniejszyła szalejące w Polsce przedwrześniowej bezrobocie.

Niekorzystna struktura geograficzna handlu zagranicznego Polski burżuazyjnej wyrażała się również w braku rozwiniętego bezpośredniego handlu z krajami Azji, Afryki i Ameryki Południowej. Brak samodzielnej, zgodnej z interesami narodu polskiego, polityki ogólnogospodarczej i handlowej, zależność ekonomiczna polskiej burżuazji od zagranicznego kapitału, słaba baza przemysłowa Polski i brak dostatecznej floty handlowej — wszystkie te czynniki wpływały na izolację Polski od rynków zamorskich. Eksport towarów polskich na te rynki był ograniczony przez konkurencję zagraniczną, a import z krajów zamorskich dokonywał się poprzez łańcuch pośredników zagranicznych.

Zacofany charakter gospodarki Polski i fałszywy układ geograficzny handlu wpływał na niekorzystne kształtowanie się struktury towarowej handlu zagranicznego Polski. W eksporcie decydującymi pozycjami były kopaliny, surowce rolne, wywożone za bezcen kosztem głodowej konsumpcji chłopów i robotników, natomiast niewiele eksportowano towarów przemysłowych, przeważnie w formie półproduktów i surowców.

Całkowicie odmienne podstawy polityczne i ekonomiczne ma handel zagraniczny w Polsce

Ludowej. Do jego rozwoju przyczyniły się przede wszystkim przyjacielskie stosunki handlowe ze Związkiem Radzieckim.

Dnia 21 kwietnia minęła 10 rocznica podpisania Układu o Przyjaźni, Pomocy Wzajemnej i Współpracy Powojennej między Związkiem Radzieckim i Polską Rzeczpospolitą Ludową. Jest to najważniejszy układ międzynarodowy w historii narodu polskiego. Stał się on podstawą polityki zagranicznej oraz fundamentem bezpieczeństwa i pokojowego budownictwa narodu polskiego w nowym powojennym układzie sił na świecie.

Jest w nim zawarta zarówno całkowita zmiana pozycji Polski w świecie jako silnego ogniwa pokoju i bezpieczeństwa, jak również osnowa nierozwalnej przyjaźni i współpracy, łączącej naród polski z narodami Związku Radzieckiego w dziedzinie politycznej, gospodarczej, technicznej i kulturalnej. Nowy typ stosunków między narodowych, w których poszanowanie suwerenności narodowej i wszechstronna pomoc wypływają z wielkiej idei proletariackiego internacjonalizmu, opartego na zasadach socjalistycznego budownictwa i wspólnego dążenia do pokoju oraz najpełniejszego rozwoju dobrobytu i kultury narodowej — oto podstawowe zasady historycznego układu Polski ze Związkiem Radzieckim.

Podstawowym czynnikiem procesu socjalistycznego uprzemysłowienia Polski była braterska pomoc i ekonomiczna współpraca z ZSRR. Import z ZSRR sprzętu inwestycyjnego dla rekonstrukcji i rozbudowy zakładów przemysłowych oraz dostawy wielkich kompletnych obiektów przemysłowych stanowiły czynnik decydujący o rozwoju nowoczesnego przemysłu w Polsce. Ponadto współpraca inwestycyjna z bratnimi krajami obozu demokratycznego stanowi poważny czynnik przyspieszający socjalistyczne uprzemysłowienie zarówno naszego kraju, jak i innych krajów demokracji ludowej.

Energetyka polska otrzymuje ze Związku Radzieckiego urządzenia dla szeregu wielkich elektrowni. Największy obiekt energetyczny planu 6-letniego, olbrzymia elektrownia ciepła w Jaworznie, jak również szereg dalszych elektrowni ciepłych i wodnych, budowane są dzięki radzieckim dostawom. Ważne urządzenia dla elektrowni dostarcza również Czechosłowacja i NRD.

Na pierwszy plan pod względem rozmiarów i znaczenia dla gospodarki narodowej wysuwa się import inwestycyjny dla polskiego hutnictwa. Przemysł hutniczy otrzymał w spuściznie po rządach burżuazyjnych huty mało wydajne, oparte na przestarzałej technice. Droga do zwiększenia produkcji surówki, stali i wyrobów walcowanych prowadzi poprzez budowę nowoczesnych wielkich kombinatów hutniczych oraz rekonstrukcję i rozbudowę istniejących zakładów. W obu tych sprawach przyszedł nam z pomocą przede wszystkim Związek Radziecki. Oparte na dogodnych warunkach kredytowych dostawy radzieckie obejmują wszystkie podstawowe urządzenia, wraz z pełną dokumentacją, dla najpotężniejszej budowli socjalizmu w Polsce, wielkiego kombinatu metalurgicznego im. Lenina, który po pełnym uruchomieniu osiągnie produkcję wyższą niż przedwojenna produkcja całego hutnictwa w Polsce, jak

również ważne urządzenia dla nowej wielkiej huty stali szlachetnych oraz dla wielkiej nowoczesnej huty im. Bieruta.

Związek Radziecki dostarcza nam również urządzenia dla rekonstrukcji i rozbudowy istniejących hut, wyposażenie wielkich pieców, stalowni i walcowni. W dostawach części elektrycznych oraz bardzo ważnych urządzeń pomocniczych dla naszego hutnictwa uczestniczą również Czechosłowacja i Niemiecka Republika Demokratyczna.

Trzon ciężkiego przemysłu — przemysł maszynowy — w ciągu pierwszych 5 lat planu 6-letniego podniósł swą produkcję blisko 3-krotnie. Tonaż wyprodukowanych w 1954 r. obrabiarek do metali jest 17-krotnie wyższy niż w roku 1938. Tak szybki rozwój byłby nie do pomyślenia bez wielkiego importu inwestycyjnego, którego najistotniejszym elementem są radzieckie dostawy kompletnych urządzeń, dzięki którym uruchomiśmy produkcję samochodów osobowych i znacznie rozszerzyliśmy produkcję samochodów ciężarowych, nowoczesnych maszyn rolniczych, maszyn elektrycznych, sprzętu górniczego i wielu innych nie produkowanych dawniej w Polsce maszyn.

Związek Radziecki, Czechosłowacja, Niemiecka Republika Demokratyczna i Węgry dostarczają Polsce urządzenia dla przemysłu budowy maszyn ciężkich, specjalne obrabiarki do metali, narzędzia tnące i precyzyjne, aparaturę laboratoryjną i pomiarową. Dzięki tym dostawom polski przemysł maszynowy nie tylko szybko rozwija i modernizuje swą produkcję, lecz z kolei sam staje się wielkim przemysłem eksportowym. Podczas gdy przed wojną i w pierwszych latach po wojnie eksport inwestycyjny nie odgrywał w polskim handlu zagranicznym żadnej roli, to obecnie Polska staje się poważnym eksporterem taboru kolejowego, statków dalekomorskich, obrabiarek do metali i drzewa, maszyn do obróbki plastycznej metali, silników, aparatury precyzyjnej, samochodów, itp. W obrotach Polski zarówno z ZSRR, jak i z Chinami Ludowymi grupa inwestycji osiąga 35 — 40% całego eksportu.

Polski przemysł chemiczny posiada szeroką bazę surowcową, gdyż Polska posiada wielkie zasoby węgla, cynku, soli, gipsu, a ostatnio zostały odkryte bogate złoża siarki.

Rozwój również i tej gałęzi przemysłu opiera się na wielkim programie inwestycyjnym, obejmującym w znacznej mierze dostawy z importu. Import ten realizowany jest w poważnej mierze w oparciu o dostawy z ZSRR urządzeń i dokumentacji dla najważniejszych obiektów chemicznych planu 6-letniego, jak kompletne urządzenia dla poszczególnych działów największego polskiego kombinatu chemicznego, kompletną fabrykę sody, zakłady wielkiej syntezy chemicznej, produkujące między innymi paliwa i kauczuk syntetyczny, urządzenia dla syntezy kwasu octowego, fabrykę wyrobów gumowych, kompletny zakład przemysłu gipsowego i szereg innych.

Nasz podstawowy przemysł narodowy — górnictwo węgla zawdzięcza wiele pomocy radzieckiej. Polski przemysł maszyn górniczych, korzystając ze współpracy ze specjalistami radzieckimi, uruchamia produkcję coraz to nowych

maszyn, przystosowanych do warunków polskich kopalń. Poważne znaczenie dla podniesienia jakości naszego węgla ma dostawa płuczek i sortowni z ZSRR, Czechosłowacji i NRD. Związek Radziecki, a częściowo i Rumunia, dostarczają także sprzęt wiertniczy i badawczy dla polskiego przemysłu naftowego.

Również rozbudowa kopalnictwa i hutnictwa metali kolorowych opiera się w znacznej mierze na dostawach z ZSRR i krajów demokracji ludowej.

W strukturze polskiego handlu zagranicznego po stronie importu podstawowe miejsce zajmuje import maszyn, urządzeń przemysłowych, paliw i surowców dla przemysłu ciężkiego — ogółem import tych towarów stanowił w 1954 r. 60,4% całości importu. Grupa ta wykazuje także najsilniejsze tempo wzrostu w poszczególnych latach wykonywania planu 6-letniego. Jeżeli dostawy z importu maszyn i urządzeń dokonane w 1947 r. przyjmiemy za 100, to w następnych latach wykazały one następujące wskaźniki wzrostu:

1949	1951	1953	1954
285	526	552	506

W imporcie surowców i materiałów przeznaczonych dla przemysłu ciężkiego (przyjmując 1947 r. za 100) wskaźniki te wynoszą:

1949	1951	1953	1954
423	505	487	556

Ogółem w okresie lat 1949 — 1954 polska gospodarka narodowa otrzymała z importu maszyn i urządzeń przemysłowych wartości ponad 6 miliardów rubli.

Uprzemysłowienie kraju, a w szczególności poważny rozwój przemysłu ciężkiego stworzył niezbędne warunki dla dalszej pomyślnej wymiany gospodarczej z zagranicą.

W wyniku układu stosunków gospodarczych i politycznych w ubiegłym dziesięcioleciu, uwarunkowanego rozpadnięciem się jednego rynku światowego oraz powstaniem nowego demokratycznego rynku światowego, zagraniczne obroty handlowe Polski kształtują się w ten sposób, że około 70% obrotów Polska dokonuje z krajami rynku demokratycznego, 30% zaś przypada na kraje kapitalistyczne. Ogólna wartość obrotów handlowych z zagranicą stale wzrasta i osiągnie w 1955 roku poziom trzy razy wyższy niż w 1937 roku.

Najbardziej dynamiczny wzrost wykazują obroty ze Związkiem Radzieckim. W 1954 roku obroty handlowe ze Związkiem Radzieckim osiągnęły około 38% ogólnych obrotów, wówczas gdy w 1937 roku udział ten wynosił zaledwie 1%.

W wielu podstawowych towarach dostawy ze Związku Radzieckiego pokrywają przeważającą część potrzeb importowych polskiej gospodarki narodowej. W 1954 roku ZSRR pokrył zapotrzebowanie importowe:

w zbożu chlebowym	70%
w bawelnie	82%
w rudzie żelaznej	60%
w rudzie manganowej	75%
w metalach kolorowych	50%
w ropy i produktach naftowych	50%

Jednocześnie Związek Radziecki jest głównym odbiorcą zagranicznym na następujące polskie towary eksportowe: statki, tabor kolejowy, węgiel, koks, cynk, tkaniny, cukier, wyroby przemysłu mineralnego, jak szkło, ceramika itd.

Stosunki handlowe z Chińską Republiką Ludową z roku na rok rozszerzają się. Obroty handlowe z Chinami Ludowymi w 1954 r. były 16-krotnie większe niż w 1937 roku, o blisko 40% większe niż w 1951 r. i o blisko 20% większe niż w 1953 r. Rozwojowi stosunków handlowych Polski z Chinami Ludowymi sprzyja rozwój stałej linii żeglugowej między obu krajami, która we wzajemnej wymianie towarowej odgrywa doniosłą rolę.

Chińska Republika Ludowa dostarcza Polsce wiele cennych i ważnych dla polskiej gospodarki narodowej towarów, w szczególności takich, jak ruda żelazna, magnezyt, surowce tłuszczowe, ryż, herbata, tytoń, surowce włókiennicze, surowce chemiczne, tkaniny jedwabne, skóry, surowce szczotkarskie, masa perłowa i inne.

W polskim eksporcie do Chin przeważają takie towary, jak maszyny, wyroby elektrotechniczne, tabor samochodowy, ciągniki a także kompletne obiekty przemysłowe, wyroby walcowane, maszyny i narzędzia rolnicze, cynk, chemikalia, farmaceutyki, tekstylia, papier oraz szereg innych artykułów przemysłowych.

Obroty handlowe z NRD wykazały w okresie planu 6-letniego poważny wzrost. W 1953 r. przekroczyły one dwukrotnie obroty Polski z całym Niemcami z 1937 roku.

W zakresie dostaw inwestycyjnych dostawy z NRD pokrywają około 25% ogólnego importu Polski w tym zakresie. Ponadto NRD dostarcza Polsce takie towary, jak sole potasowe, nawozy azotowe, paliwa płynne, kauczuk syntetyczny, siarkę, farmaceutyki i znaczną ilość towarów przemysłowych służących do bezpośredniego zaopatrzenia rynku.

Jednocześnie NRD jest poważnym odbiorcą polskiego węgla, koksu, cynku, wyrobów polskiego hutnictwa żelaza, wyrobów metalowych, sprzętu medycznego, chemikali, wyrobów włókienniczych oraz niektórych artykułów spożywczych, jak jaja, drób i inne.

Również obroty z CSR wykazały w okresie wojennym duże tempo rozwoju. W 1954 roku obroty Polski z CSR były ponad 5-krotnie większe niż w 1937 roku i około 30% większe niż w 1949 r.

Podstawową pozycję w dostawach CSR do Polski stanowią maszyny i urządzenia przemysłowe, z których najważniejszą część stanowią dostawy dla przemysłu energetycznego. Z pozostałych ważniejszych towarów należy wymienić: wyroby walcowane, niektóre surowce dla przemysłu ceramicznego i chemicznego, obuwie oraz szereg towarów przemysłowych, jak motocykle, rowery, maszyny do szycia i inne.

CSR podobnie jak NRD należy do najpoważniejszych odbiorców polskiego węgla, cynku, produktów przemysłu chemicznego, maszynowego, a także towarów rolno-spożywczych, jak jaja, drób, ryby i inne.

Pomyślnie rozwijają się również stosunki handlowe z Węgierską Republiką Ludową. Ogólne

obroty handlowe z Węgrami w 1954 roku były przeszło dwa razy większe niż w 1949 r. i osiągnęły poziom 10 razy większy niż w 1937 roku.

Węgry dostarczają Polsce głównie takie towary, jak sprzęt motoryzacyjny, zboże, tłuszcze, ryż, wino, aluminium, obuwie, farmaceutyki i inne. Ze swej strony Polska dostarcza Węgrom: węgiel, koks, cynk, wyroby walcowane, drewno, produkty przemysłu chemicznego i metalurgicznego.

Obroty z Rumunią w 1954 roku osiągnęły poziom około 4 razy większy niż w 1937 roku i są o blisko 40% większe niż w 1949 roku. W imporcie z Rumunii do Polski decydującą rolę ma ropa i produkty naftowe. Ponadto Polska importuje z Rumunii takie towary, jak ruda manganowa, piryty, tytoń, wino i winogrona. Polski eksport do Rumunii obejmuje głównie następujące towary: wyroby walcowane, koks, cynk, maszyny i narzędzia, aparaturę chemiczną i medyczną, cukier, tkaniny.

We wzajemnej wymianie towarowej z Bułgarią Polska dostarcza Bułgarii tabor kolejowy, urządzenia chłodnicze, maszyny i narzędzia rolnicze, tabor samochodowy, łączniki, rozjazdy i inne wyroby walcowane, chemikalia i wiele innych artykułów przemysłowych. Z kolei Bułgaria dostarcza Polsce takie towary, jak piryty, koncentraty cynku, tytoń, ryż, winogrona, wino. Ogólne obroty handlowe Polski z Bułgarią w 1954 roku osiągnęły poziom 3 razy większy niż w 1937 roku.

Z Albanią Polska przed wojną nie miała stosunków handlowych. W obecnych stosunkach gospodarczych Polska stara się okazać Albanii maksymalną pomoc w rozwoju jej gospodarki narodowej. Dotyczy to szczególnie takich zagadnień, jak rozwój kopalnictwa węgla, a także kredytowe dostawy maszyn i urządzeń przemysłowych. Obroty handlowe z Albanią w 1954 roku wzrosły w porównaniu z 1949 rokiem o około 80%. Albania dostarcza Polsce głównie ropę naftową, rudę chromową, tytoń. Jednocześnie Polska eksportuje do Albanii takie towary, jak maszyny, tabor kolejowy, wyroby walcowane, artykuły elektrotechniczne oraz tkaniny, barwniki i inne chemikalia, sprzęt górniczy.

*

Opierając się o współpracę gospodarczą z krajami wielkiego obozu pokoju, Polska Ludowa dąży również do rozwoju swobodnej wymiany towarowej z krajami kapitalistycznymi na zasadach równości i obustronnych korzyści gospodarczych. W ciągu ostatnich 5 lat Polska Ludowa zawarła z krajami kapitalistycznymi 126 umów i porozumień handlowych.

Torując sobie drogę zdrowy rozsądek wśród sfer gospodarczych na Zachodzie i opór wobec amerykańskiej polityki dyskryminacji, szykan handlowych oraz prowokacyjnych ataków na uznaną prawem narodów swobodę żeglugi morskiej sprawia, że stosunki Polski z wieloma krajami rynku kapitalistycznego wykazują ożywienie.

Obustronnie korzystne stosunki handlowe łączą Polskę z sąsiadami przez Bałtyk, a w szcze-

gólności z Finlandią i Szwecją. Pewne ożywienie wykazują również obroty handlowe Polski z niektórymi krajami Europy Zachodniej, a głównie z Anglią, Francją i Belgią.

Rozwój socjalistycznego uprzemysłowienia, który uczynił z Polski poważnego eksportera maszyn, taboru kolejowego, sprzętu motoryzacyjnego, a nawet kompletnych urządzeń przemysłowych z dokumentacją łącznie oraz szybki rozwój polskiej żeglugi, opartej o własne budownictwo okrętowe, stworzył warunki do rozbudowy stosunków gospodarczych Polski z krajami zamorskimi, zwłaszcza w Azji i Ameryce Łacińskiej.

Szczególną dynamikę wykazuje ostatnio handel Polski z Argentyną, Brazylią, Indiami, Egiptem i Turcją. Pomyślnie zapoczątkowano wymianę towarową z Indonezją, Burmą i krajami arabskimi, zwłaszcza w Azji i Ameryce Łacińskiej.

Powiązania handlowe Polski z krajami zamorskimi odbywają się w atmosferze zrozumienia i wzajemnego dążenia do rozszerzenia wymiany gospodarczej. Przedstawiciele krajów, które odczuwają skutki setek lat panowania feudalnego i kolonialnego, stwierdzają niejednokrotnie, że dostawy z państw obozu demokracji, a m. in. z Polski — nie hamują rozwoju ich gospodarki, lecz — przeciwnie — zaspokajają jej potrzeby, nie wypierając towarów ich rodzimej wytwórczości, pomagając do uruchomienia i rozwinięcia ich produkcji oraz przyczyniając się do wzrostu samodzielności i dobrobytu narodowego.

Ogólne obroty handlowe z krajami kapitalistycznymi w 1954 roku wykazały wzrost w stosunku do obrotów z 1953 roku o około 10%. Dal- szy jednak rozwój tych stosunków zależy przede wszystkim od tego, czy kraje te potrafią zrewidować swoje stanowisko w stosowaniu dyskryminacji i ograniczeń w stosunkach handlowych, jakie są obecnie stosowane pod naciskiem USA przez niektóre kraje kapitalistyczne.

Polska Ludowa w swej konsekwentnej polityce pokojowej daje stale dowody gotowości do współpracy gospodarczej również z krajami o odmiennym ustroju na zasadach równości i wzajemnych korzyści.

Polska bierze aktywny udział w wielu międzynarodowych organizacjach gospodarczych, przede wszystkim zaś w pracach Komisji Gospodarczej ONZ, w szczególności w sprawach węgla, rozwoju handlu między Wschodem i Zachodem oraz pomocy krajom gospodarczo zacofanym.

Corocznie Polska szeroko uczestniczy w wielkich międzynarodowych imprezach targowych organizowanych przez zaprzyjaźnioną Niemiecką Republikę Demokratyczną w Lipsku oraz inne kraje demokracji ludowej. Ponadto Polska uczestniczy w licznych targach międzynarodowych organizowanych przez kraje kapitalistyczne, dając tym wyraz zainteresowania w rozwoju międzynarodowych stosunków gospodarczych. W latach 1953 — 1955 Polska uczestniczyła względnie będzie uczestniczyć w następujących Targach Międzynarodowych: w New Delhi, Paryżu, Mediolanie, Wiedniu, Sztokholmie, Damaszku i Izmirze.

W dniach od 3 do 24 lipca br. wznowione zostaną XXIV Międzynarodowe Targi w Poznaniu.

Impreza ta będzie niewątpliwie z jednej strony wielką manifestacją osiągnięć gospodarczych i możliwości handlowych wszystkich krajów obozu socjalizmu, a z drugiej — właściwą platformą rozwoju wymiany towarowej w najbardziej przekonującej formie — przez prezentację bogatego asortymentu masy towarowej w zakresie dóbr inwestycyjnych i konsumpcyjnych.

Wysiłki Polski Ludowej w tym zakresie opierają się na zasadach polityki pokojowej i przekonania, że normalizacja i pomyślny rozwój handlu światowego niewątpliwie stanowi poważny czynnik sprzyjający zmniejszeniu napięcia w stosunkach międzynarodowych i utrwaleniu pokoju.

Niezależnie od ogólnego tempa wzrostu obrotów polskiego handlu zagranicznego w okresie realizacji planu 6-letniego zaszły istotne zmiany w strukturze towarowej importu i eksportu.

W imporcie, w miarę postępującego uprzemysłowienia kraju nieznacznie maleje udział w przywozie maszyn i urządzeń przemysłowych; w 1955 r. udział tej grupy w imporcie wyniesie 29,5%, wobec 32,4% w 1954 roku, wzrasta natomiast udział w imporcie surowców dla przemysłu ciężkiego (1954 — 19,8%, 1955 — 20%) oraz surowców dla przemysłu lekkiego (1954 — 22,9%, 1955 — 25,1%).

Po stronie eksportu najistotniejsze zmiany zachodzą w grupie maszyn i urządzeń przemysłowych. Udział tej grupy w eksporcie wzrasta z 3% w 1949 r. do 10,8% w 1954 r. i do 14,0% w 1955 roku. Jednocześnie zmniejsza się w eksporcie udział towarów rolno-spożywczych.

Zmiany w strukturze towarowej polskiego handlu zagranicznego są odbiciem przemian, jakie zachodzą w gospodarce narodowej na skutek szybko postępującej industrializacji kraju i dążenia do stałego podnoszenia stopy życiowej narodu.

Zadania związane z dalszym rozwojem przemysłu i rolnictwa, a w szczególności z rozwojem przemysłu ciężkiego — niezbędnego warunku

ogólnego rozwoju gospodarczego oraz stałego podnoszenia stopy życiowej ludności — stawiają również przed polskim handlem zagranicznym trudne i odpowiedzialne zadania. Zadania te polski handel zagraniczny będzie realizować przede wszystkim w drodze dalszego pogłębiania i rozszerzania współpracy z krajami rynku demokratycznego.

Fundamentem rozwoju polskiego handlu zagranicznego jest bowiem nieustanne wzmacnianie i rozbudowa ekonomicznej współpracy z bratnimi narodami obozu pokoju, a przede wszystkim ze Związkiem Radzieckim i Chińską Republiką Ludową. Wzajemna współpraca ekonomiczna na rynku demokratycznym pozwoliła Polsce na całkowite wyeliminowanie skutków ograniczania handlu stosowanego przez USA i pod ich naciskiem przez niektóre kraje Europy Zachodniej.

Naród polski wie, że niezwruszona przyjaźń polsko-radziecka, u której podstaw leży więź ideowa wielkiego kraju zwycięskiego socjalizmu z krajem budującym socjalizm, przyjaźń oparta na wielkiej idei proletariackiego internacjonalizmu, jest rękojmią naszej szczęśliwej przyszłości. Idea przyjaźni Polski z ZSRR torowała drogę do niepodległości Polski. Idea przyjaźni polsko-radzieckiej jest od 10 lat potężnym źródłem sukcesów pracy milionowych mas ludu polskiego w budowie silnej, rozwiniętej gospodarki i kulturalnie socjalistycznej Polski.

Rozwój wymiany handlowej w takim zakresie i tempie, jaki został osiągnięty w ubiegłym 10-leciu, jest możliwy tylko w oparciu o stosunki przyjaźni i braterskiej współpracy, stosunki ekonomiczne nowego wyższego typu, jakie istnieją pomiędzy narodami obozu pokoju, któremu przewodzi wielki Związek Radziecki.

W oparciu o rozwój tych stosunków naród polski pod przewodnictwem klasy robotniczej i jej Partii — Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej — realizuje plany gospodarczego i kulturalnego rozwoju kraju i buduje socjalizm.

Władysław KOŚCIAŁKOWSKI
Krystyna RACHTAN

Z problematyki generalnego wykonawstwa w budownictwie

NOWOCZESNE metody budownictwa wymagają wysokiej specjalizacji robót budowlano-montażowych wykonywanych przez poszczególne przedsiębiorstwa. Jest sprawą oczywistą, że działalność tych wyspecjalizowanych przedsiębiorstw musi być koordynowana i nadzorowana przez wyznaczoną do tego jednostkę. W praktyce realizowane jest to przez wprowadzenie instytucji generalnego wykonawcy, mającej na celu:

— zapewnienie ciągłości pracy na budowie i sprawniej koordynacji robót, prowadzonych na całym placu budowy drogą powiązania postępu wszystkich robót według jednego planu wykonawstwa;

— zapewnienie terminowej realizacji inwestycji, a w szczególności terminowego oddawania wykonanych obiektów do użytku;

— zapewnienie ścisłej specjalizacji poszczególnych przedsiębiorstw w zakresie ich profilu działalności, co ma zapewnić należyte wysokie stopień organizacji tych przedsiębiorstw;

— stworzenie stałej kadry wykwalifikowanych pracowników oraz osiągnięcie tą drogą wysokiej wydajności pracy i jakości robót;

— skoncentrowanie odpowiedzialności za postęp rzeczowy i jakość wszystkich robót w jednolitym kierownictwie, które sprawuje przedsiębiorstwo będące generalnym wykonawcą;

— jednolite powiązanie i zsynchronizowanie realizacji wszystkich robót według jednego planu wykonawstwa;

— planowe zaopatrzenie budów w niezbędne środki produkcji oraz zabezpieczenie ich pełnego wykonawstwa;

— stała bieżąca koordynacja prac wszystkich jednostek wykonawczych, pomocniczych i usługowych zatrudnionych na placu budowy.

Istota zasady generalnego wykonawstwa polega na skoncentrowaniu kierownictwa i odpowiedzialności za całość robót, objętych umową i wykonywanych na danym placu budowy, w jednym ośrodku koordynacyjno-nadzorczym.

W konsekwencji tak przyjętej zasady stanowisko generalnego wykonawcy jest w stosunku do podwykonawców nadrzędne, jest on bowiem odpowiedzialny wobec inwestora za jakość i terminowość wszystkich robót, jako jedyny gospodarz na całym placu budowy. Z tego podstawowego założenia wyłania się obowiązująca zasada, że generalny wykonawca jest koordynatorem wszystkich robót prowadzonych przez przedsiębiorstwa (organizacje) specjalizowane i swoje własne wykonawstwo, w pełni odpowiedzialnym za całokształt prowadzonych robót. Skutkiem tego organizacje podwykonawcze muszą i są podporządkowane generalnemu wykonawcy w zakresie operatywnym. Podporządkowanie takie nie jest jednakże oparte na strukturalno-organizacyjnych powiązaniach, w wyniku czego generalny wykonawca jest pozbawiony wpływu na wewnętrzną organizację przedsiębiorstw podwykonawczych.

W szczególności generalny wykonawca pozbawiony jest wpływu na politykę kadrową, zaopatrzeniową i metody robót przedsiębiorstw podwykonawczych, a więc nie ma on możliwości bezpośredniego ingerowania, regulowania i wpływania na postęp techniczny jednostek organizacyjnych podwykonawców i uzależniony jest w tym względzie od polityki nadrzędnych jednostek swych podwykonawców. Takie rozszczępienie dyspozycyjności pomiędzy jednostkami nadrzędnymi podwykonawców a generalnym wykonawcą zasługuje na szczególne podkreślenie, wymaga ono bowiem od generalnego wykonawcy dużej wnikliwości przy uzgadnianiu planów z podwykonawcami, a więc w okresie poprzedzającym podporządkowanie jemu w zakresie operatywnym danej jednostki organizacyjnej jako podwykonawcy.

Na podstawie przeprowadzonych obserwacji i zebranych na placach budów doświadczeń, można stwierdzić, że osiągnięte wyniki potwierdziły, na ogół biorąc, słuszność założeń i obranego kierunku przy wprowadzaniu zasady generalnego wykonawcy w budownictwie polskim. Najlepsze wyniki, osiągnięto na budowach kluczowych, na co niewątpliwie wpłynął dodatnio fakt ich wyróżnienia i opieki ze strony państwowych czynników nadrzędnych, niemniej i tu wystąpiły braki i trudności, których usunięcie zdecydowanie o usprawnieniu i pogłębieniu zasady generalnego wykonawcy.

Współpraca między generalnym wykonawcą a inwestorem w wielu przypadkach nie układała się należycie, powodując bądź dwutorowość w załatwianiu tych samych spraw, bądź też niewłaściwe wzajemne przesuwanie zadań i funkcji. W przewa-

żającej liczbie tego rodzaju przypadków było to spowodowane brakiem w aparacie generalnego wykonawstwa sił specjalizowanych, które by rozumiały i znały technologiczne wymogi i założenia budowlane inwestycji.

Na tle nienależytego pojmowania swych zadań i funkcji ze strony inwestora praktyka notowała częste przypadki ingerencji inwestora w sprawy techniczne budowy bezpośrednio w miejscu jej wykonywania, bądź też interwencji inwestora u władz wyższych instancji bez wiedzy i z pominięciem generalnego wykonawcy, przy czym w wielu wypadkach bez uzasadnionej ku temu potrzeby. Wyniki takiej interwencji zaskakiwały niejednokrotnie generalnego wykonawcę, który stawał nieraz wobec nowych i trudnych do rozwiązania problemów i z konieczności musiały uciekać się do kompromisów.

Wady, jakie ujawniły się we współpracy inwestora i generalnego wykonawcy, mają swe źródło w niedostatecznym ugruntowaniu i uświadomieniu sobie przez obie strony jedności celu, jaki powinien im przyświecać, a którym jest wspólna i zharmonizowana w działaniu walka o wykonanie w jak najkrótszym czasie i z jak najlepszymi wynikami jakościowymi zadań planowych oraz jak najszybsze oddanie do eksploatacji budowanych obiektów.

Częstokroć inwestorzy przejawiali skłonność ograniczania swych funkcji do wykonywania formalnych swoich obowiązków, jak np. wydawanie zleceń wstępnych, podpisanie umów, akceptowanie faktur na roboty wykonane, przyjmowanie wykonanych robót itp., zawężając w ten sposób swój aktywny udział w walce o wykonanie i przekroczenie planów.

Dwoistość roli generalnego wykonawcy, jako jedynego gospodarza na placu budowy i koordynatora wszystkich prowadzonych robót i z drugiej strony jako jednego z wykonawców części robót — bez organizacyjnego rozszczępienia tych odrębnych dwóch funkcji — powodowała, że aparat generalnego wykonawcy działał nieharmonijnie i zawsze z uszczerbkiem dla jednej z tych dwu funkcji. Ta wada natury strukturalno-organizacyjnej potęguje się wraz z wielkością budowy.

Obarczanie generalnego wykonawcy szeregiem świadczeń usługowych na rzecz podwykonawcy, nie wypływających z zawartych umów lub przepisów w tym zakresie obowiązujących, powodowała przeciążenie apartu generalnego wykonawcy częstokroć drobnymi usługami ze szkodą dla jego podstawowych funkcji. Co więcej, zakłócało to prawidłowe działanie rozrachunku gospodarczego, wpływając ujemnie na kształtowanie się kosztów własnych przedsiębiorstwa będącego generalnym wykonawcą.

Brak należytego autorytetu generalnego wykonawcy wobec podwykonawców wpłynął ujemnie na wykonywanie przez niego funkcji dyspozycyjno-koordynacyjnych. To ujemne zjawisko jest również wynikiem braku kadr specjalizowanych w aparacie generalnego wykonawcy.

Dalsze spotykane niedociągnięcia — to niedostateczne uświadomienie generalnych wykonawców co do zakresu ich zadań i wypływających stąd obowiązków i uprawnień, szczególnie w odniesieniu do inwestora.

W wielu wypadkach stwierdzić można brak stosowania sankcji finansowych za uchybienia bądź niedotrzymywanie warunków zawartych umów (kary konwencjonalne). Wypływa to ze szkodliwej pobłażliwości, opartej na nie pisanej, lecz utartej w praktyce, zasadzie wzajemności. Taka praktyka obniża dyscyplinę inwestycyjną, zataja przejawy złej organizacji i wady wykonawstwa, a co za tym idzie, nie wykrywa źródeł zła i tym samym uniemożliwia ich usunięcie i zapobieżenie im na przyszłość.

Punktem wyjściowym w dalszej, pełniejszej realizacji zasady generalnego wykonawcy powinno być w pierwszym rzędzie pogłębienie jej w praktyce w oparciu o istniejące i obowiązujące przepisy, których niestosowanie wypacza intencję ustawodawcy i co za tym idzie nie daje właściwego sprawdzianu skuteczności podjętych przez niego zamierzeń i środków służących dla zabezpieczenia pełnej realizacji tych intencji.

Dla usunięcia poprzednio już omówionych niedociągnięć, ujawnionych w praktyce przy realizowaniu zasady generalnego wykonawcy, słusznym wydaje się skoordynowanie współpracy trzech zainteresowanych stron, tj. inwestora, generalnego wykonawcy i podwykonawców oraz ustalenie organizacyjnych form aparatu generalnego wykonawcy przez podjęcie odpowiednich środków zaradczych.

Po pierwsze należy zerwać z dotychczasową praktyką kompromisów we wzajemnych stosunkach między generalnym wykonawcą a inwestorem i stosować bezwzględnie obustronne ustalone sankcje umowne w przypadkach niewykonania lub nieterminowego wykonania umowy przez którąkolwiek ze stron.

Szczególną uwagę należy przy tym zwrócić na wywiązywanie się inwestora z przyjętych na siebie obowiązków dostarczania generalnemu wykonawcy w terminach umownie ustalonych dokumentacji technicznej i wyposażenia technicznego oraz na przekazanie zastrzeżonych w umowie materiałów i placu budowy.

Należyte bowiem rozwiązanie tej sprawy leży u podstaw prawidłowej realizacji zasady generalnego wykonawcy, która między innymi ma przyczynić się do pogłębienia rozrachunku gospodarczego; wszystkie następne braki i niedociągnięcia są w przeważającej mierze jej pochodnymi.

Dla podniesienia autorytetu generalnego wykonawcy na placu budowy, należałoby — już przy zawarciu umowy — zabezpieczyć mu kadry fachowe obznajmione z technologią budowanego zakładu. W tym celu należałoby wprowadzić do warunków umownych klauzulę, która zobowiązywałaby inwestora do odelegowania na okres budowy lub na czas z góry określony specjalistów, którzy zasililiby aparat generalnego wykonawcy i którym byłyby poruczone czynności nadzorcze-koordynacyjne na danej budowie.

Po drugie w zakresie stosunków i współpracy między generalnym wykonawcą a podwykonawcami należy stosować sankcje (kary konwencjonalne) w przypadku niedotrzymywania warunków umownych. Da to z pewnością w wielu przypadkach skuteczniejsze i szybsze wyniki, niż liczne, długotrwałe i mało skuteczne zabiegi interwencyjne.

Należy z naciskiem podkreślić, że przestrzeganie przepisów o sankcjach umownych i ich rzeczywiste

stosowanie stanowi nie tylko prawo, lecz i obowiązek każdej z zainteresowanych stron. Kara jest bowiem w tych wypadkach słusznym odszkodowaniem za spowodowane straty i jest sygnałem złej lub niewłaściwej gospodarki strony zawinionej i kara taka powinna spełnić swą rolę wychowawczą, ujawniać przyczyny i źródła zła oraz spowodować jak najszybsze ich usunięcie.

Dalej należy zapewnić koordynację planów dyrektywnych podwykonawcy z planami generalnego wykonawcy, co powinno odbywać się na szczeblu zainteresowanych zjednoczeń względnie centralnych zarządów, a więc jednostek nadrzędnych generalnego wykonawcy i podwykonawców.

Należy również wzmocnić walkę o bezwzględne i czynne włączenie podwykonawców do operatywnego planowania, co powinno znaleźć swój wyraz w zwalczaniu szkodliwej praktyki opracowywania i ustalania planów operatywnych dla podwykonawców przez samego generalnego wykonawcę. Nie trzeba tu dowodzić, że takie postępowanie jest sprzeczne z podstawowymi założeniami planowania operatywnego.

Po trzecie, należy znaleźć właściwe formy organizacyjnego ustawienia wykonywania funkcji generalnego wykonawcy. Na ten właśnie temat toczą się przeszło od roku dyskusje, które znalazły wyraz między innymi w kilku publikacjach. Dowodzi to żywotności zagadnienia i wskazuje na potrzeby możliwie szybkiego jego rozwiązania.

Niemniej nadal nie jest, jak się wydaje, zadecydowana konieczność organizacyjnego rozszczępienia dwoistych funkcji generalnego wykonawcy, oddzielenia aparatu wykonawstwa od funkcji koordynacyjno-nadzorczych, wynikających z najbardziej istotnych zadań generalnego wykonawcy.

Oczywiście, że praktyczne rozwiązanie tej zasadniczej koncepcji powinno znaleźć swój wyraz w strukturze organizacyjnej przedsiębiorstw występujących w charakterze generalnego wykonawcy, której jednakże szczegóły i warianty wraz z powiązaniem wymagać będą dostosowania struktury do potrzeb danego przedsiębiorstwa, podyktowanych wielkością i odrębnością realizowanej inwestycji.

Należy więc stwierdzić, że struktura organizacyjna wyodrębnionej komórki generalnego wykonawstwa nie może być jednolitą i uniwersalną dla wszystkich przypadków, lecz musi być elastyczna i dostosowana do potrzeb danej budowy, jej charakteru, wielkości, rodzaju i ilości współdziałających na danym placu budowy specjalizowanych organizacji podwykonawczych.

I tak wyodrębnienie funkcji generalnego wykonawstwa w osobną komórkę organizacyjną winno mieć zastosowanie w odniesieniu do dużych budów; na budowach zaś małych należałoby nastawić wszystkie komórki i służby przedsiębiorstwa, występującego w charakterze generalnego wykonawcy, na spełnienie przez nie obowiązków wypływających z zasady generalnego wykonawstwa.

Organizacyjne ujęcie funkcji generalnego wykonawstwa powinno z kolei mieć swoje odbicie w obowiązujących przedsiębiorstwa normach organizacyjnych.

Niektóre ekonomiczne strony nowej umowy między POM a spółdzielnią produkcyjną

PRZEBIEG zawierania umów między państwowymi ośrodkami maszynowymi a spółdzielniami produkcyjnymi na okres bieżącego roku wykazuje, że nowa umowa, której wzór zatwierdziło Prezydium Rządu uchwałą nr 862 z dnia 11.XII.1954 r. nie jest jeszcze należycie rozumiana przez wielu spółdzielców, a co gorsza nie docenia jej zarówno kierownictwo niejednego POM, jak również większość powiatowych zarządów rolnictwa i prezydiów powiatowych rad narodowych. Wynikiem tego niezrozumienia są licznie obserwowane fakty, że zawieranie umowy traktowane jest jako sprawa dotycząca prawie wyłącznie agronoma rejonowego i członków przez niego obsługiwanych spółdzielni produkcyjnych. Umowa nie zawsze jest analizowana przez kierownictwo POM, co przy słabych jeszcze kwalifikacjach agronomów rejonowych nie daje gwarancji, że zadania przejęte z jednej strony przez POM, z drugiej przez spółdzielnię produkcyjną zostały podzielone słusznie, że są one mobilizujące i realne, że przy ich realizacji nie wystąpią nieprzewidziane trudności lub też, że w umowie nie pominięto wielu zasadniczych problemów.

Z obserwacji przebiegu rejestracji umów w prezydiach powiatowych rad narodowych wynika, że powiatowe zarządy rolnictwa przedkładające wypełnione wzory umów do podpisu przewodniczącego i sekretarza prezydium powiatowej rady narodowej nie zadają sobie trudu dokładnej analizy zawartych umów, że traktują ten obowiązek jako formalność. Niezmiernie rzadkie są przypadki, kiedy pracownicy powiatowych zarządów rolnictwa czynnie pomagali służbie agronomicznej POM w zawieraniu umów. Mimo stwierdzeń, że umowy są zawarte niejednokrotnie źle, że zawierają szereg niezgodności z planami spółdzielni produkcyjnych oraz szereg błędów zasadniczych, nie napotyka się na ogół na fakty zwracania przez powiat umów do POM celem ich poprawienia. Umowy są niejednokrotnie całymi tygodniami przetrzymywane w powiecie, a później „hurtem” zatwierdzane i odsyłane do POM. W tych warunkach trudno jest oczekiwać, by władze powiatowe w trakcie realizacji umów odczuwały odpowiedzialność za właściwą współpracę POM i spółdzielni produkcyjnych. Istnieje duże niebezpieczeństwo, że wiele powiatowych zarządów rolnictwa — podobnie jak w roku ubiegłym — jedynie formalnie potraktuje obowiązek potwierdzania wykonania umów przez POM i spółdzielnię. Potwierdzenie to jest — zgodnie z obowiązującymi przepisami — potrzebne do uzyskania przez pracowników POM premii za wykonanie poszczególnych prac w spółdzielniach.

Nieznajomość lub niewłaściwe zrozumienie nowej umowy przez aktyw polityczny i gospodarczy, odpowiedzialny za rozwój gospodarki spółdzielczej, utrudnia mu wykonanie obowiązków w tym zakresie i nie przyczynia się do umocnienia ruchu spółdzielczości produkcyjnej na wsi.

Umowa między POM a spółdzielnią nie może być traktowana jak zobowiązanie przedsiębiorstwa usługowego do wykonania szeregu prac. Już samo dokładne zapoznanie się ze wzorem nowej umowy daje pogląd na jej treść i znaczenie gospodarcze. Obowiązkiem aktywu gospodarczego działającego na wsi jest zapoznanie się z treścią tej umowy, zrozumienie dokładnie jej celu, obowiązków wynikających z niej dla obydwu stron oraz skutków gospodarczych niewłaściwie zawartych i niedbale realizowanych umów.

Nowy wzór umowy jest wynikiem kilkuletnich doświadczeń pracy naszych POM oraz doświadczeń radzieckich MTS, gdzie w ciągu lat rozwoju i MTS i kolchozów, umowa przechodziła zmiany i rozwijała się, aż stała się właściwie programem wspólnego działania obydwu stron, dla wspólnego dobra.

Nowy wzór umowy pomiędzy POM a spółdzielnią precyzuje na wstępie cel umowy. Jest nim wspólna praca POM i spółdzielni nad wszechstronnym rozwojem produkcji rolnej dla wzrostu dobrobytu spółdzielców. Cel ten ma być osiągnięty przez stosowanie nowoczesnych metod uprawy roli, wprowadzenie właściwej gospodarki nawozowej i nasiennej oraz właściwego zmianowania, jak również zabezpieczenie bazy paszowej jako podstawy rozwoju hodowli zespółowej.

Stale i konsekwentne realizowanie tego celu przez obydwie strony, przy pełnym zrozumieniu poparcia ze strony wszystkich władz miejscowych, musi wpłynąć decydująco zarówno na prawidłowy rozwój gospodarstw spółdzielczych, jak też na zwiększenie ich towarowości, a tym samym zabezpieczenie większej ilości żywności dla klasy robotniczej i surowców dla przemysłu.

Dla wykonania tego celu obydwie strony przyjmują na siebie szereg wspólnych zobowiązań. Pierwszym z nich jest wykonanie planowych zasiewów, uzyskanie plonów i zbiorów w odpowiedniej wysokości. Dane liczbowe umieszczone w tej części umowy powinny się w zasadzie pokrywać z planem gospodarczym danej spółdzielni. Oczywiście możliwe jest zwiększenie zadań w porównaniu do planu w tych przypadkach, gdyby od okresu sporządzenia planu do czasu zawarcia umowy zaszły okoliczności umożliwiające uruchomienie jakichś dodatkowych rezerw produkcyjnych. Niedopuszczalne jednak jest zaniżanie zadań w stosunku do planu lub też zmiana struktury zasiewów w kierunku jej ekstensyfikacji. Trzeba sobie dokładnie zdawać sprawę, że niewłaściwa struktura zasiewów, zbyt duży udział roślin kłosowych w ogólnej powierzchni wpływa w wielu słabszych spółdzielniach na niszczenie struktury gleby i spadek plonów.

Dalszym wspólnym zobowiązaniem jest osiągnięcie odpowiedniego stanu pogłowia, przy czym umowa określa, jaka ilość sztuk przybędzie z przychów-

ku własnego spółdzielni. Ten punkt umowy ma bardzo istotne znaczenie gospodarcze. Wiadomo powszechnie, że większość naszych spółdzielni produkcyjnych posiada zbyt małą ilość inwentarza zespołowego, co wpływa ujemnie na dochodowość gospodarki spółdzielczej, jak również uniemożliwia regularne zasilanie gleby nawozami organicznymi i utrzymanie jej żyzności. Duża ilość spółdzielni, rozwijając nawet gospodarkę zespołową opiera się głównie na zakupie dorosłych sztuk inwentarza, głównie z kredytów inwestycyjnych, nie bazując na własnym materiale hodowlanym. Tendencja ta, zrozumiała w nowopowstałych spółdzielniach, jest niesłuszna w spółdzielniach starszych, dlatego też skierowanie wysiłku zawierających umowę na rozwój hodowli zespołowej z przychówku własnego ma bardzo istotne znaczenie.

Z poprzednim zobowiązaniem wiąże się dalsze, dotyczące produktywności inwentarza zespołowego i zabezpieczenia dla niego odpowiedniej ilości pasz. Wydajność mleka krów zespołowych kształtuje się w wielu spółdzielniach grubo poniżej przeciętnej krajowej, a okres tuczu świń jest niejednokrotnie stanowczo za długi i nieekonomiczny. Przyczyny tej słabej produktywności — oprócz niewłaściwej, zmieniającej się często obsługi i nieracjonalnego żywienia — leżą przeważnie w braku należytego zabezpieczenia bazy paszowej. Oczywiście ilość pasz, jaka ma być zabezpieczona dla inwentarza zespołowego musi wynikać ze struktury zasiewów i wysokości plonów przy odpowiednim uwzględnieniu inwentarza na działkach przyzagrodowych.

Punkty w zobowiązaniach umowy dotyczące hodowli zespołowej należą do trudniejszych w realizacji. Zagadnienie hodowli zespołowej nie może więc być tylko sprawą zootechnika POM. Musi się nim zająć cały aktyw polityczno-gospodarczy powiatu i POM. Wydaje się słusznym, by wynikami gospodarczymi spółdzielni produkcyjnych w zakresie hodowli — oprócz zootechnika — byli zainteresowani od strony systemu premiowania również agronomowie i dyrektorzy POM.

Druga część umowy przewiduje wykonanie przez POM i spółdzielnię poszczególnych prac. Prace polowe podzielone są na okresy. W spisie prac wyszczególniono szeroki asortyment, który — w razie potrzeby — może być jeszcze uzupełniony. Poszczególne rubryki przewidują ile danej pracy jest do wykonania razem, ile z tego wykona POM, a ile spółdzielnia i w jakim czasokresie (w jakiej ilości dni) dana praca będzie wykonana.

Ta część umowy ma bardzo istotne znaczenie, ale też przy zawieraniu umowy można tu popełnić najwięcej błędów — a więc wymaga zwrócenia szczególnej uwagi. Chodzi tu głównie o podział pracy między POM i spółdzielnię produkcyjną. Coraz lepsze zaopatrzenie POM w maszyny, coraz szerszy ich asortyment umożliwia POM wykonanie coraz większej ilości prac w spółdzielniach. Przez zmianę cennika za usługi POM, zniesienie przy wielu pracach opłat w zbożu i przez ich obniżenie przy kilku pracach, gdzie ten system zachowano, stworzono dalszy bodziec ekonomiczny do zwiększonego wykorzystania maszyn POM w pracach spółdzielni. W obecnej chwili moc ciągników i wielu maszyn POM prze-

kracza znacznie zapotrzebowanie spółdzielni, co powoduje między innymi niewykonywanie planów przez wiele POM, które nie potrafią sobie zapewnić odpowiedniej ilości prac w drodze umów. Z drugiej strony prace w spółdzielniach są wykonywane niejednokrotnie z dużym opóźnieniem, podczas gdy maszyny i ciągniki POM są niewykorzystane.

Wiele jest powodów pewnej niechęci części spółdzielców do korzystania z usług maszyn POM, mimo bardzo opłacalnych cen za te usługi. Należą do nich: konieczność opłaty w zbożu za niektóre prace (obecnie, po zmianie cennika, mniej istotna), słaba niejednokrotnie jakość prac spowodowana częściowo złą jakością maszyn produkcji krajowej, częściowo zaś brakiem kwalifikacji ze strony traktorzystów POM i wreszcie nadmierna często ilość koni w spółdzielniach i z tym związane niesłuszne „kalkulacje” co do własnych możliwości wykonania prac.

Jakość prac POM poprawia się w miarę podnoszenia kwalifikacji kadry eksploatacyjnej; należy oczekiwać, że po ostrej krytyce, jakiej ostatnio poddano nasz przemysł maszyn rolniczych poprawi się również jakość tych maszyn; akcja zmierzająca do likwidacji nadmiernej ilości koni w spółdzielniach daje jednak za słabe wyniki. Wiele spółdzielni utrzymuje nadal ilość koni blisko dwukrotnie większą od potrzeb. Konie te są wykorzystywane w bardzo małym stopniu i nie opłacają kosztów ich utrzymania. Służba agronomiczna POM nie potrafi jednak wytłumaczyć spółdzielcom, że o wiele lepiej opłaci się wykonanie prac przez POM i przeznaczenie paszy zużywanej na utrzymanie nieproduktywnych koni dla hodowli bydła lub trzody.

Powodem niewłaściwego podziału prac między POM i spółdzielnię bywa również niewłaściwe wyliczenie ogólnego bilansu prac, jakie mają być wykonane w spółdzielni, i niewłaściwa ocena możliwości ze strony spółdzielni. Zbytne liczenie na własne siły spółdzielni przy małych jej możliwościach powoduje albo opóźnienie wykonania prac poza termin agrotechniczny i z tym związane olbrzymie straty gospodarcze, albo też żądanie dodatkowej pomocy ze strony POM w trakcie wykonywania prac, co uniemożliwia POM jakkolwiek zorganizowaną i planową pracę i zmusza go do trzymania niewykorzystanej rezerwy maszyn, które mogłyby być z powodzeniem wykorzystane do prac u chłopów indywidualnych. Zarówno przy opracowaniu umów, jak też przy ich analizie zbyt często ulega się naciskowi ze strony spółdzielców, zamiast wykazać im, że ich podejście jest niesłuszne, a możliwości mniejsze, gdy się uwzględni ilość i jakość maszyn spółdzielczych, ilość siły roboczej, czasokres, w jakim prace powinny być wykonane i konieczność równoczesnego wykonania wielu innych prac.

Prace wymienione w spisie mają być wykonane jakościowo dobrze i we właściwych terminach. Bliższe określenie jakości oraz terminów wykonania prac znajduje się w umowie dodatkowej, zawieranej najpóźniej na 5 dni przed okresem rozpoczęcia prac.

Trzecia część umowy zawiera zobowiązania POM wobec spółdzielni. Oprócz zobowiązań wynikających z konieczności wykonania prac polowych figurują tu zobowiązania dotyczące obsługi agro- i zootechnicznej, pomocy przy sporządzaniu planów, rocznych

sprawozdań, przy organizacji współzawodnictwa i szkolenia zawodowego spółdzielców. Ponadto POM zobowiązuje się pomagać spółdzielcom przy remoncie sprzętu i przy budowie i remoncie urządzeń gospodarczych, szczególnie hodowlanych. Zobowiązanie to ma bardzo duże znaczenie gospodarcze zarówno z uwagi na możliwość wszechstronnego rozwoju gospodarki spółdzielczej, jak również z uwagi na możliwość zatrudnienia pracowników eksploatacyjnych POM w okresach wolnych od prac polowych, co nie może pozostać bez wpływu na obniżkę kosztów własnych POM. Aby to zobowiązanie mogło jednak być na szerszą skalę wykonywane, konieczne jest zarówno odpowiednie zaopatrzenie inwestycyjne spółdzielni, jak też uzupełnienie kwalifikacji pracowników POM w kierunku tych, dotychczas na ogół nie wykonywanych prac.

W dalszej części umowy figurują zobowiązania spółdzielni częściowo odpowiadające zobowiązaniom POM i dotyczące jakości wykonania prac, zakładania pól nasiennych, wywózki obornika na pola spółdzielcze, zabezpieczenia rozwoju hodowli, obsługi brygady traktorowej w czasie prac polowych, wydzielania przyczepowych, szkolenia zawodowego spółdzielców i rozliczeń za pracę POM. Na szczególną uwagę zasługuje zobowiązanie dotyczące spraw bytowych pracowników POM, a więc dostarczanie pomieszczeń dla brygady i agronoma POM oraz odpłatne dostarczanie pożywienia na miejsce pracy brygady. Sprawy te są dotychczas niezwykle zaniedbane. Powodują one płynność kadr w POM, a z drugiej strony narażają POM na straty materialne. Tak np. w POM Przemysł w roku ubiegłym 53 traktorzystów traciło na dojazdy na obiad w sumie około 150 godzin dziennie. Ilość godzin straconych w ten sposób bezproduktywnie tylko w czasie kampanii żniwnej wystarczałaby na wykonanie 1 200 ha koszenia (nie licząc kosztów paliwa). W skali krajowej straty gospodarcze poniesione przez POM z tego powodu idą w miliony złotych. Zwrócenie uwagi na ten punkt umowy w czasie jej realizacji jest obowiązkiem nie tylko POM, ale i wielu innych miejscowych czynników.

Piąta część umowy reguluje sposób przejmowania prac wykonanych przez POM. Przejmowanie to następuje codziennie na podstawie karty pracy, a po

zakończeniu każdej pracy (co najmniej raz na 10 dni) według aktu zdawczo-odbiorczego podpisywanego przez obydwie strony. Spółdzielnia ma prawo nie przyjąć źle wykonanej pracy. Wiele spółdzielni narzekających niejednokrotnie na jakość pracy POM nie korzysta z tego prawa, zachęcając w ten sposób niesumiennej pracowników POM do dalszego bezkarnego lekceważenia zasad agrotechniki. Obowiązkiem aktywu terenowego jest przekonanie spółdzielców o szkodliwości tego postępowania.

Ostatnia część umowy zawiera określenie odpowiedzialności za niedotrzymanie umowy. Przewiduje ona obniżkę opłaty za prace wykonane z opóźnieniem z winy POM (1% za pierwsze 3 dni i 3% za każdy 1 dalszy dzień, nie więcej jednak w sumie niż 25%). O ile prace przewidziane umową nie zostaną wykonane, strona winna płaci odszkodowanie stronie poszkodowanej w wysokości poniesionych strat. W wypadku, gdy spółdzielnia spowoduje przestój ciągników lub maszyn POM — co w dotychczasowej praktyce zdarzało się bardzo często — płaci ona POM równowartość prac ciągnikowych, które mogły być wykonane w okresie przestoju. Wysokość strat z tytułu niewykonania umowy ustala komisja, w skład której wchodzi kierownik powiatowego zarządu rolnictwa jako przewodniczący i przedstawiciele obydwu stron jako członkowie. Spory materialne z tytułu umowy rozstrzyga sąd powiatowy.

Ścisłe przestrzeganie warunków umowy oraz odpowiedzialność za jej wykonanie będą miały olbrzymie znaczenie gospodarcze i polityczne, a ponadto wpłyną wychowawczo na pracowników POM i na spółdzielców. Konieczność oparcia wzajemnych stosunków między POM i spółdzielniami na tak ustalonych zasadach jest oczywista. Dopilnowanie, by obydwie strony ściśle wypełniały wynikające z umowy obowiązki, by ponosiły pełną odpowiedzialność za niedotrzymanie warunków, należy do PPRN i do powiatowego zarządu rolnictwa; musi on dać konkretne wyniki w postaci umocnienia spółdzielni, wszechstronnego rozwoju wielu gałęzi gospodarki spółdzielczej, umocnienia dyscypliny pracy członków, lepszego wykorzystania parku maszynowego i obniżki kosztów własnych POM, wzrostu dochodowości spółdzielni i zwiększenia produkcji towarowej.

Główną formą naszej pomocy dla spółdzielni produkcyjnych i podstawową dźwignią socjalistycznej przebudowy wsi są państwowe ośrodki maszynowe, które będziemy wzmacniać i rozbudowywać. POM winny zapewniać wzorową obsługę techniczną spółdzielni produkcyjnych pomagając im w stosowaniu przodujących metod agrotechniki i współdziałać w umacnianiu organizacyjnym, ekonomicznym i politycznym spółdzielni. POM — organizator walki o rozwój produkcji spółdzielczej — ponoszą bezpośrednią odpowiedzialność za wyniki produkcyjne spółdzielni.

**Z referatu Zenona Nowaka
na II Zjeździe PZPR**

Z doświadczeń 8 miesięcy budowy osiedla A-11

BUDOWĘ osiedla A-11 w Nowej Hucie, jak wiadomo, zdecydowano prowadzić tzw. metodą przemysłową, opartą o doświadczenia uzyskane na podobnych budowach w Związku Radzieckim, oczywiście w skali dostępnej w naszych polskich warunkach. Oparto w szczególności:

technologię — na wzorach radzieckiego budownictwa wielkopłytkowego;

organizację placu budowy — o zasadę uprzednio całkowicie uzbrojonego terenu;

organizację wykonawstwa — na systemie potokowym;

organizację załóg — na systemie brygad kompleksowych.

Postanowiono również skorzystać w możliwie dużym stopniu z doświadczeń nowatorskich wielu naszych budow i opracowań naukowych IOMB, PAN, Departamentu Techniki Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego itp.

Jakkolwiek w wypadku osiedla A-11 chodziło przede wszystkim o pierwsze próby i potrzebne doświadczenia, to jednak zasadniczym założeniem podjęcia tej budowy było uzyskanie najwyższych efektów ekonomicznych, które w budownictwie przemysłowym można osiągnąć poprzez redukcję pracochłonności i skrócenie okresu budowy, a tym samym — wykonanie większego zakresu zadań przy pomocy będącego w dyspozycji potencjału ludzkiego.

Po 8 miesiącach budowy osiedla można już uczynić próbę oceny, w jakim stopniu zamierzenia te zostały spełnione.

Prefabrykaty

Zastosowanie prefabrykatów stropowych, dachowych, schodowych, ściennych itp. w poważnej mierze utrudnione było nietypowością budynków, gdyż pierwotnej dokumentacji w zasadzie nie zmieniano — jedynie tam, gdzie to było możliwe, nieznacznie dostosowano ją do potrzeb prefabrykacji. Stąd konieczność wykonania znacznej ilości typów prefabrykatów, co nie jest zasadą, gdyż zamiast obniżyć, podwyższało koszty budowy. Niemniej jednak stropy i dachy zostały sprefabrykowane w około 90%, klatki schodowe — w 70%, balkony — w 40%, nie licząc drobnych prefabrykatów, jak gzymsy, nadproża, belki podścienne itp. Ponadto na jednym z budynków prefabrykowano również bloki ścienne, co — pomimo uchybień ze strony projektantów i wykonawstwa — dało pozytywne doświadczenia.

Zastosowanie tych prefabrykatów nasuwa szereg uwag i wniosków.

1. Prefabrykat stropowy stało-ceramiczny, zachowując wszystkie cechy stropu Akermana, okazał się na ogół przydatnym elementem dla budownictwa wielkopłytkowego.

2. Nie udało się przy tym prefabrykacji uniknąć tzw. wylewki jastrichowej pod parkiet (tynkowanie od spodu sufitu było z góry założone). Wynikło to

nie tylko z winy niestarannie wykonanych prefabrykatów i układki na murze, ale w pierwszym rzędzie ze stosunkowo małej ich szerokości (1,03 m). Istnieje więc uzasadniona potrzeba stosowania również innego typu płyt odlewanych w odpowiednich formach, zapewniających staranne wykonanie, z gładzią sufitową i podłogową.

3. Zalewanie fug między płytowych na mokro w formie osobnego żeberka okazało się dość szczęśliwym rozwiązaniem, eliminuje bowiem całkowicie tzw. klawiszowanie i możliwość powstawania rys na suficie. Dotychczas w żadnym z zamieszkałych bloków rys takich nie zauważono. Doświadczenie to winno być wzięte pod uwagę na przyszłość przy innych rodzajach płyt.

4. Zagadnienie zamocowania płyt na podporach i wieńcowania budynków na budowie osiedla rozwiązano przez tzw. „suche wieńce”, ale wykonano je z wyraźnym „zapasem” przez zużycie dodatkowej stali i spawek celem kotwienia. Ponieważ istnieje opinia rzeczoznawców, że dodatkowego kotwienia można uniknąć, zagadnienie to winno być możliwie szybko i autorytatywnie rozwiązane.

5. Prefabrykaty dachowe w postaci płyt panwio-owych na ogół zdały egzamin, mimo że pewne partie dachu, szczególnie koszowe i w płaszczyznach murów kominowych, trzeba było wylewać na mokro — wynikło to jednak w dużym stopniu z nietypowości projektu. Wymaga tu również pewnej uwagi zakończenie gzymsowe opierzone blachą. Być może jednak, że staranna układka oraz wbetonowane klocki do umocowania blachy pozwolą uniknąć konieczności przybijania tzw. deski sztorcowej, stosowanej na osiedlu. Niezależnie od tego stropodach powinien być w pewnym stopniu ocieplony, chociażby przez wylewkę żużlobetonową, wykazuje bowiem znaczne przemarzanie i kondensuje parę wodną powodującą znaczne zawilgocenie polepy stropowej.

6. Pozostałe prefabrykaty okazały się na ogół przydatne z wyjątkiem gzymsów. Gzymsy tu zastosowane w postaci dwudzielnych drobnych elementów o wadze w granicach 60 — 80 kg okazały się w układce bardzo pracochłonne i nieekonomiczne. Tam, gdzie dysponuje się 2-tonową nośnością żurawia, należy stanowczo stosować prefabrykaty o ciężarze przynajmniej 1,5 t.

7. Prefabrykaty sanitarne stosowano w pewnym zakresie na wszystkich obiektach w instalacji centralnego ogrzewania, wody i kanalizacji. Całkowite sprefabrykowanie tych robót poważnie utrudniała nietypowość projektów i duża niechęć załogi wynikające z trudności rozrachunkowych międzybrygadowych. Konieczny okazał się tu bowiem tzw. wspólny BZ monterów, zarówno wykonujących prefabrykat, jak i montaż na budowie.

8. Prefabrykaty ścienne żużlobetonowe zastosowano na dwóch kondygnacjach budynku Nr 10, charakteryzujących się stosunkowo regularnym podziałem

elewacji. Mimo to trzeba było tu wykonać około 30 — w wielu wypadkach nieznacznie się różniących wymiarami — typów prefabrykatów na ogólną ilość 232. Konstrukcyjnie za zasadę przyjęto podział ściany na 5 podstawowych typów, a mianowicie: filar międzyokienny, płytę podokienną, element narożny, element pełnościenny oraz element wieńcowy, będący jednocześnie nadprożem okiennym, w długościach zapewniających mijankę fug pionowych. Boki stykowe pionowe wykształcono na „wpust i pióro obce”, po ustawieniu zalewane betonem, poziome na gładko, z zachowaniem jednak warunków na przyczepność zaprawy, a w wypadku elementów wieńcowych poprawiano tę przyczepność przez specjalne „rowkowanie”. Elementy wieńcowe zbrojono żelazem otulonym zaczynem cementowym, w ilości wynikającej z potrzeb statycznych, pozostałe zbrojono jedynie dla potrzeb transportu, wykorzystując tu żelazo haków montażowych i przepuszczając je przez całą długość elementu.

Z uwagi na dolne kondygnacje wykonane w cegle do otynkowania i wykształcenia odpowiednich detali i sztabikowań — zdecydowano fakturę zewnętrzną prefabrykatów wykonać w tynku z potrzebnym sztabikowaniem, ciągniętym w gipsie. Udało się to jednak tylko częściowo, tj. tam, gdzie tynk zdążył dostatecznie wyschnąć. Ponieważ niedostatecznie wysuszona wyprawa ulega bardzo łatwo uszkodzeniu, część prefabrykatów zmontowano bez otynkowania, a to z uwagi na to, że terminy montażu i opóźnienia w wykonawstwie samych prefabrykatów nie pozwoliły na wysuszenie tynku. Niektóre detale elewacji wykonano w formie osobnych drobnych prefabrykatów betonowych, wmontowanych w elementy wielkopłytowe żużlobetonowe.

Dzięki zastosowaniu specjalnego rusztowania mocująco-pionującego montaż przebiegał zupełnie sprawnie, zapewniając potrzebne bezpieczeństwo załodze. W kilku wypadkach wynikły jednak trudności, spowodowane różnicą w wymiarach prefabrykatów, na skutek błędów w dokumentacji, względnie złego wykonania prefabrykatów. Ponadto wiele kłopotów wynikło z zalecenia Rady Technicznej o konieczności dodatkowego związania prefabrykatów na fugach poziomych międzyokiennych filarków za pomocą czopowania 60-centymetrowymi kątówkami stalowymi. Wykuwanie 30 cm otworów w prefabrykacie spodnim i górnym okazało się bardzo pracochłonne, kosztowne i w ogóle kłopotliwe. Ponieważ zalecenie to w naszej ocenie miało charakter raczej „na wyrost”, jako pierwszy wniosek w tym wypadku należy postawić konieczność uregulowania tego zagadnienia normą, gdyż czopowanie to absolutnie nie zachęca do stosowania tego typu prefabrykatów.

Drugi wniosek wypływający stąd, to przeświadczenie, że z powodzeniem można już w zakładzie prefabrykacyjnym wykonać fakturę elewacyjną, a ewentualne jej uszkodzenia na krawędziach naprawić w czasie fugowania wykonywanego już po zmontowaniu kondygnacji. Faktura ta jednak musi być wykonana w mocnym cementowym tynku lub twardej szlachetnej wyprawie, unikając raczej wszelkich sztabikowań narażonych na uszkodzenia. W ZSRR fakturę taką wykonuje się w białym cemencie, równocześnie z betonowaniem elementu, groszkując ją po związaniu. Daje to, przez znaczną odporność na uszkodzenia, dużą swobodę w transporcie i montażu.

Trzecim wnioskiem, jaki można tu wyciągnąć jest fakt, że składanie ścian z bloków jest zupełnie prostą, nie trudną operacją, nie wymagającą specjalnych kwalifikacji, a zatem z tej strony popularyzacji tego typu budownictwa nic nie grozi. Tak samo wykonawstwo w zakładzie nie nastręcza żadnych trudności. Jednakże należy zwrócić baczną uwagę na jakość żużla i jego technologię. W tym celu należałoby zagęścić sieć placówek laboratoryjnych posiadających niezbędne warunki dla badania jego składu i właściwości chemicznych.

Organizacja placu budowy

Jak wspomniano na wstępie, za zasadę urządzenia placu budowy przyjęto jego całkowite uzbrojenie, z wbudowaniem wszystkich ciągów podziemnych, plantowaniem terenu, budową stałych nawierzchni drogowych itp. Zadanie to na osiedlu w zasadzie wykonano, z wyjątkiem zdalaczynnej sieci centralnego ogrzewania, kablowania, gazu i niektórych podłączeń wodnych. Wynikło to nie tyle z braku dyscypliny stosowania zasady, ile raczej z kolizji z przepisami: mianowicie rurociągi centralnego ogrzewania przed zasypaniem winny być sprawdzone na ciśnienie gorącą wodą, co wobec braku kotłowni nie mogło być wykonane. Z kolei, kablowania terenu nie należy wykonywać tam, gdzie nie można kabli z miejsca eksploatować; ponieważ budowy podstacji w bieżącym roku nie przewidywano, należało pominąć te roboty. Wreszcie, ponieważ ciągi gazu przebiegały na nieznacznej głębokości po trasach przyszłych torów żurawi wieżowych, zdecydowano wbudować je po demontażu torów.

Zasada uprzedniego zbrojenia terenu okazała się zatem stosunkowo łatwa do osiągnięcia, a co najważniejsze, niezwykle pożyteczna, zmusiła bowiem przede wszystkim do drobiazgowego przestudiowania całego zagadnienia, opracowania projektu organizacji robót i przeanalizowania dokumentacji. Pozwoliło to uniknąć wielu dodatkowych robót i przeróbek, jak ponowne rozkopywanie terenu, rozkuwanie dróg i grubych murów fundamentowych dla wprowadzenia rurociągów wodno-kanalizacyjnych itp. Ponadto uprzednie zbrojenie terenu wymaga kompletu dokumentacji (przynajmniej w skali 1:100) zmuszając w ten sposób projektanta w pewnym stopniu do kompleksowego jej opracowania i koordynacji, co zapobiega z miejsca ewentualnym kolizjom przed rozpoczęciem robót.

Najważniejszą jednak korzyścią jest fakt stworzenia na terenie budowy odpowiedniej kultury miejsca pracy, rzutującej na gospodarkę materiałową, bezpieczeństwo pracy, transport, składowanie materiałów i w ogóle na swobodę gospodarowania na budowie.

Zatem wniosek tu może być tylko jeden — nie należy rozpoczynać budowy, zanim nie opracuje się całkowicie projektu urządzenia placu budowy, organizacji robót i harmonogramów oraz nie należy rozpoczynać budowy mieszkalnych kondygnacji budynku, zanim całkowicie nie wykona się zagospodarowania i uzbrojenia terenu, zanim nie wybuduje się kondygnacji piwnicznej, nie zasypie wykopów i nie odwiezie nadwyżki ziemi.

Organizacja wykonawstwa

Organizację wykonawstwa, jak wiadomo, oparto o zasadę tzw. potokowości, polegającej na pewnego

rodzaju planowanej koncentracji, na stosunkowo niewielkiej ilości wznoszonych równocześnie budynków, w celu maksymalnego wykorzystania kosztownego sprzętu, jakim są żurawie wieżowe oraz w celu sukcesywnego otwierania frontów dla innych profili robót, eliminując w ten sposób ewentualność jakiegokolwiek „szturmowszczyzny”. Kubatura jednocześnie wznoszonych budynków i wielkość potrzebnej tu załogi dyktowana jest ilością posiadanych żurawi i ich „przelotowością”. Oczywiście, im żuraw jest racjonalniej użytkowany, tym większą masę towarową może przetransportować.

W naszym wypadku żuraw obsługiwał front budynku o długości 35 — 40 mb z zadaniem przerzucenia w ciągu 6 dni roboczych, przy 12-godzinnej pracy, masy towarowej odpowiadającej ciężarowi jednej kondygnacji. Średnio licząc był to ciężar około 600 ton zwiększony o wynoszący 150 ton ciężar podwożonych w podwójnym przerzucie materiałów, których nie można było bezpośrednio z platformy transportować na stoisko robocze brygad. Daje to około 10 ton na godz., co przy średnio podnoszonym ciężarze 1000 kg i 10 podniesieniach na godzinę — daje czas trwania normalnego cyklu podniesienia 6 — 7 minut. W tych założeniach bez specjalnego wysiłku można jednym żurawiem w ciągu 6 — 7 tygodni zbudować w stanie surowym budynek o kubaturze około 7000 m³, oczywiście nie wliczając w to uprzednio wykonanej kondygnacji piwnicznej. Aby potok był w pełnym tego słowa znaczeniu potokiem, trzeba bardzo dokładnie opracować trasy żurawi i kolejność ich stanowisk roboczych dla poszczególnych potoków. Czas trwania przejazdu z jednego stanowiska na drugie powinien być jak najkrótszy, a w każdym razie bez porównania krótszy od czasu trwania demontażu i ponownego montażu żurawi, które to czynności zabierają — jak wiadomo — około 2 tygodnie czasu, a wtedy potok przestaje być potokiem.

Sprawa ta na budowie osiedla była dość długo i wnikliwie analizowana i dyskutowana, a następnie opracowana w formie 5 możliwych wariantów. Trudności wynikały tu z bardzo niekorzystnego rozmieszczenia budynków, kształtu ich rzutów, jak również ze spadków terenowych i stosunkowo dużego kosztu budowy toru jezdni.

Dalsza komplikacja — to bardzo lakoniczna instrukcja o przemieszczaniu tego typu żurawi. Z instrukcji tej wynika jedynie, że żuraw może posuwać się po prostej i łuku o promieniu 30 m, obowiązkowo w poziomie. Na osiedlu natomiast istniała konieczność przechodzenia po znacznie ostrzejszych łukach, a co najważniejsze, po stosunkowo dużych spadkach.

Mimo takich trudności problem ten został rozwiązany w sposób zupełnie zadowalający. Wszystkie żurawie pracują już na czwartym, a niektóre na piątym stanowisku bez demontażu. Niektóre z nich przejechały trasę około 700 metrów po łukach o promieniu nie większym jak 20 m i spadkach do 3%. Niezależnie od tego w wielu wypadkach istniała konieczność jazdy po łukach o promieniu 4 m. Jasne, że przy czterometrowej sztywnej bazie jezdni żurawia normalny przejazd byłby niemożliwy. Skorzystano tu z radzieckiej metody tzw. piątego koła. Ponieważ rozporządzano tylko szkicem koncepcyjnym tej metody, istniała konieczność teoretycznego opracowania zagadnienia,

sporządzenia potrzebnych szkiców i rysunków oraz wykonania potrzebnych urządzeń. W dniu 10 września ubiegłego roku przeprowadzono przy pomocy tego urządzenia pierwszy żuraw, rozwiązując w ten sposób jedną z istotnych, a w naszym wypadku ostatnią przeszkodę na drodze potokowej organizacji w budownictwie osiedla. W ten sposób sprawa przemieszczania żurawi przestała być problemem i w tej chwili żurawie na osiedlu mają już za sobą 12 bezawaryjnych przejazdów po 4-metrowym łuku.

Ponieważ pozostałe elementy organizacji naszego wykonawstwa, jak brygady kompleksowe, organizacja stanowisk roboczych, mała mechanizacja, były dość szczegółowo już omawiane, zarówno w prasie, jak i w prelekcjach — można je tutaj pominąć.

Realizacja

Jako założenie realizacyjne przyjęto okres trwania robót jak następuje: 1 kondygnacja w surowym stanie — jeden tydzień, 1 kondygnacja w stanie wykonanym — jeden miesiąc. Pierwszy potok 3 żurawiami rozpoczęto na osiedlu 14 czerwca, dalszymi 3 żurawiami — 22 czerwca, a w dniu 7 sierpnia żurawie były już na nowych stanowiskach. Średnio jednak dźwig przy budynku przebywał nieco dłużej, niż to wynikało z rachunku kondygnacji. Ten dłuższy pobyt dźwigu był dyktowany koniecznością zmontowania stropu na kondygnacji piwnicznej oraz znacznie większą — niż zakładano — pracochłonnością na kondygnacji dachowej; czasokres ten wahał się od 10 do 14 dni, w zależności od powierzchni płyty schronowej nad piwnicą i powierzchni dachu, lanej na mokro. W ten sposób przy pomocy 7 żurawi w okresie siedmiomiesięcznym zbudowano przeszło 150 000 m³ domów, mimo pewnego udziału tzw. robót „na mokro”.

Rzecz jasna, że w ten sposób otwierano sukcesywnie szerokie fronty dla robót wykończeniowych, które również powinny przebiegać potokowo. O ile w stanach surowych tempo robót uzależnione jest w dość sztywnej formie od przelotowości żurawia, o tyle tu można je regulować dość swobodnie. Z uwagi jednak na konieczność osiągnięcia pewnego stopnia przesuszenia budynku, czasokres ten nie powinien być krótszy od trzech miesięcy i dla tego czasokresu należy dobrać załogę i ustalić terminy poszczególnych profili tych robót.

Wychodząc z zasady „tyle miesięcy budować dom, ile ma on kondygnacji” budynki pierwszego potoku należało zakończyć w pierwszej połowie listopada, drugiego — 6 do 7 tygodni później, tj. w pierwszej dekadzie stycznia, trzeciego — z końcem lutego, czwartego — w połowie kwietnia br. Faktycznie budowę budynków pierwszego potoku średnio zakończono w grudniu, drugiego w styczniu i I dekadzie lutego, trzeciego w marcu, a czwartego z końcem kwietnia br. Widać więc, że o ile na stanach surowych zbliżono się w sposób wyraźny do założonych wskaźników, to roboty wykończeniowe przebiegały z pewnym opóźnieniem. Wynikło to przede wszystkim z dużej dysproporcji w postępie technicznym robót stanu surowego i wykończeniowych. Roboty wykończeniowe — mimo znacznej modernizacji zarówno w technologii, jak i organizacji — w swej pracochłonności pozostały w naszych warunkach bliskie metodom tradycyjnym. Wymagały zatem, w celu utrzymania założonego czasu trwania budowy, po-

trzebnego stanu rzemieślników. Ponieważ wystąpiły tu poważne niedobory, rzecz jasna musiały powstać pewne opóźnienia, wynoszące na osiedlu średnio 1 miesiąc.

Pracochłonność

Program robót od strony pracochłonności został obliczony przez pracownię organizacji budów krakowskiego Miastoprojektu w ilości 2 046 tys. roboczogodzin w oparciu o wskaźniki z instrukcji PKPG Nr 58 dla budownictwa tradycyjnego. Po wprowadzeniu niezbędnych poprawek w kubaturach budynków liczbę tę skorygowano na 2 100 tys. roboczogodzin. Jak w ramach tej kwoty kształtuje się kilka charakterystycznych profili robót oraz jak kształtował się faktyczny układ robocizny w odniesieniu do całości robót, jak również w stosunku do budynków wykonanych do 31. I. 1955 r., widać z załączonej tabelki.

	Dla całego zadania (budowa całego osiedla)		W tej liczbie dla budynków wykonanych do 31. I. 55r o kubaturze 100 tys. m sześć i 970 izb.	
	według norm PKPG	faktycznie wykonano do 31. I. 1955	według norm PKPG	faktycznie wykonano
Ogólna pracochłonność w tys. rob./godz.) w tej liczbie:	2 100	1 240	1 234	854
dla robót murarsko-tynkarskich (w tys. rob./godz.)	330	218*)	200	164*)
dla wewnętrznych robót instalacyjnych (w tys. rob./godz.)	111	97	65	87
dla robót wykończeniowych wykonywanych przez rzemieślników (w tys. rob./godz.)	165	87	107	81
Ogólny średni stan zatrudnienia (osób) w tej liczbie:	1 310	644	770	570
murarzy i tynkarzy	200	111	125	106
pracowników robót instalacyjnych	72	65	46	47
rzemieślników wykonujących roboty wykończeniowe	165	85	107	82

*) w liczniku — roboczogodziny murarzy i tynkarzy o pełnych kwalifikacjach; w mianowniku — roboczogodziny podręcznych.

Z tabelki tej wynika, że dotychczasowy nakład robocizny, wykonany do 31. I. 1955 jest prawie identyczny z robocizną potrzebną na wykonanie grupy budynków o kubaturze 100 tys. m³, zawierających łącznie 970 izb, z kotłownią osiedlową i stanem surowym kubatury sklepowej. Innymi słowy, pozostała kubatura budynków, tj. 50 tys. m³, zaawansowana w 80% oraz 70 tys. m³, zaawansowane w 10%, jak również całe uzbrojenie placu budowy, uzbrojenie osiedla w drogi i sieć instalacji, jest czystym zyskiem na pracochłonności, wynikającym z zastosowania uprzemysłowionej metody wykonawstwa. Ponieważ istnieje już możliwość dokładnego na ogół wyliczenia potrzebnej w nowych warunkach pracochłonności na wykonanie całego zadania odpowiadającego 2 100 tys. rob./godz. (według tegoż wskaźnika PKPG), można ustalić, w jakim stosunku porównawczym pozostaje pracochłonność budownictwa uprzemysłowionego do tradycyjnego. Stosunek ten ma się jak 1 240 000 tj. ilość faktycznie przepracowanych roboczogodzin plus 302 000, tj. ilość roboczogodzin szacunkowo przyjęta jako potrzebna jeszcze do wykonania zadania, a więc razem 1 542 000 do 2 100 000,

co daje 0,736. Wynikałoby z tego, że pracochłonność budownictwa uprzemysłowionego jest mniejsza od tradycyjnego o około 26%.

Ponieważ jednak kwota 2 100 000 wyraża tylko pracochłonność budynków, natomiast kwota 1 542 000 — faktycznie wykonaną całość pracy, tj. wykonanie budynków i robót terenowych (zbrojenia osiedla i urządzenia placu budowy), stosunek ten należy poprawić, odejmując od 1 542 000 roboczogodzin 180 000 (pracochłonność robót terenowych). Stosunek ten poprawi się w ten sposób do 0,65, wykazując 33% oszczędności. Prawdopodobność tego wskaźnika można skontrolować przy pomocy innych liczb z tabelki, a mianowicie — potrzebnej i faktycznie świadczonej pracochłonności przy całkowitym wykonaniu kubatury 970 izb. Stosunek liczb 854 000 do 1 234 000 da 0,68, a więc pracochłonność, czyli zapotrzebowanie na robociznę ręczną zmniejsza się o ponad 30%.

Pracochłonność robót murowych w zasadzie nie powinna różnić się w obu systemach budowania, gdyż uprzemysłowienie nie wnosi istotnych zmian w samą technologię wykonawstwa robót murarskich i tynkarskich; wprowadzenie jednak brygad kompleksowych przerzuca poważną część robocizny z murarza o pełnych kwalifikacjach na podręcznego, w stosunku 164 do 200, co daje współczynnik 0,82. Wniosek? 18% robocizny przerzuca się z sił wykwalifikowanych na niewykwalifikowane — widać to zresztą wyraźnie porównując w tabelce potrzebny stan murarzy i tynkarzy z faktycznym. Dla porządku należy wyjaśnić, dlaczego w robotach murarskich umieszczono poważną ilość roboczogodzin podręcznych. Otóż wynika to z kompleksowej organizacji, obejmującej nie tylko wykonawstwo murów czy tynków, ale również montaż prefabrykatów.

Wewnętrzne roboty instalacyjno-sanitarne, mimo dużego stopnia prefabrykacji, nie wykazują malejącej pracochłonności. Błędem byłoby jednak wyciąganie z tego pochopnych wniosków o nieprzydatności zasady prefabrykacji w tych robotach. Przyczyn tego stanu rzeczy należy raczej szukać w fakcie, że przedsiębiorstwo instalacyjne wykonywało roboty przeważnie załogą delegowaną z innych jednostek, nisko wykwalifikowaną, nie przygotowaną do robót mieszkaniowych. Stąd konieczność licznych przeróbek, usuwania usterek, co w konsekwencji musiało zniekształcić wskaźnik pracochłonności.

Roboty wykończeniowe nie charakteryzują się również wyraźnymi tendencjami zniżki pracochłonności. Roboty te kontynuowano w zasadzie sposobem tradycyjnym. Jeżeli ma tu miejsce jakaś obniżka, to raczej skutkiem dość rygorystycznie przestrzeganej zasady o międzyfazowych odbiorach jakościowych i porządku technologicznym następowania poszczególnych profili robót. Pozwoliło to uniknąć wielu przeróbek i poprawek, również rzutujących na pracochłonność.

Koszty budowy

Należy tu przede wszystkim zbadać, jaki wpływ na koszty budowy wywarły nowe elementy postępu technicznego, których istotą jest duży udział prefabrykatów i całkowita mechanizacja transportu wewnętrznego:

1. **Robocizna.** Ponieważ z analizy pracochłonności wynika poważna oszczędność roboczogodzin;

to jako logiczne następstwo winna wystąpić tu duża obniżka kosztów robocizny. Obniżka ta ma istotnie miejsce, jakkolwiek w stosunku do przerobu koszt robocizny kształtuje się w dalszym ciągu dość wysoko i w poszczególnych miesiącach, w zależności od profilu robót, wynosi od 26 do 30%; średnio za 8-miesięczny okres wskaźnik ten wyniósł 28,5%, przy średniej płacy 7,49 zł za godzinę i średnim zarobku miesięcznym 1 robotnika 1 345 zł. Robocizną tę w tym wypadku ujęto jako globalną kwotę funduszu płac, przy czym koszt tak zwanej robocizny bezpośredniej jest znacznie niższy i nie przekracza 20% ogólnego kosztu przerobu. Wykonawstwo norm i wskaźnik produkcyjny, również w zależności od przewagi danego profilu robót różni się znacznie w poszczególnych miesiącach. Średnio w skali Zarządu normy rzeczowe wykonano w 180% dla wszystkich robót, zaś dla murarskich i tynkarskich w 196%, przy średnim wskaźniku produkcyjnym również w skali Zarządu 26,11 zł/godz.

W związku z poglądem, że poważny stopień mechanizacji winien wpłynąć na podniesienie wydajności, należy zauważyć, że mechanizacja miała raczej wpływ na zaopatrzenie brygad w materiały nie wnosząc natomiast istotnych zmian do procesów murowania czy tynkowania. Wywierała ona z całą pewnością korzystny wpływ na kształtowanie się wskaźnika produkcyjnego w skali całej budowy, eliminując poważną pracochłonność niewykwalifikowanych brygad transportowych i pomocniczych. Natomiast na wydajność w robotach murarskich i tynkarskich z całą pewnością wpłynęła korzystnie kompleksowa i potokowa organizacja robót.

Decydujący wpływ na obniżenie pracochłonności, a tym samym kosztu robocizny, mają prefabrykaty. Wpływ ten wyraża się liczbą około 116 tys. zaoszczędzonych dla budowy roboczogodzin, których koszt wynosi około 750 tys. zł, a więc stanowi średnio 10% całego funduszu płac Zarządu za ten okres. (Liczba 116 tys. rob./godz. obejmuje tylko samą pracochłonność wykonawstwa prefabrykatów, bez roboczogodzin montażu).

2. **Materiały.** Jest zrozumiałe, że w takim samym stopniu, w jakim prefabrykaty odciążają robocizną, powinny one obciążyć materiały, tj. w stopniu świadczonej robocizny w zakładzie prefabrykacji plus generalia. Faktycznie jednak koszt ten okazał się znacznie wyższy i w poważnym stopniu zniekształcił nie tylko grupę „materiały”, ale i koszty budowy w ogóle. Wynikło to stąd, że zakłady prefabrykacyjne stosują trzykrotnie wyższe generalia niż budowa. Dla porównania podajemy, że ogólny koszt prefabrykatów wykonanych i zafakturowanych przez zakłady prefabrykacji na kwotę 4 964 tys. zł przy przekalkulowaniu według norm obowiązujących na budowie winien wynieść 2 928 tys. zł. Przeplacono więc ponad 2 000 000 zł. Te same prefabrykaty kosztowałyby według obowiązującego od stycznia br. cennika PKPG 3 648 tys. zł, co również wykazuje przeplacę w wysokości 1 316 tys. zł, stanowiącą o podniesieniu kosztu 1 m³ budynku o około 15 zł. Ponieważ poza tym szereg materiałów, jak piasek, pospółka, stolarka, ślusarka, płacone było powyżej cennika przyjętego do kalkulacji, koszt materiałów kształtuje się dość wysoko i stanowi przeszło 50% wartości przerobu.

3. **Sprzęt.** W stosunku do przerobu koszt eksploatacji sprzętu kształtuje się średnio w wysokości do 10% z tym, że 5% — to koszt eksploatacji żurawi wieżowych, samochodowych i pomp do zapraw. Z bliższej analizy wynika, że ma tu miejsce nieproporcjonalnie wysoki koszt eksploatacji dźwigów samochodowych używanych do załadunku prefabrykatów w zakładzie, sięgający połowy kosztów eksploatacji żurawi wieżowych.

Koszt eksploatacji żurawia wieżowego średnio na dobę kształtuje się w wysokości 41,67 zł/godz, co przy również średnio liczonym czasie 200 godzin na 1000 m³ budynku daje kwotę 8 334 zł. Ponieważ doba eksploatacji żurawia wieżowego kosztuje 41,67 zł x 24, zaś samochodowego 126 zł x 24, nie trudno wyliczyć, że przedsiębiorstwa wydierżawiające sprzęt są bardzo dochodowe, gdyż po rocznej dzierżawie sprzęt jest całkowicie zamortyzowany. Wniosek? Stanowczo obniżyć cenę dzierżawy do poziomu przynajmniej 5-letniej amortyzacji.

4. **Transport.** Transport na budowie osiedla, którego koszt wyniósł przeszło 15% całego przerobu, jest pozycją również dość kosztowną. Wynika to z konieczności podwożenia taboru samochodowym całej masy towarowej średnio na odległość 2 km, gdyż osiedle nie posiada bliższej bocznic kolejowej. Poza tym potrzebny tonaż prefabrykatów dowożono z zakładów prefabrykacji, oddalonych o przeszło 4 km od placu budowy. Dowóz ten, w całości kosztów transportu stanowi 15%, a w koszcie 1 m³ budynku 3 zł.

5. **Faktyczny koszt 1 m³ budynku.** Wykonanie i przekazanie do użytkowania szeregu budynków pozwoliło z dostatecznym przybliżeniem ustalić koszt 1 m³. Za podstawę przyjęto tu kosztorys urzędowy ZOR liczony według CRB przy założeniu tradycyjnego wykonawstwa ze stropami i dachami wykonanymi z DMS — gdyż inwestor nie chciał ponosić ryzyka kosztów wykonawstwa uprzedmiotowionego. Z kosztorysu wykonawczego sporządzonego w oparciu o wzmiankowany kosztorys urzędowy ZOR, tj. po uwzględnieniu robót dodatkowych, jak głębsze fundamenty, większe roboty ziemne itp., wynika, że koszt 1 m³ budynku bez instalacji dla dotychczas wykonanych budynków wynosi średnio 210 zł za 1 m³. Faktyczny koszt własny, po uwzględnieniu kosztów urządzenia placu budowy i przepłat z tytułu prefabrykatów, wynosi w koszcie bezpośrednim 208 zł, a po uwzględnieniu stosunkowo wysokich kosztów ogólnych — 270 zł. Nasz metr sześcienny budynku obciążony jest wielu przepłatami i dodatkowymi kosztami, które przy pełnym rozeznaniu można w przyszłości znacznie ograniczyć. Przepłaty te przy budowie osiedla — z grubsza ujmując występują:

a) w stosunkowo dużych kosztach ogólnych, obejmujących przepłaty za odsetki bankowe i kary za zwłokę, w kosztach delegacji i innych bardzo licznych narzutach,

b) w dużym koszcie materiałów, obejmującym przepłaty za prefabrykaty i różnice cen na materiałach,

c) w wysokich kosztach dzierżawy sprzętu i transportu,

d) w stosunkowo wysokim koszcie urządzenia placu budowy.

Obniżka tych kosztów może nastąpić przez:

1) zapewnienie odpowiednich środków finansowych, w celu uniknięcia wysokich odsetek i kar przez rewizję wysokości narzutów oraz całkowite wyeliminowanie brygad delegowanych;

2) przez radykalne uporządkowanie kosztu materiałów, drogą dalszego ograniczenia marnotrawstwa i ścisłego przestrzegania normatywów zużycia, przewidzianych limitem; przez zaopatrywanie się w tańszych źródłach zakupu, względnie spowodowanie uznania różnic cen przez kosztorys; przez sprowadzenie wymiarów cegły do normatywu, w celu uniknięcia konieczności murowania grubszych murów; wreszcie przez uporządkowanie zagadnienia kosztu prefabrykatów w ten sposób, aby ich koszt w żadnym razie nie był wyższy niż koszt wykonawstwa w warunkach budowy, co można ewentualnie osiągnąć przez wykonawstwo pewnych prostych prefabrykatów na placu budowy, w zasięgu żurawia wieżowego;

3) przez spowodowanie obniżki kosztów dzierżawy sprzętu;

4) przez poważną obniżkę kosztu budowy toru poddźwigowego i zmniejszenie dość wysokiego kosztu urządzenia placu budowy.

Na marginesie tego zagadnienia należy wyjaśnić, że koszt 1 m³ budynku na osiedlu został poważnie zniekształcony właśnie wysokimi kosztami urządzenia placu budowy. Wykonano tu bowiem całe zagospodarowanie potrzebne dla przesiedlenia Zarządu z Kombinatu, obejmujące budowę szeregu budynków dla personelu i służb Zarządu, jak również urządzeń o charakterze inwestycyjnym. Prócz tego jest on dodatkowo obciążony kosztem 500-metrowego odcinka torów poddźwigowych, bez odzysku materiałowego, w dalszym ciągu eksploatowanego. Rzecz jasna, w wypadku budowy jednego osiedla nakłady te nie mogą mieć warunków do amortyzacji.

Niezależnie od przytoczonych głównych grup kosztów, istnieje szereg okazji poprawienia ekonomiki budowy, nie wyłączając pominiętego tu systemu płac, który — mimo kompleksowej organizacji — jest ciągle okazją do takich, czy innych nadużyć. Istnieją tu w dalszym ciągu poważne rezerwy, które w trakcie doskonalenia organizacji, metodologii i technologii wykonawstwa muszą dawać dalsze oszczędności.

Wnioski końcowe i wyjaśnienia

Jakkolwiek z podanej analizy nie wynika, aby budowa osiedla wypracowała oczekiwane wskaźniki ekonomiczne, to jednak udowodniła, że osiągnięcie ich jest możliwe. Z całą pewnością natomiast pozwoliła zorientować się w problematyce tego rodzaju budownictwa i wytyczyć kierunki, w jakich winny pójść wysiłki, mające na celu stałe doskonalenie metody i poprawianie ekonomiki. Nie ulega bowiem wątpliwości, że metoda jest słuszna i właściwa, daje poważne oszczędności w czasie, obniża pracochłonność, a co najważniejsze, eliminuje w poważnym stopniu pewien prymityw, jaki ma jeszcze miejsce w naszym wykonawstwie.

Ponieważ w ostatnim czasie w związku z niewykonaniem na osiedlu w pełnym zakresie zadań rzeczowych roku 1954 zrodziły się tu i ówdzie wątpliwości, dotyczące słuszności samej metody budownictwa uprzemysłowionego — należy wyjaśnić, że nie wolno identyfikować samej metody i jej wskaźników z zadaniami, gdyż są to jednak dwa różne zagadnienia,

w zasadzie od siebie niezależne. Zakres zadań bowiem i ich terminy są i pozostaną pewną prostą funkcją środków postawionych do dyspozycji wykonawcy. Oczywiście, im metoda jest doskonalsza, tym zakres tych środków może być mniejszy. Istnieje jednak pewna granica, pewien poziom potrzeb, decydujący o zakresie i terminach wykonawstwa zadań. Przekroczenie tej granicy w nieuchronny sposób prowadzi do opóźnień.

Z przytoczonej analizy pracochłonności granice te dla osiedla nie trudno ustalić, porównując potrzebny i faktycznie posiadany stan zatrudnienia, nawet przy redukcji o 30%, co na pewno nie jest słuszne dla murarzy i tynkarzy, a z całą pewnością niedopuszczalne dla instalatorów i rzemieślników robót wykończeniowych. Ponieważ faktyczny stan zatrudnienia był bardzo daleki od tej granicy, rzecz jasna, że nawet przy dużym wysiłku tej nielicznej załogi, co trzeba z całą mocą podkreślić, nie było szans na wykonanie pełnego zakresu zadań.

Niemniej jednak z końcem listopada ubiegłego roku na blokach pierwszego potoku w zasadzie zakończono roboty, a w okresie od 1 stycznia br. wykonano przewidziane roboty w zakresie 970 izb, oddając z tego do 15 lutego w użytkowanie 840 izb łącznie z kotłownią osiedlową i niezbędnymi usługami.

Należy niewątpliwie żałować, że nie skompletowano tu potrzebnej załogi, celem wykonania pełnego zakresu zadań — nie wynikło to jednak z ich niedoceny. U podstaw trudności w tej sprawie od początku leżał fakt, że rok 1954 dla zjednoczenia budującego Kombinat był rokiem najwyższego nasilenia zadań, był rokiem oddawania podstawowych wydziałów huty do eksploatacji. W tych warunkach budowa osiedla prowadzona przez jeden z zarządów tego zjednoczenia faktycznie musiała pozostać zagadnieniem drugoplanowym i nie mogła w pełni uzyskać zaspokojenia swych potrzeb. Poza tym załoga budująca osiedle, nie wyłączając kadry inżyniersko-technicznej, znalazła się na profilu robót w dużym stopniu odmiennych od dotychczas prowadzonych, nie mając prawie żadnych tradycji ani doświadczeń w budownictwie mieszkaniowym, szczególnie w robotach wykończeniowych. Miały tu również miejsce poważne opóźnienia w dostawie prefabrykatów lub wręcz niedopuszczalne praktyki ze strony zakładów prefabrykacji odstępowania wykonanych dla osiedla płyt innym budowom. Nie zawsze też budowa w porę otrzymywała potrzebną dokumentację i pomoc ze strony inwestora.

Trudności te nie mogły pozostać bez wpływu i w konsekwencji doprowadziły do opóźnień. Nie zachwiały one jednak wiary budowniczych osiedla A-11 w wyższość uprzemysłowionych metod w budownictwie i nie osłabiły ich wysiłków w kierunku dalszego ich doskonalenia. Powodem tego jest, że w bieżącym roku na nowych budynkach kontynuowane będzie rozpoczęte tu na osiedlu wieloblokowe budownictwo ścienne i wprowadzane będą dalsze elementy postępu technicznego, jak nowy rodzaj płyty stropowej, płyty gzymsovej, prefabrykacja szkieletu żelbetowego jednego z wysokościowców itp.

Taka jest prawda o A-11. Ujawnienie jej stało się koniecznością nie tylko dla obrony samej metody, ale również w celu wprowadzenia jasności w całe zagadnienie, uniemożliwiając tym samym malkontentom, a może nawet wrogom rozpowszechnianie niewłaściwych informacji o całym zamierzeniu.

„Rafamet” dobrze pracuje na eksport

W WIELU warsztatach i fabrykach taboru kolejowego krajów demokracji ludowej, Związku Radzieckiego, dalekiej Chińskiej Republiki Ludowej pracują już od kilku lat obrabiarki i karuzelówki noszące znak fabryczny Raciborskiej Fabryki Wyrobów Metalowych — „Rafamet”.

W bieżącym roku obrabiarki kolejowe wyprodukowane w tej fabryce odchodzą już do Argentyny i Brazylii. W dniu 16 marca br. nastąpił np. odbiór jednej z takich maszyn przez przedstawiciela Argentyny, nota bene wybitnego szwajcarskiego fachowca. Poza tym inżynierowie, technicy i robotnicy „Rafametu” pracują przy budowie pierwszej z zamówionej w ubiegłym roku serii obrabiarek kolejowych — kołówki parowozowej dla kolei indyjskich.

Raciborska Fabryka Wyrobów Metalowych jest znana z wysokiej jakości swych wyrobów nie tylko w Związku Radzieckim, dla którego zapoczątkowała swoją eksportową produkcję w 1950 roku i na którego zamówienie w dalszym ciągu produkuje; jest znana nie tylko wśród warsztatowców kolejowych Czechosłowacji, Węgier, Rumunii i Bułgarii oraz Chin, ale z coraz większym powodzeniem znajduje zbyt na rynkach światowych zaopatrywanych przez tej miary producentów obrabiarek, co Anglia lub Niemcy zachodnie.

„Rafamet” jako jedna z naszych najlepszych fabryk obrabiarek swoimi wyrobami reprezentuje nasz młody przemysł maszynowy na wielu międzynarodowych targach i wystawach.

Fabryka produkuje trzy asortymenty maszyn — obrabiarki kolejowe, karuzelówki i frezarki — łącznie dziewięć typów. Plan produkcji globalnej w ubiegłym roku wykonano w 105,2%, a plan produkcji towarowej — 102,5%.

Te dodatnie wyniki zeszłorocznej działalności załogi „Rafametu” wskazują na pierwszy rzut oka, że na jej terenie wszystko co ma związek z produkcją przebiega dość gładko. Ale efekty jej pracy z dwóch pierwszych miesięcy bieżącego roku nie potwierdzają tego w całej rozciągłości, gdyż produkcję globalną w styczniu zrealizowano wprawdzie w 100,2%, ale w lutym już tylko w 84,6%. W ubiegłym roku nie wykonano również planu w sierpniu i wrześniu.

Jakie są powody tych załamów występujących w raciborskiej fabryce, która ze swoich terminowych zadań wywiązuje się mimo wszystko bez zarzutu.

Pierwszym powodem był wadliwy projekt prototypu karuzelówki KCE-200 przysłany w czerwcu ub. r. przez Centralne Biuro Konstrukcji Obrabiarek z Pruszkowa. Pomimo, że raciborscy konstruktorzy zwracali uwagę na błędy tego projektu, to jednak fabryka dla zapewnienia sobie ciągłości produkcji w następnym okresie zmuszona była przystąpić do produkcji KCE-200. Wstępna produkcja potwierdziła opinię konstruktorów „Rafametu”, że z takimi usterkami, jakie powstają przy wytwarzaniu już pierwszych detali karuzelówki KCE-200, nie będzie można przeznaczyć jej na eksport. Centralne Biuro Konstrukcji Obrabiarek przerobiło projekt, jednak i po tych przeróbkach ponownie wystąpiły pewne

błędy, które musiano poprawiać w całej partii (10 sztuk).

Przerywana na skutek błędów ujawnionych w projekcie prototypu produkcja, a następnie dokonywane w jej trakcie poprawki opóźniły oczywiście planowe wykonanie całej serii KCE-200, co w następstwie wpłynęło na niewykonanie planu produkcji towarowej w czerwcu.

Błędny projekt karuzelówki sporządzony przez CBKO — to, powiedzmy — przeszkoda zewnętrzna, ale niewykonanie planu produkcji globalnej w sierpniu i wrześniu wskazuje na trudności wewnętrzne, istniejące w raciborskiej fabryce obrabiarek. Miesiące sierpień i wrzesień to okres szczytowych prac żniwnych w polu, a część robotników fabryki rekrutuje się z okolicznych wsi, więc w tym czasie dyscyplina pracy uległa rozluźnieniu, po prostu brak pełnej obsady w niektórych wydziałach przygotowawczych automatycznie wpłynął na niewykonanie planu.

Dalszą przeszkodą w realizacji miesięcznych planów przez załogę są nieterminowe dostawy odlewów stalowych z huty Małapanew i silników elektrycznych z fabryki M-2 w Cieszynie.

Odlewy z huty Małapanew nie tylko że nadchodzą nieterminowo, ale bywają często niedostatecznej jakości. Ponadto odlewy stalowe są niedbale wykonywane, o czym świadczy grubość ich nadkładów, wynosząca nieraz blisko 15 cm. Nadkłady te oczywiście w wydziale obróbki mechanicznej są odkrawane; powstają z tego powodu całe stosy wiórów stalowych, kierowane w następstwie na złom (jako efekt wykonywania przez hutnictwo planu według wagi). Nieterminowe dostawy i żmudne poprawki produkcji hutniczej powodują, że przy jednoczesnym braku ciężkich obrabiarek, jaki odczuwa fabryka, wydział obróbki mechanicznej staje się „wąskim gardłem” zakładu.

Nieterminowe dostawy silników elektrycznych z M-2 powoduje jeszcze większe trudności w rytmicznej realizacji planu produkcji „Rafametu”. Zaplanowane np. ilości silników elektrycznych, które miały nadejść w pierwszych dniach stycznia zostały przysłane dopiero pod sam koniec tego miesiąca. Odbiło się to ujemnie na montażu obrabiarek typu 3TCH przeznaczonych dla Związku Radzieckiego i spowodowało wykonanie planu produkcji towarowej w styczniu zaledwie w 6,8%.

Załoga Raciborskiej Fabryki Wyrobów Metalowych wszystkie te trudności w skali rocznej pokonuje zwycięsko, o czym świadczą wyniki z 1954 r. Dzieje się to głównie dzięki głębokiemu uświadomieniu załogi, która rozumie i docenia wagę produkcji eksportowej. Wymowny ślad tego zrozumienia znajdziemy w takich miesiącach, jak październik (132,2% planu) lub grudzień (138,8%). Ponadto stały wzrost wydajności pracy załogi — w styczniu 1954 r. średnie wykonanie norm wynosiło 160%, w maju — 175%, w grudniu — 183% — również w dużym stopniu wpływa na wyrównanie odchyleń w produkcji od zaplanowanego wskaź-

nika już w skali półrocznej. W I półroczu osiągnięto bowiem 100% planu, a w II półroczu — 102,5%.

Kiedy jest mowa o załodze „Rafametu“, należy wspomnieć o jego przodujących robotnikach. Nie trzeba ich tam zbyt długo szukać, w każdym wydziale można znaleźć z łatwością nawet kilkudziesięciu. Oto niektórzy z nich: Ernest Madecki, Józef Pluta, Henryk Potyka — to ślusarze wykonujący przy montażu obrabiarek od 330 do 370% normy; Jan Paskuda — strugarz i Joachim Wolnik oraz Konrad Cieślik obaj tokarze, a wszyscy trzej z wydziału obróbki mechanicznej wykonują od 300 do 360% normy; nie pozostają w tyle i robotnicy z odlewni, której załoga wypuszczająca w ubiegłym roku od 12 do 17% braków obecnie notuje ich na swym koncie najwyżej 6%, a to już jest grubo niżej od dopuszczalnej normy; do przodujących w tym wydziale należą formierze: Karol Górnik, Wilibald Borecki i Alfons Ligacz wyrabiający od 300 do 330% normy; modelarnię godnie reprezentuje Antoni Restel, modelarz — 290% normy, a narzędziownię — ślusarz, Ginter Wieczorek z 310% normy.

Z dozoru średniego należy wymienić przodujących a jednocześnie weteranów Raciborskiej Fabryki Wyróbów Metalowych — Wojciecha Tumulkę, Jana Heidego, mistrzów montażu oraz z dozoru wyższego Ferdynanda Szenfelda, szefa produkcji i Karola Srokę, kierownika DKT.

Oni i dziesiątki innych, których nazwisk niespół tu wymienić ze względu na brak miejsca, nie tylko że wysoko przekraczają normy, ale pracują dokładnie i solidnie nie wypuszczając do następnego wydziału (idąc z biegiem produkcji) braku. Ponadto bardzo wnikliwa i stojąca na wysokim poziomie fachowa kontrola ze strony „Polcarga“ oraz odpowiednia współpraca załogi z jego rzeczoznawcami sprawia, że w wyniku pracy jednych i drugich, jak „Rafamet“ „Rafametem“ nie było żadnej reklamacji od importerów.

Nie można jednak zadowalać się tym, że załoga dzięki swej świadomości i wzrostowi wydajności pracy pokonuje dotychczas wszelkie trudności, z wynikiem dodatnim realizuje roczne plany produkcyjne i dotrzymuje wyznaczonych terminów przygotowania maszyn do odbioru, czy to przez „Polcarga“, czy też przez importerów. Dzieje się to bowiem przede wszystkim dzięki nadmiernemu nieraz wysiłkowi załogi.

Raciborskiej Fabryce Wyróbów Metalowych potrzebna jest większa opieka, bardziej skuteczna pomoc. Nie można zadowalać się tym, że mimo wielu trudności wykonuje ona plany roczne, że wyroby jej znajdują za granicą z każdym rokiem nowych nabywców. Na konieczność zdecydowanej i konkretnej pomocy, oprócz nie zrealizowanych planów, we wrześniu i sierpniu ubiegłego roku jak również w lutym bieżącego roku wskazuje ponadto fakt, że raciborska fabryka obrabiarek w 1954 r. nie tylko zaplanowanej w wysokości 3 220 tys. zł obniżki kosztów własnych nie osiągnęła, lecz poniosła jeszcze koszty dodatkowe, nieplanowane w wysokości 825 tys. zł.

Przede wszystkim należy rozładować halę montażu z 14 już kompletnie zmontowanych wielkich

obrabiarek, które zajmują pilnie potrzebne fundamenty pod montaż nowych maszyn, a należy pamiętać, że produkcja fabryki z każdym dniem wzrasta; w obecnej sytuacji w wydziale montażowym trudno nawet się poruszać, a co dopiero kompletować nowe agregaty. Stłoczenie maszyn nie odebranych przez „Metaleksport“ powoduje, że monterzy ze swoją produkcją przechodzą do sąsiedniej hali, wydziału obróbki mechanicznej. W tym wydziale jednak również nie jest luźniej, gdyż w niej także znajdują się wprawdzie rozmontowane lecz gotowe do odbioru maszyny.

W stanie tego natłoku nie trudno o uszkodzenie urządzeń produkcyjnych, a zadrapania, odprysknięcia i inne drobne uszkodzenia obrabiarek przygotowanych na eksport są na porządku dziennym.

„Tłoczna“ sytuacja, jaka wytworzyła się w bieżącym roku w fabryce, jest znana całej załodze i dlatego z westchnieniem ulgi spogląda ona na nowowznoszone mury nowej hali przeznaczonej na oczyszczalnię, w której kierownictwo zamierza urządzić na razie przejściowy magazyn, którego fabryka w ogóle nie posiada. Konieczność budowy magazynów tym bardziej jest konieczna, że „Metaleksport“ nie zawsze może od razu odebrać maszyny gotowe i przyjęte już przez „Polcarga“ z przyczyn od siebie nieraz niezależnych. Zdarza się bowiem, że importer nie otrzymał na czas licencji wwozowej lub otwarcia akredytywy. Z tych powodów maszyny - obrabiarki, karuzelówki, kołówki itp., przy których robotnicy, technicy i inżynierowie pracowali nieraz 20 godzin na dobę, by wyprodukować ich części składowe, a następnie zmontować je bez zarzutu na termin, obecnie stoją pośrodku hal fabrycznych, jak ogromne zawałdoci i przeszkadzają w dalszej produkcji następnych maszyn.

Z chwilą rozbudowania hal montażu i obróbki mechanicznej lub wzniesienia odpowiednich magazynów podniesie się niewątpliwie gospodarność zakładu i ulegnie poprawie organizacja pracy. Z chwilą natomiast poprawy rytmiczności dostaw i polepszenia jakości otrzymywanych materiałów będzie można między innymi efektywnie zmniejszyć również koszty własne produkcji.

Nie należy również zadowalać się, jak dotychczas, bardzo pozytywnym faktem, że „Rafamet“ wywiązuje się w pełni z nałożonych nań obowiązków, jeśli chodzi o wysoką jakość swoich wyrobów. Wymagania importerów stale wzrastają i to nie tylko pod względem sprawności i wydajności obrabiarek, ale i ich zewnętrznego wyglądu. Byłoby więc rzeczą ze wszech miar bardzo pożyteczną, gdyby sami producenci mogli również uczestniczyć w oglądaniu eksponowanych różnego rodzaju maszyn na targach i wystawach międzynarodowych.

Obrabiarki „Rafametu“ były wystawiane dotychczas na wielu tego rodzaju imprezach międzynarodowych (Damaszek, Izmir, Lipsk, Paryż), jednak nie tylko że z raciborskiej fabryki obrabiarek nikt tam nie był, lecz także na tych wystawach był nieobecny przynajmniej jeden przedstawiciel CZ Przemysłu Obrabiarek. A dla każdego chyba jest najzupełniej zrozumiałe, że obejrzenie przez przedsta-

wicieli naszego młodego i ambitnego przemysłu obrabiarek wyrobów pokrewnych gałęzi produkcji pochodzących z innych krajów dałoby wiele, choćby ze względu na możliwość porównania naszych wyrobów z tego zakresu z obcymi. Dotychczas jednak na wystawy wyjeżdżają co najwyżej przedstawiciele Ministerstwa Przemysłu Maszynowego, którzy z reguły dzielą się dotychczas swymi spostrzeżeniami tylko ze swymi władzami w resorcie, ale nigdy jeszcze nie uczynili tego nawet w CZ Przemysłu Obrabiarek, a cóż dopiero — jak w tym wypadku — w Raciborskiej Fabryce Obrabiarek, której przeważająca większość produkcji przeznac-

zona jest na eksport. Podróże w takim wypadku naprawdę przynoszą duże korzyści, o ile jednak uczestniczą w nich jak najbardziej zainteresowani.

W tym niewielkim artykule skwitowano wieloletni dorobek załogi „Rafametu“, jej bardzo poważne osiągnięcia w zakresie ważnej dla kraju produkcji eksportowej. Uczyniono to może powierzchownie, ale z głębokim przeświadczeniem, że załoga raciborskiej fabryki obrabiarek nie potrzeba zbyt wielu pochwalnych słów, a natomiast należy udzielać jej więcej pomocy, by mogła jeszcze lepiej produkować.

Tadeusz Gorzkowski

Załoga Fabryki Papieru w Skolwinie walczy z trudnościami

NIE JEST dla nikogo tajemnicą, że produkcja papieru w Polsce nie nadąża za szybko rosnącymi potrzebami społeczeństwa, związanymi z coraz silniejszym głodem książki i prasy wynikającym z podnoszenia się poziomu kulturalnego ludności pracującej.

Przemysł papierniczy czyni wiele wysiłków, aby zaspokoić te potrzeby, starając się zarówno jak najlepiej wykorzystać posiadany potencjał produkcyjny, jak i rozszerzając go przez rozbudowę istniejących zakładów oraz budowę nowych.

Jednym z takich zakładów, którego budowa jest już mocno zaawansowana i zbliża się do końcowej fazy pełnej realizacji, jest fabryka papieru i celulozy w Skolwinie. Zakrojona na wielką skalę ta inwestycja oparta jest o istniejącą przed wojną analogiczną fabrykę, która została w czasie wojny zdewastowana i całkowicie pozbawiona parku maszynowego.

Plan inwestycyjny tego zakładu przewiduje wyposażenie istniejących budynków (po odpowiednim ich przystosowaniu) w park maszynowy do produkcji papieru gazetowego, drukowego, piśmiennego, pakowego oraz celulozy słomowej. W tym celu zamówiono w kraju i za granicą (w Niemczech zachodnich i Finlandii) odpowiednie maszyny, przy czym kierowano się słuszną zasadą specjalizacji, tzn. produkowania zaplanowanych gatunków papieru na specjalnie do tego przystosowanych maszynach. Ponadto zwrócono szczególną uwagę na konieczność posiadania najbardziej nowoczesnych maszyn, odpowiadających najwyższym wymogom techniki, które gwarantowałyby produkcję najbardziej ekonomiczną i najwyższej jakości.

Sprowadzono więc: nowoczesną maszynę papierniczą do produkcji papieru gazetowego szerokości 5,5 m, o zdolności produkcyjnej 150 ton na dobę (maszyna Nr 1); niemniej nowoczesną, choć już mniejszą maszynę papierniczą do produkcji papieru drukowego i piśmiennego szerokości 3,6 m, o zdolności produkcyjnej 40 ton na dobę (maszyna Nr 2); dwie mniejsze maszyny papiernicze do produkcji papieru pakowego, natronowego (maszyny Nr 3 i 4); niezależnie od tych podstawowych maszyn wyposażono oczywiście fabrykę w szereg innych niezbędnych

urządzeń produkcyjnych, jak ścieraki, prasy, kalandry, holendry itp., które wykonane zostały częściowo w kraju.

Pierwszą ze zmontowanych i uruchomionych maszyn papierniczych — zgodnie zresztą z ustalonymi terminami dostaw — była maszyna druga. O trudnościach związanych z jej uruchomieniem pisaliśmy przed 9 miesiącami w artykule omawiającym najważniejsze zagadnienia przemysłu papierniczego *). Aby zrozumieć trudności, jakie w dalszym ciągu stoją przed załogą skolwińską, trzeba przypomnieć sobie sytuację zakładu z tego okresu.

Wtedy to druga (mniejsza) maszyna papiernicza wykonywała swe zadania w wysokości nie przekraczającej 70—75% planu. Stan taki trwał blisko do końca roku ubiegłego, gdyż dopiero w listopadzie produkcja tej maszyny osiągnęła wskaźnik planowany, a w grudniu nawet go przekroczyła. Przyczyna takiego stanu była właściwie jedna: w ciągu półtora roku od chwili uruchomienia maszyny w lipcu 1953 roku załoga nie umiała jej opanować. Przez cały ten czas maszyna była wprawdzie czynna, jednakże praca jej stale wykazywała jakieś usterki i nieprawidłowości, następowały liczne awarie i de facto nie można produkcji w tym okresie uznać za normalną ani pod względem ilościowym, ani tym bardziej — jakościowym.

Jest rzeczą oczywistą, że załoga, personel inżyniersko-techniczny oraz kierownictwo uporczywie szukało przyczyn niedostatecznej pracy maszyny, stopniowo usuwano braki techniczne, usprawniano organizację produkcji. Wszystko to jednak nie dawało w pełni zadowalającego rezultatu. Stan taki trwał tak długo, dopóki nie znaleziono źródła zła, którym było ciągle zrywanie się papieru w czasie produkcji. A źródło to było — jak zwykle w takich wypadkach — bardzo proste. Maszyna nie pracowała zgodnie ze swym przeznaczeniem.

Druga maszyna skolwińska przeznaczona była — jak wiadomo — do produkcji papieru drukowego lub piśmiennego. Ze względu jednak na najpilniejsze potrzeby krajowe trzeba było na niej, wobec nieurucho-

*) „Perspektywy zlikwidowania deficytu papieru“ w Nr 15/1954 „Życia Gospodarczego“.

mienia jeszcze pierwszej maszyny, produkować papier gazetowy. A zatem do trudności wynikających z braku dostatecznej umiejętności załogi w obsłudze maszyny skomplikowanej, niezmiernie czulej i o nieznanym w kraju właściwościach przyłączyły się jeszcze trudności polegające na nie w pełni prawidłowym działaniu mechanizmu, który nie był dostosowany do zmienionego asortymentu. Wszyscy wiedzieli, że papier gazetowy jest cieńszy od drukowego, a więc nie tylko produkcja liczona w tonach musiała się obniżyć, ale ponadto musiały następować zrywy, gdyż suszenie masy papierniczej na maszynie nie było dostateczne. Wszyscy o tym wiedzieli, ale wziął to pod uwagę dopiero delegowany do pomocy załodze skołwińskiej główny inżynier Myszkowskiej Fabryki Papieru. Zainstalował on dodatkową pompę powietrzną, co przyspieszyło proces suszenia masy papierniczej i wyeliminowało zrywy. Gdy zaś w grudniu ubiegłego roku przestano produkować na tej maszynie gazetówkę i wprowadzono właściwy asortyment — papier offsetowy i drukowy, okazało się, że maszyna druga jest opanowana. Nad tym zagadnieniem można by więc przejść do porządku dziennego, gdyby nie jakość produkowanego papieru, która — mimo pewnej poprawy — wciąż jeszcze pozostawia wiele do życzenia.

Faktem jest, że ilość odpadów i papieru niskich gatunków na drugiej maszynie wynosi 30—35% całej produkcji, podczas gdy zgodnie z obowiązującymi normami nie powinno ich być więcej niż 5%.

Jaka jest tego przyczyna?

Najważniejszą przyczyną jest niedostateczne przestrzeganie reżimu technologicznego przez załogę, zwłaszcza w oddziale przygotowania produkcji, gdzie — mimo zainstalowania potrzebnych urządzeń i przyrządów i mimo podawania do wiadomości załogi każdorazowej receptury — dozowanie poszczególnych składników masy papierniczej nie jest ściśle wykonywane, a prawie nigdy nie jest kontrolowane. Zle przygotowana masa papiernicza wpływa oczywiście na jakość produkcji maszyny i wychodzi z niej często papier o nadmiernej wilgotności, nierówny, wykazujący niejednokrotnie znaczne wahania w gramaturze.

Jeśli chodzi o odpady, to i tutaj sprawa nie przedstawia się dobrze. Wynika to przede wszystkim z szerokości maszyny (360 cm), która nie odpowiada formatom papieru, jakie potrzebne są dla istniejącego w kraju drukarskiego parku maszynowego. Z wychodzącej z maszyny roli papieru trudno jest bowiem wykrajać takie formaty, ażeby nie musiał pozostać pas szerokości 30—40 cm. Taki zaś wąski format papieru nie nadaje się oczywiście dla celów wydawniczych i może być co najwyżej zużyty w produkcji galanterii papierniczej. Trudność ta może i powinna być pokonana przez usprawnienie pracy aparatu zbytu i lepszą koordynację z przedsiębiorstwami wydawniczymi, które powinny we właściwym czasie składać zamówienia z ustaleniem potrzebnych formatów, dostosowując je do możliwości produkcyjnych przemysłu papierniczego. Rozwiązanie tego zagadnienia jest o tyle trudne, że przemysł poligraficzny importując maszyny drukarskie nie brał pod uwagę możliwości produkcyjnych przemysłu papierniczego. Przykład Skołwina, którego plan inwestycyjny opracowany został również bez uwzględnienia drukarskiego parku maszynowego, wskazuje na brak koordynacji posz-

czególnych gałęzi przemysłu w zakresie importu sprzętu inwestycyjnego oraz na niedostateczną analizę projektów inwestycyjnych — mimo powszechnie obowiązującego systemu KOPI (komisji oceny projektów inwestycyjnych), działających na wszystkich szczeblach hierarchii resortowej — od centralnego zarządu aż po PKPG. A przecież koordynacja tych projektów, którą przede wszystkim powinna zająć się PKPG, jest konieczna, jeśli zainstalowane w zakładach maszyny mają być w pełni i zgodnie z przeznaczeniem wykorzystywane.

Z pierwszą maszyną papierniczą załoga skołwińska przeżywa podobne kłopoty. Została ona uruchomiona w lipcu roku ubiegłego. Uruchomiona — to właściwie za mocne wyrażenie. Rozpoczęta została próba uruchomienia maszyny, próba, która trwa dotychczas i nie wiadomo, kiedy zostanie zakończona. Zresztą nie ma się czemu dziwić. Pierwsza skołwińska maszyna papiernicza jest największą tego typu maszyną w Europie, jest ona bardzo skomplikowana i niezmiernie czuła na wszelkie zmiany i wahania. Konstrukcja i technologia produkcji na tej maszynie nie były dotąd nikomu w Polsce znane, opanowanie jej więc nie jest sprawą łatwą i wymaga wielkich wysiłków oraz dłuższego czasu.

Ministerstwo Przemysłu Drzewnego i Papierniczego, wnikając w trudności stojące przed mało doświadczoną załogą fabryki skołwińskiej, okazało jej daleko idącą pomoc. Delegowało z innych fabryk najlepszych fachowców spośród załóg robotniczych oraz kadry inżyniersko-technicznej. Ponadto kilkakrotnie sprowadzano fachowców zagranicznych, którzy obserwowali pracę maszyny i szukali przyczyn nieprawidłowego przebiegu procesu technologicznego. Praca fachowców krajowych i zagranicznych nie została dotąd uwieńczona pełnym powodzeniem, chociaż niektóre usterki udało się usunąć. Faktem jest, że pierwsza maszyna skołwińska nie jest wykorzystana nawet w drobnej części swej zdolności produkcyjnej, nie może być bowiem puszczona na pełną szybkość (obecnie pracuje z szybkością 250 m na minutę zamiast 450 m/min), przy czym nawet przy takim zwolnionym tempie często przez dłuższy okres ma miejsce stałe zrywanie się papieru, co oczywiście obniża wielkość produkcji.

Wszystkie przyczyny takiej niedostatecznej pracy maszyny nie zostały jeszcze odnalezione, w tej chwili usunięte są już zrywy na cylindrach, jednakże mają one jeszcze miejsce na prasach. Trzeba przy tym stwierdzić, że na złą pracę maszyny wpływają nie tylko nie ujawnione jeszcze usterki techniczne, lecz również niedbałość załogi, która nie przestrzega w dostatecznym stopniu przepisów technologicznych. Tak np. ścier drzewny, który stanowi główny składnik (ponad 70%) masy papierniczej przeznaczonej do produkcji papieru gazetowego, wykazuje znaczne wahania wytrzymałości. Przeprowadzane w laboratorium badania wykazują, że różnice wahają się między wskaźnikiem 1 800 a 2 700 przy normie 2 300. Jest oczywiste, że przy obniżonej wytrzymałości ścieru muszą następować zrywy papieru na maszynie papierniczej. Mimo to załoga, a nawet personel inżyniersko-techniczny nie wyciąga właściwych wniosków z tego stanu rzeczy, nie przywiązując dostatecznej wagi do badań analitycznych. Tymczasem, w wa-

runkach nowoczesnej produkcji badania laboratoryjne mają niezmiernie ważne znaczenie i powinny być nie tylko sprawdzianem, lecz i drogowskazem w prowadzeniu procesu technologicznego. Wiadomo, że wytrzymałość ścieru można regulować przez odpowiednie ostrzenie kamieni ściernych, można to jednak tylko czynić uwzględniając wyniki badań laboratoryjnych.

Tak więc pierwsza maszyna skolwińska nie została jeszcze opanowana i należy się liczyć z tym, że dopóki to nie nastąpi nie można będzie osiągnąć produkcji wielkością swą odpowiadającej zdolności produkcyjnej maszyny.

Rzeczywiście też w roku ubiegłym pierwsza maszyna, która już od pierwszego miesiąca po jej „uruchomieniu” obłożona została planem w wysokości około 70% zdolności produkcyjnej, wykonała plan ten w przekroju całego 1954 roku zaledwie w 36%, jeśli nawet zaliczyć do wykonania niższe gatunki papieru przyrównane do odpadów. Jest to o tyle usprawiedliwione, że w okresie rozruchu maszyny tak skomplikowanej, jak pierwsza maszyna skolwińska — rozruchu, który właściwie ciągle jeszcze trwa, trudno jest w ogóle mówić o realności jakiegokolwiek, minimalnego nawet planu.

Błąd ten, popełniony przez władze nadrzędne (Ministerstwo i PKPG, które decydowały o wysokości planu dla Skolwina), ujemnie odbił się na pracy załogi i personelu inżyniersko-technicznego. Zrażeni niższym w związku z niewykonaniem planu wynagrodzeniem i zniechęceni wieloma innymi przeszkodami pracownicy zostali w dużym stopniu zdemobilizowani, co pogłębiło jeszcze niezadowalającą sytuację w fabryce. Charakterystycznym tego objawem jest ogromna płynność kadr, która w roku 1954 osiągnęła wskaźnik około 90%.

Zeszłoroczne doświadczenie znalazło wyraz w ustawieniu planu produkcyjnego na rok bieżący, jednakże w stopniu niedostatecznym. Zadania planowe zostały znacznie obniżone, zwłaszcza dla pierwszego kwartału, jednakże — jak wykazuje praktyka — są one jeszcze zbyt wysokie. Nawet bowiem w I kwartale, dla którego plan produkcji na pierwszej maszynie odpowiadał mniej więcej 25% zdolności produkcyjnej, nie został wykonany. Zaś trudności z wykonaniem planu w następnych kwartałach będą jeszcze większe, gdyż w II kwartale odpowiada on 40% zdolności produkcyjnej maszyny, w III kwartale — 60%, a w IV kwartale — 75%. Sytuacja oczywiście zmieni się radykalnie na korzyść z chwilą, gdy maszyna pierwsza zostanie przez załogę opanowana. Wtedy nie tylko będzie można wykonać plany miesięczne i kwartalne, lecz można będzie nadrobić zaległości, gdyż nie będzie już żadnych przeszkód w zwiększeniu obrotów maszyny bez narażenia się na niebezpieczeństwo zrywania papieru.

Do tego jednak trzeba nie tylko usunięcia wszystkich usterek technicznych i technologicznych. Trzeba jeszcze, aby cała załoga pracowała z całkowitym oddaniem się sprawie i z pełną ofiarnością. Trzeba, aby każdy członek załogi żył produkcją i z samozaparciem walczył o jak najszybsze opanowanie maszyny. Bez entuzjazmu i bez przywiązania do własnego warsztatu pracy nie do pomyślenia jest bowiem przezwyciężenie wszystkich trudności.

Kierownictwo fabryki dotychczas entuzjazmu tego nie potrafiło wykrzesać, pracuje nad tym usilnie egzekutywa organizacji partyjnej. Trzeba jednak przyznać, że nie jest to sprawą prostą. Załoga fabryki — to element niezmiernie trudny do kierowania. Składa się ona przeważnie z ludzi młodych, wprowadzie zdolnych i ambitnych, ale niedostatecznie zdyscyplinowanych i nie mających dostatecznie rozwiniętego poczucia odpowiedzialności za swoją pracę.

Stosunek załogi do pracy powinien jak najszybciej ulec radykalnej zmianie, tym bardziej że organizacja pracy i produkcji w Skolwinie z dnia na dzień się poprawia, a załoga nabywa coraz więcej kwalifikacji. Dzięki pomocy udzielanej przez władze nadrzędne usuwane są również piętrzące się dotąd przed załogą trudności.

Nie ma już — jak dawniej — hamulców w postaci zmniejszenia działania bodźca materialnego dla załogi, gdyż wysokość zarobków dla robotników ustalana jest nie według wykonania planu, lecz według wykonania zleconych zadań, które wyznaczane są zgodnie z aktualnymi warunkami pracy. Również personel inżyniersko-techniczny otrzymuje premię nawet przy niewykonaniu planu, jeśli nie było ono zawinione. W takim bowiem wypadku jednostka nadrzędna zezwala na wypłacenie tzw. premii uznawowej. Kierowniczy zaś personel inżynierski, który składa się wyłącznie z najlepszych fachowców przesuniętych z innych fabryk, otrzymuje wynagrodzenie stałe w formie ryczałtów.

Nie ma już również takiej sytuacji — jak to było do niedawna — że w innych gałęziach przemysłu wynagrodzenie robotników i personelu inżyniersko-technicznego było znacznie wyższe niż w przemyśle papierniczym. Wprowadzona bowiem została już w życie uchwała rządu o uregulowaniu płac w przemyśle papierniczym przez przyznanie znacznej podwyżki ze szczególnym uwzględnieniem Skolwina, który z uwagi na specyficzne warunki terenowe i wielkie trudności produkcyjne został w stosunku do innych specjalnie uprzywilejowany.

Fabryce skolwińskiej stworzone więc zostały wszystkie warunki, aby pozwolić załodze na spokojną, lecz wytężoną pracę nad opanowaniem pierwszej maszyny papierniczej. Pracę tym bardziej pilną, że w Skolwinie przeszła już do rozruchu trzecia maszyna przeznaczona do produkcji papieru pakowego, a w najbliższym czasie zostanie zmontowana czwarta maszyna z analogicznym przeznaczeniem, a więc trzeba już przystąpić do ich opanowania. Pracę o tyle ważną, że od szybkiego opanowania pierwszej maszyny w dużym stopniu zależy wykonanie planu całego przemysłu papierniczego, zależy zaopatrzenie naszej prasy w papier.

Na załogę fabryki skolwińskiej zwrócone są oczy całego społeczeństwa, które z pełnym zaufaniem oczekuje od niej jak najszybszego sprostania trudnym, lecz niezmiernie ważnym ogólnopolskim zadaniom. Można wyrazić przekonanie, że zaufania tego załoga Skolwina nie zawiedzie.

Stefan Frenkel

Karol ANTONIEWICZ

Kędzierzyn — to nie tylko „azoty”

NIEUSTANNY i szybki rozwój uprzemysłowienia kraju pociąga za sobą wzrost zapotrzebowania na wszelkiego rodzaju tłuszcze techniczne. Jednocześnie, postępujący w następstwie rozwoju przemysłu, systematyczny i stały wzrost stopy życiowej ludności powoduje z każdym rokiem większe zapotrzebowanie na tłuszcze jadalne.

Dla zapewnienia więc odpowiednich ilości tłuszczów technicznych dla rozbudowującego się przemysłu i dla zagwarantowania ludności możliwie pełnego zaopatrzenia się w wysokokaloryczne tłuszcze jadalne zmierzamy w trzech kierunkach: zwiększenia obszaru upraw roślin oleistych, których wegetacja w naszej szerokości geograficznej przebiega zupełnie pomyślnie (jak len, rzepak, słonecznik i inne) z jednoczesnym dążeniem do osiągnięcia maksymalnej wydajności tych upraw z hektara; importu tłuszczów naturalnych (jak kopra, olej palmowy, oliwa itd.), przeznaczając część z nich dla potrzeb przemysłu, a część na spożycie dla ludności; rozwoju produkcji syntetycznych kwasów tłuszczowych.

Rozwinięcie tej produkcji na wielką skalę przemysłową pozwoli na pełne pokrycie zapotrzebowania przemysłu na tłuszcze techniczne i tym samym na zwolnienie z przemysłu dla celów spożywczych poważnych ilości tłuszczów jadalnych. Oczywiście produkcja syntetycznych kwasów tłuszczowych wpłynie poza tym na znaczne ograniczenie importu w tym zakresie.

Kędzierzyn właśnie, oprócz słynnej już obecnie w całym kraju produkcji jednego z nawozów azotowych — saletrzaku, produkuje również syntetyczne kwasy tłuszczowe.

Zakład Kwasów Tłuszczowych — to w krótkiej powojennej historii Kędzierzyna najstarsza część kombinatu. Budowa jego została rozpoczęta w 1947 r., a dziś, po upływie 8 lat pracują już tam wydziały: wosków, kwasów tłuszczowych, estrów i alkoholi oraz wydział sulfonatów.

Pierwszy rozpoczął produkcję wydział wosków, bo już w II półroczu 1947 r. w skali ćwierćtechnicznej, a w dwa lata później — w skali przemysłowej. Tym samym więc wydział wosków był punktem wyjściowym budowy całego kombinatu.

Czytelników zapewne interesuje — dlaczego akurat woski zapoczątkowały budowę głośnego w kraju Kędzierzyna. Historia niecodzienna, więc warto jej poświęcić słów parę.

Pewnego dnia, wiosną 1947 r. wśród gruzów i płataniny różnego rodzaju złomu, jakimi pokryty był wówczas cały olbrzymi teren Kędzierzyna, błdził samotnie wysoki, starszy mężczyzna. Oglądał każdą

względnie ocalałą budowlę i jeśli to było możliwe wchodził do jej wnętrza, by po chwili stamtąd wyjść i ruszyć na dalsze poszukiwania czy też zwiedzanie wielkiego cementarskiego fabryk. Tę czynność swoją spełniał dokładnie, a o ile mu na to pozwalały w danym miejscu warunki, to nawet skrupulatnie. Chwilami przystawał, zapisywał coś w kieszonkowym małym notesie lub siadał na dłuższe chwile na jakimś żelbetowym złomie i odpoczywał, czy też oddawał się głębokiej zadumie. I tak w ciągu kilku dni przemierzył spory szmat kędzierzyńskiego obszaru.

Tym swego rodzaju zwiedzającym gruzy i zgliszcza był długoletni nafciarz, dr R. Dobrowolski, który na polecenie władz przyjechał do Kędzierzyna w celu zorientowania się co z resztek instalacji syntezy kwasów tłuszczowych dałoby się wykorzystać w produkcji innych fabryk chemicznych.

Po jednym już dniu błądzenia wśród gruzów I. G. Farben Heidebreck dr Dobrowolski jak gdyby zapomniał po co go tu przysłano, ogarnęła go bowiem wizja... wielkiego miasta fabryk — z całą pełnią jego wspaniałych perspektyw, zarówno dla okolicznej ludności, jak i całego kraju. „Nadomiar — jak mówi dr Dobrowolski — zrozumiałem, że domniemanym, legendarnym podziemnym skarbem Heidebrecku — o którym krążyły wśród opolskiej ludności opowiadania — był konglomerat instalacji najnowocześniejszego przemysłu syntetyczno-chemicznego zespalaający przeszło 20 wielkich fabryk powiązanych technologicznie na bazie wykorzystania węgla, wody i powietrza jako podstawowych surowców chemicznych”.

Tak zwana żyłka zawodowa chemika oraz uświadomienie sobie realnych możliwości wykorzystania resztek ocalałych urządzeń kombinatu, zrodziły w doktorze Dobrowolskim myśl — budowy na pohitlerowskich gruzach jednego z najważniejszych ogniw przyszłego przemysłu chemicznego kraju.

Stan ogólnej odbudowy kraju w latach planu 3-letniego nakazywał wybrać na pierwszy etap budowy jedną z ważnych i najrentowniejszych syntez, by już w następnym planie rozwoju gospodarczego państwa Kędzierzyn mógł dawać wielotonową produkcję.

Dr Dobrowolski pamiętał ze swej wieloletniej praktyki w nafciarstwie, że bardzo kosztowny wosk ziemny eksportowaliśmy do Niemiec po 1 zł za kilogram, by następnie importować go stamtąd w postaci oczyszczonej, ale z domieszkami syntetycznych wosków — już po cenie 3 zł za kilogram. To była właśnie jedna z tych najkorzystniejszych syntez, do której należało jak najprędzej przystąpić.

Przy jej realizacji trzeba było oprzeć się o znany proces utleniania gaczu parafinowanego*) na kwasy

*) Gacz parafinowy jest to niskotopliwa (mięka) parafina otrzymywana przy syntezie paliw ciekłych.

tluszczowe. W tym celu należało wykorzystać resztki uszkodzonej bombardowaniem aparatury po produkcji kwasów tłuszczowych i przystąpić przede wszystkim do uruchomienia utleniania parafiny na wosk emulgujący.

Tak w ogólnych zarysach przedstawiał się wniosek dra Dobrowolskiego. Myśl ta została poparta i w kilka miesięcy później Kędzierzyn otrzymał pierwsze kredyty na budowę.

*

Dzisiaj Zakład Produktów Tłuszczowych pokrywa w 70% roczne zapotrzebowanie kraju na woski, zaopatrując w nie sześć ważnych gałęzi przemysłowych, a produkcja pierwszego ciągu kwasów tłuszczowych, którego rozruch jest obecnie na ukończeniu, zaspokoi w skali rocznej potrzeby naszego rynku w 20%. Dotychczas wzniesione budynki pozwalają na budowę trzech dalszych takich ciągów; będzie ona realizowana jeszcze w bieżącym roku.

W następstwie pełnego wykonawstwa zamierzonych w obrębie Zakładu Produktów Tłuszczowych prac inwestycyjnych Kędzierzyn będzie dostarczać krajowi pośrednio 1 kg mydła syntetycznego rocznie na 1 mieszkańca i tym samym jego produkcja w tym zakresie pozwoli zaoszczędzić tysiące kilogramów tłuszczu jadalnego rocznie.

Tak więc Kędzierzyn daje nam pośrednio w następstwie swej produkcji nie tylko więcej chleba, ale również więcej mydła i środków piorących oraz bezpośrednio setki tysięcy kilogramów wosków służących do produkcji mas kablowych i izolacyjnych dla przemysłu elektrotechnicznego, środków emulgujących dla przemysłu włókienniczego, past do podłóg i do obuwia i wiele innych produktów.

Opanowanie metod produkcji — odbywającej się obecnie już od kilku lat w Zakładzie Produktów Tłuszczowych bez żadnych poważniejszych awarii i zaburzeń, przebiegającej z miesiąca na miesiąc rytmicznie i zawsze przekraczającej wysoko plany okresowe — nie było łatwe i kosztowało niemało wysiłku. Za inicjatywę zaprojektowania budowy Zakładu Produktów Tłuszczowych i za wkład pracy w uruchomienie produkcji wosków dr Dobrowolski został odznaczony w 1953 r. nagrodą państwową III stopnia.

Najbliższymi współpracownikami dra Dobrowolskiego w latach budowy omawianej części Kędzierzyna i rozruchu produkcji wosków byli inżynierowie: Józef Bąk (obecnie kierownik Instytutu Syntezy w Kędzierzynie) i Józef Oblój oraz technik Więckiewicz i technik budowlany — Janocha. Ponadto wielu robotników, którzy pracowali z nimi i rozpoczynali często swoją pracę w Kędzierzynie od odgruzowywania — dziś już są mistrzami. Do takich należą z wydziału wosków: P. Konrader, W. Heberle, A. Kaizer, J. Kondler, W. Karmański. Pracowali również wtedy ofiarne choć w wielkim trudzie obecnie już operatorzy: Zofia Wycisk i Franciszek Duszanowski.

•

Wspomnieliśmy, że w Zakładzie Produktów Tłuszczowych w Kędzierzynie produkcja przebiega nieustannie bez poważniejszych zaburzeń i awarii. Jed-

nym, a bodajże zasadniczym powodem tego jest odpowiednie przygotowanie załogi do podjęcia produkcji. W jaki sposób w Zakładzie Produktów Tłuszczowych przygotowuje się załogę, a szczególnie robotników niewykwalifikowanych do pracy przy najnowocześniejszych urządzeniach i aparatach, w których odbywa się skomplikowany proces syntezy chemicznej?

Otóż uruchomienie każdego nowego ciągu produkcyjnego zaczyna się od najmniejszej skali — w aparaturze laboratoryjnej, szklanej. Wielkość tej produkcji oblicza się wówczas oczywiście zaledwie w gramach. Z kolei po pełnym opanowaniu produkcji w skali laboratoryjnej przechodzi się na produkcję ćwierćtechniczną, gdzie już aparatura sporządzona jest nie ze szkła, a z właściwych materiałów (metali i tworzyw) i wyniki produkcyjne obliczane są już w jednostkach większych — kilogramach.

Trzeci stopień, to półtechnika a rezultaty produkcji w tej skali oblicza się w cetnarach. Przy półtechnice poszczególne agregaty łączy się w ciąg produkcyjny.

Etap ostatni, pełnej techniki, to już produkcja na skalę przemysłową, a więc na tony.

Tworząc te cztery skale produkcji badawczej, doświadczalnej, półtechnicznej i przemysłowej — szkoli się jednocześnie kadry inżyniersko-techniczne i robotnicze. W ten sposób dla nowych i w Polsce przedwojennej nieznanymi produkcji przygotowuje się załogę.

Przy budowie instalacji technicznych i ich oddawaniu do produkcji ogniwem wiążącym obydwie te stadia jest okres rozruchu. W tym okresie załoga rozruchowa, a więc jej członkowie w zależności od zajmowanych stanowisk i posiadanych kwalifikacji, odbiera od wykonawcy inwestycji ciąg produkcyjny (inżynier odbiera cały ciąg, technik — zespół, mistrz — jednostkę, aparatowy — maszynę lub aparat) i dokonuje rozruchu a następnie przechodzi do normalnej produkcji. Ważnym czynnikiem w czasie rozruchu były i dotychczas są zaciągane przez załogę warty rozruchowe, polegające na czynnej obecności każdego członka załogi nowouruchamianego wydziału przy ostatecznych pracach montażowych. W ten sposób każdy aparat czy też maszyna w najdrobniejszych swoich szczegółach odbierane są niemal z rąk do rąk.

Ponadto w poszczególnych wydziałach, a nawet przy poszczególnych zespołach wiszą na widocznym miejscu nie tylko odpowiednie instrukcje technologiczne, ale również kolorowe, przejrzyste, duże schematy poszczególnych części ciągu produkcyjnego. W ten sposób robotnik wizualnie jest jak najlepiej zorientowany, którędy przebiega (tzn. skąd i dokąd) proces technologiczny w zespole, przy którym on pracuje.

Dzięki organizacji szkolenia robotników i przejmowania przez załogę aparatury, maszyn i innych urządzeń Zakład Produktów Tłuszczowych pracuje dobrze, a jego produkcja w porównaniu z 1949 r. wzrosła jedenastokrotnie.

Próba ustaleń cząstkowego bilansu pieniężnych dochodów i wydatków ludności (Na przykładzie woj. stalinogrodzkiego)

KORZYŚCI wynikające z podejmowanych prób bilansu pieniężnych dochodów i wydatków ludności na szczeblu wojewódzkim są wielorakie. Wpływają one na pogłębienie analizy bilansu i na ulepszenia metod jego planowania. Próby takie dostarczają wiele ciekawego materiału zdatnego do podejmowania na jego podstawie takich czy innych posunięć w dziedzinie polityki pieniężnej zarówno na szczeblu centralnym jak i wojewódzkim. Prowadzi to dalej do zacieśnienia współpracy z władzami, instytucjami i jednostkami gospodarczymi; zwiększa się ich stopień zainteresowania problematyką ruchu pieniądza.

Do prac związanych z opracowaniem bilansu pieniężnych wydatków i dochodów ludności (np. ludności wiejskiej) można przystąpić albo wyłącznie lub prawie wyłącznie na podstawie danych, którymi dysponuje Narodowy Bank Polski przy zastosowaniu szeregu wzorów i wnioskowania, albo w oparciu o materiały wojewódzkiej komisji planowania gospodarczego i NBP. Tematem niniejszych uwag będzie przypadek, w którym oparto się na materiałach WKPG i NBP. Należy zaznaczyć, że cały czas mówimy tu o próbie, prawdopodobnie jednej z pierwszych, a zatem liczyć można chwilowo na wyniki stosunkowo niewielkie, niemniej jednak już w tym momencie godne przedyskutowania.

Skonfrontowanie niektórych cyfr próbnego bilansu pieniężnych wydatków i dochodów ludności wiejskiej województwa za pierwsze półrocze 1954 roku z materiałami znajdującymi się w dyspozycji Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego oraz pozycjami całego bilansu dało wyniki pozytywne, zobowiązując nie tylko do kontynuowania rozpoczętej pracy, lecz także do podzielenia się uwagami i spostrzeżeniami i spowodowania ewentualnej na ten temat dyskusji. Uwagi na temat omawianego bilansu mają charakter wyłącznie praktyczny, bez uogólnień — stanowią one po prostu garść doświadczeń zebranych przy okazji próby opracowania metody uchwycenia pozostałości gotówki na wsi i w mieście. Pominiemy chwilowo rozważania na temat pozostałości pieniądza w mieście, a zajmiemy się wyłącznie tym zagadnieniem na wsi.

Bez względu na wybór założenia, o którym mowa na wstępie, przy opracowaniu materiałów do bilansu należy rozpatrzyć z perspektywy kilku lat następujące tytuły planu kasowego, które mają związek ze wsią:

- 1) płace,
- 2) emerytury, zasiłki i świadczenia ubezpieczeniowe,
- 3) skup artykułów rolnych,
- 4) delegacje służbowe,

- 5) zapłata za usługi,
 - 6) zakup towarów i materiałów,
 - 7) rozchody różne,
 - 8) wypłaty z rachunków jednostek gospodarki nieuspołecznionej i osób fizycznych,
 - 9) wypłaty z rachunków rolniczych spółdzielni produkcyjnych,
 - 10) wypłaty oszczędności.
- Z przychodowej strony planu kasowego należą tu następujące tytuły:
- 1) utarg towarowy i żywienia zbiorowego,
 - 2) podatki, opłaty publiczne i składki ubezpieczeniowe,
 - 3) usługi komunikacji krajowej,
 - 4) usługi komunikacji lokalnej,
 - 5) usługi przedsiębiorstw widowiskowych i rozrywkowych,
 - 6) usługi innych instytucji i przedsiębiorstw,
 - 7) wpłaty na rachunki instytucji społecznych i jednostek zwolnionych od planowania kasowego,
 - 8) wpłaty na rachunki jednostek gospodarki nieuspołecznionej i osób fizycznych,
 - 9) wpłaty na rachunki rolniczych spółdzielni produkcyjnych,
 - 10) wpłaty oszczędności.

Dla ustalenia bilansu konieczne jest nawiązanie kontaktu ze wszystkimi władzami i instytucjami, które mogą dostarczyć danych analitycznych w związku z ruchem gotówki na wymienionych wyżej pozycjach w odniesieniu do wsi. Otrzymujemy z Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego sprawozdawczy bilans pieniężnych wydatków i dochodów ludności (miejskiej i wiejskiej) za okres, którym się interesujemy; zadanie polega teraz na zmniejszeniu kwot figurujących w poszczególnych pozycjach bilansu do wielkości odpowiadającej wsi.

Poważne trudności nasuwa fundusz płac, który np. w województwie stalinogrodzkim ma szczególne znaczenie, jeśli zważy się, że duży odsetek ludności wiejskiej pracuje w hutach, kopalniach itp., prowadząc równocześnie gospodarstwa rolne. Dalej należy uwzględnić fakt zatrudniania tu ludności napływowej i wyjeżdżania na tereny innych województw ludności zamieszkałej w województwie stalinogrodzkim. Dane znajdujące się w dyspozycji b. Zakładu Ubezpieczeń Społecznych i Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego dają nam w sumie ogólną ilość ludności pracującej z podziałem na sektor uspołeczniony i nieuspołeczniony. Otrzymujemy również wielkości dotyczące przyjezdnych na teren województwa łącznie z młodzieżą dojeżdżającą do szkół. Aby uzyskać ilość pracujących w obrębie województwa i tu zamieszkałych, musimy wyeliminować odpowiednio niektóre dane — np. konieczne jest ustalenie ilości

młodzieży dojeżdżającej do szkół, by móc uzyskać np. ilość robotników, którzy tu przyjeżdżają do pracy, a których podano łącznie z młodzieżą. Charakter województwa stalinogrodzkiego wskazuje na to, że ilość wyjeżdżających poza teren województwa jest znikoma i w naszych obliczeniach może być pominięta.

Następnie posługując się spisem ludności, w którym mamy podział na ludność miejską i wiejską, z czego wiejską podzieloną na rolniczą i nierolniczą, przyjmujemy odpowiedni stosunek procentowy, który zastosujemy następnie do wielkości reprezentującej ilość pracujących i jednocześnie zamieszkałych na terenie województwa stalinogrodzkiego. Charakter okręgu stalinogrodzkiego i występująca w nim stosunkowa regularność zjawisk pozwala na ten sposób obliczenia i wyprowadzenia odpowiedniej wielkości funduszu płac. Słuszność tej metody potwierdziły cyfrowe dane Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego skonfrontowane z tym obliczeniem. Trafne obliczenie tej pozycji w okręgu przemysłowym jest jednym z najważniejszych zadań w trakcie próby ustalenia bilansu. Konieczne jest oczywiście jak najdalej posunięte zgłębianie analizy w tym zakresie. Wydaje się, że niezmiernie pomocną (szczególnie dla konfrontowania danych) jest w tego rodzaju obliczeniach metoda posługiwania się ankietami i metoda reprezentacyjna. Pokrewne funduszowi płac pozycje, jak np. emerytury, delegacje służbowe, rozchody różne można obliczyć posługując się wspomnianym wyżej stosunkiem procentowym.

Przychody wsi z tytułu skupu, sprzedaży wolnorynkowej, zapłaty za usługi itd. wynikają z materiałów Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego.

Powszechna Kasa Oszczędności dysponuje szczegółowymi danymi w zakresie wpłat i wypłat oszczędnościowych.

Niezbędne jest również zebranie danych w Przedsiębiorstwie Imprez Estradowych, Okręgowym Zarządzie Kin, Powszechnym Zakładzie Ubezpieczeń, Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej — Wydział Finansowy, Zakładzie Ubezpieczeń Społecznych, PKO itd. stosując przy tym odpowiedni klucz procentowy (np. procentowy udział wsi w przychodzie z usług widowiskowych itd.). Biorąc pod uwagę dalsze pozycje rozchodowe planu kasowego, stanowiące przychodową stronę bilansu pieniężnych wydatków i dochodów, do których należą między innymi odszkodowania osobowe i rzeczowe, niedobór obrotu przekazowego poczty z ludnością i pozostałe różne dochody, stosujemy zależnie od posiadanego materiału klucz procentowy, przeciętną miesięczną lub cyfry bezwzględne za dany okres uzyskane w odnośnej instytucji (odszkodowania osobowe i rzeczowe) lub operujemy stosunkiem procentowym ludności wiejskiej do ogólnej ludności województwa (niedobór obrotu przekazowego poczty z ludnością i dochody różne pozostałe).

Przystępując do strony przychodowej planu kasowego stwierdzamy, że pozycję następującą największe trudności stanowi utarg towarowy. Wiemy bowiem, że ludność wiejska zaopatruje się

w masę towarową nie tylko w sieci handlu wiejskiego, lecz także i to w znacznym procencie w mieście; wiemy również, że pewien odsetek masy towarowej znajdującej się w uspołecznionych sklepach wiejskich jest przejmowany przez ludność zamieszkującą miasta. Tę ostatnią pozycję pomijamy jako stosunkowo nieznaczną (w zależności od układu stosunków w danym województwie) i by wyprowadzić liczbę równającą się wydatkom ludności wiejskiej na zakup towarów w aparacie uspołecznionym dokonujemy następującego obliczenia: przyjmujemy całość utargu towarowego handlu wiejskiego a następnie do pozycji tej doliczamy odpowiedni odsetek funduszu płac, który został wypłacony ludności wiejskiej zatrudnionej w zakładach pracy (hutnictwie, górnictwie itd.). Wysokość tego odsetka powinna być wynikiem szczegółowej analizy, opartej o dane z kilku lat, a mającej za przedmiot kształtowanie się pozycji „utarg planu kasowego” do pozycji „fundusz płac”. Ten, dający przybliżone wyniki sposób obliczenia, zastosowany w województwie stalinogrodzkim przyniósł pozytywne rezultaty — obliczona bowiem kwota wydatków ludności wiejskiej na zakup towarów (na wsi i w mieście) koresponduje ze stosunkiem procentowym ludności wiejskiej do miejskiej, kwota ta jest jednakże w stosunku do ilości ludności wiejskiej nieco заниzona, ale wydaje się, że wynika to z tego, że ludność wiejska jest w znacznie mniejszym stopniu niż ludność miejska zainteresowana w zakupie towarów spożywczych.

Zakup towarów w aparacie nieuspołecznionym przyjmuje się przy zastosowaniu klucza procentowego (stosunek procentowy ludności wiejskiej do miejskiej).

Wydatki ludności wiejskiej na zakup usług, podatek gruntowy, podatki inne, opłaty ubezpieczeniowe, rzeczowe i osobowe, spłatę kredytów i zaliczek, opłaty na rzecz organizacji społecznych, podatki i opłaty terenowe — oblicza się bądź bezpośrednio na podstawie ścisłych danych uzyskanych w odnośnych urzędach i instytucjach, bądź na podstawie materiałów Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego. Jest to zespół pozycji, których obliczenie jest bardzo pracochłonne, nie przedstawia jednak żadnych specjalnych trudności. Nadwyżkę obrotu przekazowego poczty z ludnością oblicza się w podobny sposób jak korespondującą z nią pozycję „niedobór obrotu przekazowego poczty z ludnością”, występującą po stronie przychodowej bilansu pieniężnych wydatków i dochodów.

Pozostałe pozycje, jak i przepływ pieniądza do i z innych województw przyjmuje się obecnie w oparciu o materiały Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego. Powinno być sprawą ambicji pracowników finansowych zatrudnionych w zainteresowanych instytucjach wypracowanie samodzielnych metod obliczenia tej ostatniej wielkości, co oczywiście nie należy do rzeczy łatwych.

Dużą wagę należy przywiązywać do dociekliwości pracowników instytucji finansowych, którzy pokonując generalnie występujące trudności powinni znajdować własne ścieżki wiodące do danych statystycznych, ich obserwacji i opisanie.

Z konferencji partyjno-ekonomicznej budowniczych Huty im. Lenina

W HUCIE im. Lenina trwają gorące dni rozruchu i oddawania obiektów przemysłowych do użytku. Załoga Zjednoczenia Przemysłowego Budowy Huty oddaje do eksploatacji II Wielki Piec, drugi piec martenowski i potężną walcownię-zgniatacz. Największa inwestycja planu 6-letniego wchodzi w końcowe stadium realizacji.

Dobrze się stało, że właśnie w tym okresie wzmożonego wysiłku produkcyjnego kierownictwo Zjednoczenia i komórka partyjna nie zapomniały o najważniejszej obecnie sprawie — o kosztach własnych, których obniżka stała się tematem pierwszej w ZPB Huty im. Lenina konferencji partyjno-ekonomicznej odbytej w dniu 2 kwietnia 1955 roku. Obok bowiem ogromnych osiągnięć budowniczych Huty należy wskazać także na ich braki, wyrażające w realnych złotych jak drogo i nieekonomicznie budowano dotychczas wielkie obiekty przemysłowe i jaka płynie stąd nauka na przyszłość.

Popelnione błędy rysują się dobitnie na tle bilansu działalności ZPB Huty im. Lenina, ogłoszonego tuż przed konferencją. Wykazuje on duże straty, rzędu kosztów budowy setek nowych izb mieszkalnych.

Zalogi budowlane Zjednoczenia niejednokrotnie analizowały przyczyny tych strat, wskazywały na ich źródła. Były to jednak akcje fragmentaryczne i nie obejmowały całokształtu spraw najważniejszych. Obecnie znalazły się w ogniu dyskusji konferencyjnej wszystkie najjaskrawsze wypaczenia procesu budowlanego, którym na imię: bezmyślność, niewłaściwe planowanie, marnotrawstwo, brakoróbstwo, niewykorzystanie pracy sprzętu i ludzi oraz nieusprawiedliwione opuszczanie pracy przez członków załogi. Warto wymienić tu kilka najbardziej charakterystycznych faktów świadczących o wypaczeniach, o których mówili uczestnicy konferencji.

Oto np. przy budowie obiektów w rejonie koksochemii wygięto przed rokiem około 120 ton stali zbrojeniowej na zapas, przy czym przygotowane zbrojenie nie zostało w ogóle użyte, a obecnie zaszła konieczność wyprostowania w poważnym już stopniu nadmierzonego materiału. Inwestor nie przewidział rozbudowy tego zespołu obiektów, dla których w mylnym przewidywaniu przygotowano zbrojenie.

W Centralnej Betoniarni Nr 1 wybudowano tunel długości 150 mb oraz wmontowano transporter rewersyjny, którego koszt budowy wyniósł około miliona zł. W praktyce jednak ani tunel, ani transporter nie były wykorzystane, a kruszywo dostarczane jest do betoniarni w dalszym ciągu koparkami, spychaczami i wywrotkami.

Zarząd Zaopatrzenia ZPB Huty im. Lenina nie mogąc — jak na ironię — znaleźć zawczasu na całym terenie budowy Kombinatu stłuczki ceglanej, polecił potłuc kilka wagonów nowej, tak cennej i ciągle deficytowej cegły dla „zabezpieczenia ciągłości produkcji”.

Nagminne było wadliwe wykonywanie instalacji przemysłowych. Tak np. na obiekcie odsiarczalni gazu w rejonie koksochemii założona w jesieni ubiegłego

roku sieć centralnego ogrzewania po wielu przeróbkach urządzeń i kaloryferów zaczęła działać, ale dopiero teraz... z wiosną. Koszt tych przeróbek tylko w tym jednym rejonie wyniósł około 80 tys. zł.

Poważnie dał się odczuwać brak realnie opracowanych harmonogramów pracy sprzętu budowlanego. Wskutek tego nie były wykorzystane w odpowiednim stopniu m.in. największe w kraju dźwigi Lubieńskiego, służące do podawania ciężkich elementów. Dźwigi tego typu stały często beczynnie tydzień lub dłużej. To samo dotyczy pracy koparek i spychaczy.

Łamanie socjalistycznej dyscypliny pracy, samowolne przedłużanie odpoczynków świątecznych — owe słynne „szewskie poniedziałki”, to dalsze źródło strat. Absencje w zarządach budowlanych ZPB Huty im. Lenina w roku ubiegłym wyniosły blisko 17%. Ile można było w tym czasie wybudować.

Następnym źródłem zła była wadliwa gospodarka finansowa. Fundusz płac nie utrzymany w granicach nakreślonych planem — to także źródło przekroczeń i strat. Setki godzin nadliczbowych, nieuczciwie wystawiane zlecenia robocze, błędy wystawiania faktur i ich bezpośrednie następstwo — narastające odsetki bankowe, zatrudnianie pracowników fizycznych na etatach umysłowych — wszystko to wpłynęło na powstanie wielomilionowych strat.

Przeciwdziałanie takim przekroczeniom znalazło swój pełny wyraz w akcji przygotowań do konferencji partyjno-ekonomicznej — akcji, którą cechowało zgłaszanie cennych zobowiązań, uwag i wniosków racjonalizatorskich załogi, zmierzających do obniżenia kosztów budowy. Należy tu wymienić uwieńczoną pełnym sukcesem akcję brygady ciesielskiej Wójcika, która podjęła się wykonać wszystkie szalunki przy budowie rozmrażalni wagonów wyłącznie z drzewa odzyskowego. Zobowiązanie to wykonano w całości, nawet w odniesieniu do najbardziej skomplikowanych szalunków. W ślad za tym poszły zobowiązania brygad betoniarskich, które przez zastosowanie tzw. „rodzynek” w betonach potrafiły zaoszczędzić duże ilości cementu.

W ogólnej skali organizacji robót wyciągnięto przede wszystkim prawidłowe wnioski z doświadczeń lat ubiegłych, co znalazło swój wyraz np. przy budowie Wielkiego Pieca Nr 2. Piec ten budowano nie w ten sposób, jak Wielki Piec Nr 1, dla którego wykończenia skoncentrowano cały potencjał produkcyjny, a jedynie przy odpowiedniej mobilizacji dotychczasowej załogi, co pozwoliło uniknąć poważnych strat, jakie miały miejsce przy wykonawstwie Wielkiego Pieca Nr 1.

Znacznie lepsze było opracowanie projektów organizacji robót w okresie przygotowań do konferencji, co jest bez wątpienia jednym z najpoważniejszych źródeł zmniejszania strat na budowie.

Poważnym osiągnięciem tego okresu było również zorganizowanie brygad kompleksowych w rejonie Walcowni, gdzie 11 brygad pracowało na terenie jednego tylko Zarządu Budowlanego Nr 9. Kierownictwo budowy położyło duży nacisk na zabezpie-

czenie rozwoju tej nowej formy lepszego i tańszego budownictwa. Brygady kompleksowe pozwalają bowiem na osiągnięcie większej prawidłowości rozliczeń na robociznę i nie ma w ich pracy takich możliwości nadużyć, jak to ma miejsce przy systemie brygad branżowych.

W ślad za nowymi formami wykonawstwa budowlanego wprowadzono również na plac budowy nowe elementy postępu technicznego i własne pomysły racjonalizatorskie. Tak np. pomysł inż. Kusztejki — kombajn do wykonywania tuneli kablowych przyniósł poważne oszczędności drewna, a zarazem skrócił czas trwania robót, przynosząc poważne udogodnienia w pracy. Rusztowania wiszące pomysłu inż. Zaręby i przesuwane rusztowania zaprojektowane przez technika Gawrona dają także dalszą oszczędność drewna oraz skrócenie czasu robót.

Zywa dyskusja konferencyjna nad dotychczasowymi błędami, każdy głos poparty konkretnymi przykładami i wnioskami zaradczymi — dały dowód poważnego wzrostu świadomości budowniczych Huty im. Lenina. Wyrazem tej świadomości są uchwały konferencji, wskazujące, że tylko przez wszechstronną racjonalizację procesu budowlanego osiągnąć można wydatną obniżkę kosztów wykonawstwa budowlanego. Zalecają one umacnianie zasady jednoosobowego kierownictwa, ścisłe przestrzeganie postulatu dostarczania dokumentacji kosztorysowej na każdą budowę przed jej rozpoczęciem i nie rozpoczynanie żadnej budowy bez sporządzenia kompleksowego projektu organizacji robót. Uchwały zobowiązują kierowników obiektów do stosowania zasady całkowitego rozliczenia finansowego robót po ich ukończeniu.

W zakresie gospodarki materiałowej uchwały konferencji zobowiązują do wprowadzenia ścisłej kontroli limitowania materiałów drogą tzw. blokowania materiałów nadmiernie zużywanych oraz miesięcznego limitowania materiałów w oparciu o harmonogramy przy pomocy systemu bonowania tych materiałów.

Dla zmniejszenia strat w robociznie kierownictwo Zjednoczenia zobowiązało się do zredukowania pracy w godzinach nadliczbowych w II kwartale 1955 r. — do 4,5% wszystkich godzin normalnych, do powiększenia stanu brygad do 10 osób, przy równoczesnym zmniejszeniu ilości brygadzystów oraz do stopniowego zwiększania ilości brygad kompleksowych, które pod koniec 1955 r. obejmą 40% ogółu zatrudnionych na budowach. Do zmniejszenia strat winno się również przyczynić stopniowe przejście na prefabrykowane budownictwo oraz wprowadzenie specjalnego współzawodnictwa o najlepsze wyniki ekonomiczne budowy pod hasłem „zbuduję mój obiekt nie przekraczając kosztorysu“.

Konferencja wykazała również wiele troski o warunki bytowo-socjalne robotników, zobowiązując kierownictwo do podniesienia jakości pracy stołówek i otoczenia opieką w zakresie potrzeb kulturalnych pracowników zakwaterowanych w hotelach robotniczych.

Obok jednak szeregu poruszonych spraw, zasadniczych dla oszczędnego budownictwa, należy nadmienić, że konferencja zbyt mało uwagi poświęciła zagadnieniom wzrostu wydajności pracy jako czynnika zwiększenia dobrobytu mas pracujących oraz sprawie obniżki kosztów własnych. W tej dziedzinie, tak ściśle związanej z problemami współzawodnictwa i postępu technicznego — kryją się jeszcze poważne rezerwy na budowach. Ich wydobywanie i upowszechnienie jest właśnie istotnym zadaniem tych wszystkich, którzy rozumieją, że wraz z zakończeniem się konferencji partyjno-ekonomicznej nie ustaje bynajmniej walka o obniżkę kosztów własnych. Okres po konferencji będzie sprawdzianem realności wszystkich zamierzeń produkcyjnych i jego wyniki pozwolą na ustalenie zasad prawidłowego budownictwa socjalistycznego.

Tadeusz Krzyżewski
Kraków

Oszczędność węgla — zadanie na codzień

OBECNE zużycie węgla w przeliczeniu na jednego mieszkańca Polski jest 3,5 razy większe niż przed wojną i jest zarazem najwyższe w Europie. Takie wysokie zużycie tego paliwa jest tylko w pewnym stopniu usprawiedliwione szybkim rozwojem gospodarki narodowej, w poważnej zaś mierze jest wynikiem nieracjonalnej, marnotrawnej gospodarki węglem. Cóż należy rozumieć przez marnotrawstwo węgla? Przede wszystkim: zużywanie go w sposób mniej wydajny, niż na to pozwala wyposażenie techniczne kotłowni oraz aktualny poziom wiedzy w tej dziedzinie; niezastępowanie go tam gdzie to jest możliwe innymi, tańszymi źródłami energii i ciepła; marnotrawstwo energii i ciepła wytworzonego przez węgiel.

Straty węgla spowodowane nieprawidłowym prowadzeniem kotłowni (kontrolę wykazują, że kotły częstokroć nie są w porę czyszczone, warstwy kamienia wodnego osiągają niekiedy fantastyczne grubości, nie przeprowadzane są w porę zapobiegawcze i generalne remonty kotłów), nieekonomicznym zużyciem pary, energii elektrycznej, gazu, niewłaściwą konserwacją urządzeń cieplnych, niedbałym transportem i składowaniem — wynoszą w skali całego przemy-

ślu wiele milionów ton rocznie. W skali województwa szczecińskiego straty te wynoszą dziesiątki tysięcy ton. Poważne są tu bowiem zaniedbania w utrzymaniu w należyтым porządku kotłów, rusztów, izolacji przewodów cieplnych, niemal nagminnie toleruje się niewykorzystanie ciepła „odpadowego“ itp. Jeśli dodamy do tego niskie kwalifikacje personelu obsługującego kotłownie — otrzymamy przyczyny bezproduktywnego spalania dziesiątków tysięcy ton węgla przez wiele zakładów przemysłowych położonych na terenie województwa szczecińskiego.

Zrozumienie doniosłości walki o racjonalną gospodarkę węglem jest w dużym stopniu zależne od działalności społecznych komisji gospodarki paliwem, istniejących przy każdym zakładzie pracy. Trzeba jednak przyznać, że nie wszędzie komisje te pracują dobrze. W wielu zakładach brak im operatywności w pracy. Szczególnie ostro występują te braki w Szczecińskich Zakładach Celulozowo-Papierniczych, Fabryce Cukru Mlekowego w Goleniowie, cegielniach podległych Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych, Fabryce Cukrów i Czekolady „Gryf“ w Szczecinie itd.

Zasadniczym źródłem marnotrawstwa węgla w cegielnach woj. szczecińskiego jest m.in. niewłaściwy sposób jego składowania i magazynowania. Składowiska w cegielni Niebuszewo, Szczecin-Glinki, Bukowo, Choszczno — nie posiadają np. utwardzonej nawierzchni, wskutek czego wiele ton tego cennego paliwa wgniatają w miękką ziemię pojazdy mechaniczne. W większości cegieln węgla zużytkowuje się bezplanowo, do produkcji pobiera się świeże partie, a stare zapasy leżą, nieraz po kilka lat, wskutek czego węgla kruszeje i maleje jego wartość kaloryczna.

Poważnym niedociągnięciem jest również mieszanie na składowisku różnych sortymentów węgla co ma miejsce szczególnie w cegielni „Zgoda” (Szczecin-Golecino), gdzie miał węglowy jest magazynowany łącznie z tzw. mułem. Dodać trzeba, że węgla składowany na terenie tego zakładu jest w poważnym stopniu zanieczyszczony piaskiem i gruzem ceglanym.

Źródłem dużych strat jest także niecałkowite spalanie węgla w piecach. W cegielni Bukowo znajduje się np. zsypano około 50 ton żużla, którego w przybliżeniu 70% stanowi niespalony całkowicie węgla. Fakty te są bardzo wymowne. Nie zawsze jednak chce się je widzieć. Towarzysze z poszczególnych cegieln odpowiedzialni za gospodarkę opalem najczęściej machają ręką, gdy mówi się im o tych rażących niedociągnięciach. Rzadko kiedy tłumaczą się, a kiedy już to robią, zrzucają całą winę na brak podstawowej aparatury kontrolno-pomiarowej i brak wag węglowych, co rzeczywiście utrudnia skuteczną kontrolę pracy palaczy i uniemożliwia prowadzenie współzawodnictwa między brygadami.

Zagadnienie marnotrawstwa węgla w woj. szczecińskim nie kończy się jednak na cegielnach. Z nieodpowiednim sposobem składowania opału spotykamy się również w gazowniach Swinoujście i Dębno. Nadmierne zużycie węgla wykazują PGR, gdzie lokomobile opala się dobrymi gatunkami węgla, nie przestrzegając równocześnie norm zużycia paliwa. Wiele ton węgla marnuje Fabryka Cukru Mlekowego w Goleniowie, gdzie w ogóle nie wykorzystuje się gorącej wody z produkcji i zamiast doprowadzić ją ponownie do kotłowni — wypuszcza się do kanałów ściekowych. Dobowe zużycie węgla jest wskutek tego wyższe od planowanego o blisko 10%.

Przytoczone fakty nie świadczą oczywiście, że w woj. szczecińskim nie ma dobrych palaczy, którzy dbają o jak największą oszczędność opału. Do takich należą niewątpliwie palacze elektrowni, będącej najpoważniejszym odbiorcą węgla na terenie Szczecina. O wielkości ukrytych rezerw świadczy fakt, że w październiku ubiegłego roku zaoszczędzili oni 111 ton, a do końca 1954 roku — 350 ton węgla. Przeprowadzona następnie modernizacja starych urządzeń kotłowych w kierunku zużywania gorszych gatunków węgla, przy jednoczesnym zwiększeniu wydajności tych urządzeń — pozwoliła zaoszczędzić załozie elektrowni już w I kwartał br. ponad 1 600 ton węgla. Pewne osiągnięcia wykazują również niektóre zakłady mleczarskie.

Trzeba stwierdzić, że duże oszczędności węgla notuje się w kluczowych zakładach województwa takich jak: Polska Żegluga Morska, Port Szczeciński, Szczecińskie Zakłady Włókien Sztucznych, Stocznia Szczecińska, Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych,

Wojewódzki Zarząd Łączności. Szczególnie wielkie osiągnięcia ma DOKP, która w ubiegłym roku zaoszczędziła ponad 4 000 ton węgla. Sukces ten nie przyszedł jednak łatwo. Do niedawna jeszcze dogmatem niemal było spalanie najwyższych gatunków węgla w parowozach. Kiedy jednak dzięki pracy polityczno-uświadamiającej i odpowiednio dostosowanemu systemowi płac i premii zwalczono konserwatyzm i niechęć do przechodzenia z tradycyjnych gatunków i mieszanek na nowe gorsze gatunki lub tańsze — z powodzeniem jednak zastępujące dotychczas używane mieszanki — 91% drużyn parowozowych z DOKP-Szczecin podjęło zobowiązania oszczędnościowe. Szczególnie wyróżniają się drużyny maszynistów Józefa Sobańskiego i Kazimierza Topczyłki, które przeciętnie spalają w swoich parowozach 35% miału węglowego oraz drużyny parowozowni węgla PKP Szczecin-Port Centralny, które w pierwszym kwartale br. zaoszczędziły ponad 750 ton węgla.

Osiągnięcia te nie mogą jednak przesłonić istotnych braków, jakie istnieją w dziedzinie gospodarki węglem na terenie woj. szczecińskiego. Panoszące się w niektórych zakładach marnotrawstwo musi jak najszybciej być usunięte. Drogą do osiągnięcia tego celu jest wiele. Jedną z nich jest szkolenie zawodowe palaczy. Dorywcze kilkugodzinne narady lub nawet kilkudniowe kursy organizowane przez WRZZ i szczeciński oddział NOT objęły zbyt małą grupę palaczy (i to przeważnie mieszkańców Szczecina), wskutek czego dały praktycznie małe rezultaty. Wydaje się, że sprawa przygotowania fachowego palaczy jest kardynalnym zagadnieniem, wysokie bowiem kwalifikacje palaczy w bardzo istotny sposób wpływają na właściwe zużycie węgla, przyczyniają się do rozwoju racjonalizatorstwa i nowatorstwa w gospodarce węglowej.

Poza normalnym, ciągłym szkoleniem Naczelna Organizacja Techniczna winna powołać zespół fachowców dla zapewnienia większej pomocy pracownikom zainteresowanym gospodarką węglową w poszczególnych zakładach. Przewidzieć należy szerszy niż dotąd zakres działalności społecznych komisji gospodarki paliwami i wzmożenia kontroli urządzeń cieplnych w zakładach i przedsiębiorstwach.

Inną drogą zapobieżenia marnotrawstwu węgla winny być częściej niż dotąd organizowane przez WRZZ i NOT narady aktywu gospodarczego ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu terenowego, gdzie zagadnienie oszczędności węgla nie znalazło dotąd właściwego oddźwięku. Na naradach tych trzeba omawiać osiągnięcia przodujących robotników i palaczy, celem popularyzacji przodujących metod pracy i usunięcia występujących niedociągnięć.

Poważną rolę mógłby również spełnić wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego, który winien przeanalizować możliwość uruchomienia produkcji części zamiennych do urządzeń cieplnych, takich jak armatura parowa, urządzenia kontrolno-pomiarowe, ruszty do pieców, urządzenia centralnego ogrzewania itp., co w poważnym stopniu wpłynęłoby na poprawę stanu technicznego kotłowni.

Jeżeli więc zrealizowane zostaną wszystkie te postulaty i ludzie odpowiedzialni za gospodarkę paliwem pamiętać będą, że oszczędność węgla jest zadaniem nie odświętnym, lecz na codzień — woj. szczecińskie winno osiągnąć duże oszczędności w gospodarce węglem.

Henryk Mąka
Szczecin

...Nie mają koncepcji jak pomóc „Zielonce”

Zamieszczony przez nas w Nr 1/55 „Życia Gospodarczego” artykuł pt. „Dlaczego wciąż mało jest cegły z wielkiej cegielni” wywołał szeroką dyskusję w kołach zainteresowanych działalnością gospodarczą Zakładu Ceramiki Budowlanej „Zielonka”. W związku z tym napłynęło do redakcji wiele wypowiedzi, z których istotniejsze fragmenty przytaczamy.

Zacniemy od listu najbardziej zainteresowanych, od Zakładów Ceramiki Budowlanej „Zielonka”, w którym dyrektor T. Pałka pisze:

...Trudno nie zgodzić się z autorem artykułu, kiedy poruszone przez niego zagadnienia nie są wytworem jego fantazji, ale są smutną prawdą o naszych zakładach. Należy się dziwić, że zakłady nasze leżące tak blisko stolicy, otoczone przez wszystkie władze „czułą opieką”, nie mogą w dalszym ciągu przełamać nurtujących nas trudności. Trudno do tego artykułu coś dodać, trudno z niego coś ująć, gdyż autor w swych wywodach jak gdyby wyrażał naszą opinię. Interesuje nas raczej co na ten artykuł odpowiedziały nasze władze, jak one widzą te zagadnienia i jaką mają koncepcję by rozwiązać nasze trudności.

Cytujemy z kolei fragment listu CZ Przemysłu Ceramiki Budowlanej — Północ:

...Ogólne wywody autora artykułu są słuszne i logiczne i oddają istotę trudności „Zielonki” dość wiernie. W artykule poruszone są dwa zasadnicze momenty, z których płyną dalsze niedociągnięcia zakładu. Pierwszy — to systematyczne opóźnianie i niewłaściwe wykonawstwo inwestycji, drugi — to zatrudnienie i niskie płace na szeregu stanowisk. W sprawie dołowni, będącej węzłowym punktem dla wykonania planu produkcji, zaciążyła bardzo ujemnie — przewlekła i w pewnym stopniu na ślepo załatwiana dostawa suwnicy z NRD. Wynikło to również z tego, że nie udało się przez cały okres dostawy uzyskać od dostawcy odpowiednich informacji i wyjaśnień dotyczących wymiarów suwnicy...

Przebudowa wadliwej instalacji elektrycznej w dalszym ciągu postępuje opornie. Centralny Zarząd i zakład w Zielonce nieustannie niemal dopinają Warszawskie Biuro Projektów Budownictwa Przemysłowego, które dotychczas nie dostarczyło projektów przebudowy instalacji w suszarniach, wentylacji hali piecowej, doprowadzenia światła i siły do kopalń oraz innych drobnych uzupełnień. Projekty te były już rozpatrywane przez KOPI Centralnego Zarządu w lecie ub. r. i z uwagi na poważne usterki rozwiązań technicznych zwrócone zostały do Biura Projektów do poprawek. Do dnia dzisiejszego nie otrzymaliśmy poprawionych projektów...

Uwagi o dysproporcji między uposażeniami przywiązanymi do szeregu stanowisk w przemyśle ceramiki budowlanej, a zwłaszcza robotników zatrudnionych w warsztatach mechanicznych, a innymi gałęziami przemysłu są słuszne i uderzają w istotę licznych trudności, jakie ma nasz przemysł na odcinku zatrudnienia. Wszelkie próby Centralnego Zarządu zmierzające do rozwiązania tego zagadnienia, do znalezienia jakiegoś wyjścia z tej sytuacji, rozbijają się

o nastawienie władz centralnych, a przede wszystkim PKPG...

Mimo ciągłych niepowodzeń Centralny Zarząd nie zaniechał dalszych prób rozwiązania sprawy wynagrodzeń. Dyrekcja przedsiębiorstwa z wiedzą i za zgodą Centralnego Zarządu dokonała pewnych przeszerowań na niektórych kluczowych stanowiskach roboczych (w produkcji), idąc nawet na przekroczenie dyscypliny płac. Zmiany te przesłane zostały do Ministerstwa do akceptacji. Ministerstwo nie zajęło jeszcze w tej sprawie stanowiska. Poza tym prowadzone są w tej chwili intensywne prace nad zmianą obowiązujących regulaminów premiowania służby warsztatowej w taki sposób, aby jednocześnie zwiększyć wydajność pracy oraz możliwości zarobkowe warsztatowców. Istnieje jednak obawa, że i tym razem nastawienie władz centralnych wyrażające się w negatywnej odpowiedzi lub uporczywym i długotrwałym milczeniu nie pozwoli nam na poprawienie sytuacji...

Centralny Zarząd w celu doprowadzenia do wykonania planu w „Zielonce” zaopatrzył zakład w 3 kopalnie, zabezpieczono częściowo kopalnię w maty i trociny, od 22 stycznia rb. zastosowano system ocieplania kopalni przy pomocy podmuchu ciepłego powietrza. W czasie ograniczonego ruchu przeprowadzono remont agregatów oraz prowadzi się końcowe prace montażowe przy trzecim agregacie, który potraktowany będzie jako rezerwowowy... Istnieją poważne szanse, że na przełomie I i II kwartału rb. (marzec—kwiecień) powinien zakład dojść do 100% wykonywania planu produkcji“.

Weźmy z kolei do ręki list przesłany redakcji przez instancję najwyższą „Zielonki” — Ministerstwo Materiałów Budowlanych, Gabinet Ministra. W liście tym czytamy:

...Robotnicy zatrudnieni w działach pomocniczych, jak warsztaty mechaniczne, elektryczne i budowlane... wynagradzani są według systemu płac dniówkowo-premiowego, zgodnie z zarządzeniem Ministra Przemysłu Mat. Bud. W myśl tego regulaminu rzemieślnicy... obsługujący bezpośrednio park maszynowy... premiowani są za utrzymanie lub zmniejszenie miesięcznych godzin postojowych, założonych w planie technicznym zakładu... Ponieważ w cegielni „Zielonka” zachodzą częste wypadki przestojów maszyn z powodu niewłaściwej konserwacji — robotnicy zatrudnieni w warsztatach mechanicznych rzeczywiście nie otrzymują premii, a jeśli otrzymują — to niską... następuje więc przy niskich zarobkach odpływ pracowników, szczególnie rzemieślników do innych gałęzi przemysłu, bardziej atrakcyjnych...

Kilkakrotnie próbowano różnymi sposobami zapobiec temu, jednak bez skutku. Tylko w wypadku wykonywania planów produkcyjnych płace rzemieślników ulegną poprawie, co na podstawie różnych inspekcji Ministerstwo uważa za możliwe od II kwartału 1955 r...

Oddajmy ponownie głos dyrektorowi zakładów w „Zielonce”:

...Proroczą była przepowiednia autora: rok 1955 rozpoczęliśmy niedoborem I kwartału wyrażającym się cyfrą 3.500.000 szt. cegły. Tak jak w roku ubiegłym była to sztuka dla sztuki, rok ten nie zapowiada się lepiej, zadania nasze w stosunku do wykonania powiększono o dalsze 11.000.000, ale nie uczyniono nic, albo bardzo niewiele, by pomóc nam w szybszym przezwyciężeniu istniejących trudności, a to już chyba robi się dla tradycji. Dołownia, podstawowy obiekt, jak o niej pisze autor, pracuje wadliwie, trzeba wykonać dalsze przeróbki, a kiedy to zrobić, czym to zrobić, za co to zrobić — wszyscy wstydliwie milczą. Nie mają koncepcji...

Jest pewien sygnał, że ma być lepiej, decyzją Ministra zostaje powołana komisja rządowa, która ma na celu przejąć obiekt do eksploatacji i ocenić jego przydatność, wiele sobie po niej obiecujemy i dlatego prosimy nie zrywać z nami kontaktu, byśmy mogli Was powiadomić już w najbliższym czasie o zmianach na lepsze.

Celem podniesienia kwalifikacji naszej załogi organizujemy kilka kursów, by wypadki przez Was

opisywane nie miały miejsca. Wypadki niszczenia urządzeń socjalnych po ogłoszeniu Waszego artykułu nie mają charakteru masowego, ale jeszcze mają miejsce, trudno dojść kto temu winien — nasi pracownicy zwalają winę na pracowników budowlanych, a budowlani na naszych. Jeszcze jest jedna sprawa — to zabezpieczenie obiektu. Zagadnienie to mocno się skomplikowało. Straży przemysłowej już nie ma, została rozwiązana, a terenu ogrodzić nie możemy, pomimo że zakład jest w lesie z dala od siedzib ludzkich... z braku kredytów i coraz częściej giną różne przedmioty i urządzenia...

Ze swej strony dziękujemy Wam za naprawdę serdeczny stosunek do naszego zakładu pracy i prosimy o dalszą pomoc i opiekę.

Dyrektor Pałka, wydaje się, ma rację — „nie mają koncepcji”. Świadczą o tym przytoczone fragmenty listu Ministerstwa. A tymczasem w dalszym ciągu mało jest cegły z wielkiej cegielni. Cała nadzieja w komisji rządowej...

Z KRONIKI XXIV MIĘDZYNARODOWYCH

TARGÓW POZNAŃSKICH

Marian KALITA

Targi poznańskie w przeszłości

POWSTANIE i rozwój urządzeń targowych, jako instytucji usługowej, mającej na celu ułatwienie wymiany towarów między poszczególnymi krajami, datuje się od zamierzchłych czasów i ściśle łączy z postępami kultury i cywilizacji.

Rozszerzenie punktów wymiany, rozkwit handlu na naszym obszarze geograficznym przypada na średniowiecze, kiedy ustaliły się szlaki komunikacyjne wiodące z odległych rynków podaży atrakcyjnych towarów do dalekich krajów, jako docelowych punktów zbytu. Na osi tych dróg powstały i umacniały się skupiska handlowe, dogodnie miejsca odbywania się żywej wymiany i związanych z nią czynności usługowych.

Miasto Poznań zawdzięcza swój rozkwit temu, że jeszcze jako grodzisko założone zostało właśnie na takim szlaku handlowym między wschodem i zachodem, ściślej mówiąc — na trakcie kupieckim prowadzącym ze słynnych w owe czasy jarmarków w Nowogrodzie, przez tzw. bramę Smoleńską do ośrodków wymiany międzynarodowej — Frankfurtu n/Odrą i do Lipska, skąd prowadziły następne szlaki dalej na zachód Europy.

Niemniej ożywione były trakty kupieckie wiodące przez Poznań z Gdańska do krajów południowo-zachodnich i południowo-wschodnich, znane pod nazwą „szlak bursztynowy”, prowadzący aż hen ku Carogrodowi. Przez Poznań ciągnęły w tym czasie również towary z południa na północ, poszukiwane korzenie i tzw. „towary kolonialne”, a ze wschodu na północ materie, dywany, ozdoby, broń i inne drogocenne wyroby z jedwabiu, stali, srebra, złota i szlachetnych kamieni.

Już w tym czasie kroniki miejskie Poznania notują fakty budowy dla wymiany towarowej specjalnych urządzeń usługowych, które zabezpieczały kupcom wygodne warunki pobytu i chroniły towary przed zepsuciem i kradzieżami. Zapewniano karawanom kupieckim bezpieczeństwo na drogach, ustalano ochronę prawną, w zamian zobowiązując kupców do wystawiania towarów i sprzedaży ich miejscowym odbiorcom zaopatrującym dalekie zaplecza miejsca targowego i pośredniczącym między odległymi nieraz rynkami zagranicznymi.

Znaczenie Poznania jako ośrodka wymiany międzynarodowej przypada na okres upadku państwa polskiego, a zmalało zupełnie z chwilą, gdy zaborca pruski położył swą ciężką łapę na tej części Rzeczypospolitej Polskiej. Życie gospodarcze nieomal zamarło, opustoszały poznańskie składy towarów, a ruch na szlakach komunikacyjnych ustał. Niemiecki towar siłą wprowadzany na polskie ziemie miał wyprzeć produkcję krajową, zniszczyć ośrodki wytwórcze i rynki zbytu. W tym czasie Niemcy usiłowali odbudować urządzenia wymiany towarowej, naturalnie z myślą o swoich korzyściach, dla pozyskania towarom niemieckim polskiego konsumenta. W tym celu m. in. zorganizowali w roku 1908 i 1911, na obecnych terenach targowych specjalne wystawy-targi wyrobów niemieckiego przemysłu. Imprezy te zostały przez społeczeństwo Poznańskiego i Pomorza zbojkotowane. Szeroka, solidarna akcja popierania rodzimego wytwórcy towarów, zwłaszcza codziennego użytku, dała w rezultacie początek dynamicznego rozwoju polskiego przemysłu i rzemiosła na ziemiach zaboru pruskiego. Rozwinęła się również sieć placówek handlowych.

Jak już zaznaczono, dzisiejsze Międzynarodowe Targi w Poznaniu w pewnej mierze wywodzą się od tych niesławnych targów — wystaw niemieckich z lat 1908 i 1911, wznowionych po dziesięciu latach przerwy przez ruchliwe kupiectwo i rzemiosło poznańskie, już w dobie państwowości polskiej. Szło między innymi o zwrócenie uwagi pozostałym dzielnicom polskim na możliwości gospodarcze Poznania i jego zaplecza, głównie czerpania w skali krajowej z zasobów i wiekowego doświadczenia tego ośrodka wymiany gospodarczej.

Pierwsza po wojnie światowej impreza targowa o zasięgu krajowym, odbyła się w roku 1921 na niewielkiej przestrzeni wystawowej, około 2 000 m² i na terenie otwartym wokół dzisiejszej „Wieży Górnosławskiej”. Dowodem celowości tej formy propagandy wymiany był szybki rozwój targowego urzędnictwa usługowego. W roku następnym targi poznańskie rozrosły się do 11 tys. m² stoisk w pomieszczeniach krytych i do 10 tys. m² na wolnym powietrzu. Coraz większe zainteresowanie polskim rynkiem zbytu spowodowało licznych wystawców zagranicznych do zgłoszenia swojego udziału w następnej tego rodzaju imprezie, co skłoniło Radę Miejską miasta Poznania do powzięcia decyzji urzędnictwa w roku 1925 pierwszych targów o charakterze międzynarodowym, zarejestrowanych w Związku Targów Międzynarodowych w Paryżu.

Te pierwsze urządzone z udziałem wystawców zagranicznych targi dysponowały nowowzniesionymi halami i pawilonami wystawowymi o powierzchni użytkowej 17 tys. m².

Aczkolwiek kronika Międzynarodowych Targów Poznańskich notuje w okresie międzywojennym liczne imprezy targowe, to mimo wysiłków sfer przemysłowych i miejscowego kupiectwa, nie udało się w wymianie międzynarodowej osiągnąć zasięgu oddziaływania i poziomu obrotów, predestynujących Poznań do odgrywania znaczniejszej roli na światowym rynku wymiany towarowej. Na to ograniczenie stosunków gospodarczych wpłynął decydująco fakt, że Polska w okresie międzywojennym nie miała rozwiniętego przemysłu, stanowiąc organizm gospodarczy o małych walorach eksportowych, ograniczonych głównie do płodów rolnych, niektórych surowców i kopalin, znajdujących się zresztą w spekulacyjnych rękach kapitału zagranicznego, regulującego wywóz nie według interesu gospodarki narodowej, lecz według korzyści własnych. Zacořana gospodarka, z przewagą prymitywnej ekonomiki rolnej, niekorzystny układ stosunków społecznych, niska stopa życiowa ludności, a więc mała zdolność nabywczą, a przede wszystkim brak podstawowych gałęzi przemysłu, nie mogły sprzyjać rozwojowi Międzynarodowych Targów Poznańskich, jako ośrodka wymiany, choćby w zasięgu krajów sąsiednich, stojących na wyższym poziomie postępu technicznego i gospodarki narodowej. Zainteresowanie wystawców zagranicznych udziałem w Targach Poznańskich, czy innych tego rodzaju imprezach targowych w naszym kraju, z reguły było ograniczone do szukania zbytu dla towarów przemysłowych pośledniejszych gatunków, nie znajdujących łatwo zbytu w krajach o wyższej stopie życiowej, lub maszyn i urządzeń przemysłowych u nas nie produkowanych, a przeznaczonych do zwiększenia przez ich zainstalowanie dochodów zagranicznych eksploatatorów oraz wykorzystania polskich surowców i siły

roboczej — taniej, bo nie znajdujące możliwości pełnego zatrudnienia.

W czasie wojny okupant hitlerowski zamienił hale i pawilony na obiekt wojskowy, który skutkiem działań wojennych w roku 1945 uległ zniszczeniu.

Po wyzwoleniu Poznania przez Armię Radziecką, Zarząd miasta Poznania przystąpił niezwłocznie do odbudowy urządzeń targowych, co już w roku 1946 pozwoliło miastu zorganizować pierwszą po wojnie, skromną imprezę wystawowo-targową na 3 800 m² pod hasłem „Dom i Odzież”. Niewątpliwym sukcesem organizatorów było osiągnięcie mimo ówczesnych trudności komunikacyjnych liczby 350 tys. zwiedzających z całego kraju oraz zawarcie wielu transakcji, co pozwoliło miejscowemu przemysłowi na szybką odbudowę warsztatów pracy i rozwinięcie produkcji artykułów powszechnego użytku na pokrycie potrzeb ludności w kraju.

Przy wydatnej pomocy ówczesnego Ministerstwa Żeglugi i Handlu Zagranicznego oraz Ministerstwa Przemysłu zorganizowano w roku 1947, na częściowo odbudowanych terenach pierwsze powojenne targi z udziałem odbiorców zagranicznych, a w roku 1948 XXI Międzynarodowe Targi na 35 tys. m² powierzchni wystawowej krytej, z udziałem oficjalnym wystawców zagranicznych z 16 krajów. Targi te odwiedziło około 700 tys. osób, w tym wielu cudzoziemców.

Fakt, że w niespełna 3 lata po wojnie, w której ponieśliśmy tak olbrzymie straty, można było wystąpić z poważną ekspozycją ilustrującą postępy odbudowy życia gospodarczego, a przede wszystkim przemysłu ciężkiego, oferując na eksport wiele wyrobów, musiało wzbudzić zainteresowanie i szacunek dla nowego ustroju i polskiej klasy robotniczej, nowego gospodarza w naszym kraju. Toteż posypały się zgłoszenia z zagranicy na stoiska. Mimo odbudowy hal i pawilonów, mimo rozszerzenia terenów, nie można było na XXII Międzynarodowych Targach Poznańskich w roku 1949 uwzględnić zgłoszeń wszystkich wystawców zagranicznych i wypadło ograniczyć udział wystawców krajowych, redukując postulowaną powierzchnię wystawową firmom zagranicznym.

Podsumowanie osiągnięć trzyletniego planu odbudowy gospodarczej na tych targach wyraziło się włożeniem produkcji odbudowanego przemysłu w halle i pawilonach, ogółem na 20 tys. m² powierzchni krytej i 10 tys. m² terenów otwartych. Po raz pierwszy w dziejach naszego kraju na czoło potężnej manifestacji gospodarki narodowej wysunięto robotnika jako twórcę eksponowanych dóbr i gospodarza kraju. Targi stały się nie tylko manifestacją wspaniałego dorobku milionowej masy pracujących, ale wykazały naszą prężność gospodarczą. Mogła ona być wyzwolona jedynie w warunkach socjalistycznych stosunków ekonomicznych i społecznych.

XXII Międzynarodowe Targi Poznańskie odbyły się na 40 tys. m² powierzchni krytej i 10 tys. m² otwartej, przy udziale wystawców zagranicznych z 22 krajów, w tym imponującej ekspozycji przemysłu ciężkiego i lekkiego Związku Radzieckiego, na 8 tys. m². Ponad milion osób przewinęło się przez setki stoisk targowych, podziwiając dorobek kilku zaledwie lat gospodarki w nowym ustroju i w nowych stosunkach społecznych.

Niemniejszym powodzeniem cieszyły się ostatnie targi w roku 1950, jako XXIII Międzynarodowe Targi Poznańskie. Celem ich, poza aspektem handlowym,

eksportowym, było podkreślenie założeń i celów 6-letniego planu gospodarczego rozwoju Polski Ludowej. Na tych targach był już widoczny kierunek naszego postępu technicznego, rysowała się wyraźnie przewaga w przyszłych ekspozycjach — eksponatów przemysłu ciężkiego jako podstawy naszego ogólnego postępu zarówno w przemyśle jak i rolnictwie, wzrostu produkcji artykułów masowego spożycia i ogólnego rozwoju ekonomiki kraju. Dokonane na miejscu transakcje, rozszerzone stosunki handlowe z zagranicą oraz mobilizujące znaczenie propagandowe imprezy potwierdziły pożyteczność instytucji międzynarodowych targów w naszym ustroju. Targi mają za zadanie okresowe podsumowanie osiągnięć w produkcji towarów przeznaczonych na wymianę międzynarodową, zaprezentowania tych towarów odbiorcom zagranicznym w pełnym asortymencie i w ruchu, jeżeli chodzi o maszyny i urządzenia przemysłowe, wreszcie umożliwienie obywatelom własnym naoczego stwierdzenia postępu technicznego i rozwoju gospodarki narodowej.

Wznowione po pięcioletniej przerwie, tegoroczne XXIV Międzynarodowe Targi Poznańskie, które odbędą się w dniach od 3 do 24 lipca, będą zatem piątą z kolei imprezą tego typu w Polsce Ludowej.

Otwarcie Targów przypada na okres bilansowania osiągnięć, w trudnej walce realizowanego 6-letniego

planu gospodarczego. Choć więc impreza ma wyraźnie określony charakter handlowy, w niektórych działach gospodarki narodowej będzie miała również akcenty wielkiej demonstracji gospodarczej. Dotyczy to przemysłu ciężkiego, który wystawi różne urządzenia przemysłowe, maszyny, wyroby precyzyjne, których produkcja została rozpoczęta i rozwinięta dopiero na przestrzeni planu 6-letniego.

Obszar tegorocznych targów wynosi około 250 tys. m²; przemysł ciężki zajmuje 55% powierzchni wystawowej, przeznaczonej dla wystawców krajowych. Tegoroczne targi potwierdzą, że Polska stała się dzięki nowemu ustrojowi przodującym krajem przemysłowym, z przewagą w gospodarce elementów przemysłu ciężkiego, świadcząca, że potencjał gospodarczy i możliwości eksportowe stawiają nas w roli poważnego partnera w pokojowej wymianie międzynarodowej towarów i usług.

Przygotowania do otwarcia tej olbrzymiej imprezy są w pełnym toku. W pracach realizacyjnych bierze udział szeroki aktyw działaczy gospodarczych oraz załogi ponad tysiąca zakładów produkcyjnych, przygotowujących eksponaty towarowe.

XXIV Międzynarodowe Targi Poznańskie, jako urządzenie usługowe wymiany towarowej między krajami, przyczynią się w niemałym stopniu do pogłębienia pokojowej współpracy gospodarczej w Europie.

Poznań — wielkim placem budowy

WYCHODZĄCY z dworca kolejowego w Poznaniu doznaje wrażenia, że znajduje się raczej w stolicy, która od lat jest jednym wielkim placem budowy niż w tym cichym, pełnym spokojnej powagi mieście... Przed wejściem na tereny targowe przyciąga wzrok afisz Rady Zakładowej MPT. Czytamy:

„Wzmoczoną pracą popieramy Apel Wiedeński. Zobowiązaniami witamy Święto 1 Maja. Już tylko tygodnie dzielą nas od otwarcia największego wydarzenia gospodarczego: XXIV Międzynarodowych Targów Poznańskich... Wzrastają zadania, wzrasta tempo prac.

Święto 1 Maja witamy zobowiązaniami: podjętymi przez wszystkich pracowników Zarządu Międzynarodowych Targów Poznańskich i wszystkich wykonawców robót przy budowie XXIV MTP... Zgłoszono szereg poważnych zobowiązań zespołowych i indywidualnych oraz ustanowiono Warty Pracy. Załoga ZBM-2 budowy „Kiermasz“ wezwała załogę PPZB do współzawodnictwa o jak najwcześniejsze ukończenie prac na terenie budowy. Również na odcinku „Remonty“ brygady murarskie i kierownictwo robót zobowiązały się do wykonania robót dodatkowych, skrócenia cyklu produkcyjnego, przekroczenia norm i zwiększenia wydajności pracy“.

Na obszarze 250 tys. m² terenów targowych tysięcy robotników i techników, zatrudnionych przy wznoszeniu nowych pawilonów, renowacji istniejących hal, pawilonów i kiosków, przebudowie bocznicy kolejowej, dróg oraz wykonaniu zmian urbanistycznych związanych z powiększeniem zagospodarowanego

obszaru — realizuje podjęte dla uczczenia Święta 1 Maja zobowiązania.

Z dnia na dzień wzrasta tempo i zakres robót na terenie targów. W hali ciężkiego przemysłu przygotowuje się fundamenty pod montaż maszyn ciężkich. To praca dla towarzyszy z fabryk obrabiarek, maszyn włókienniczych i innych, które wykańczane są obecnie w odległych zakładach. Wraz z eksponatami przybędą na tereny targowe przodujący robotnicy i technicy, aby je tu zmontować i z dumą demonstrować całemu światu jako osiągnięcia polskiego przemysłu w nowych warunkach pracy, w nowych warunkach społecznych. Wśród tych maszyn i urządzeń będą jednostki o wadze po kilkadziesiąt ton. Na balkonach hali przemysłu maszynowo-metalowego buduje się już stoiska dla wyrobów masowych, jak narzędzia, aparatura pomiarowa, sprzęt medyczny, łożyska toczne, wyroby optyczne, teletechniczne, artykuły elektryczne i inne.

Między pawilonem chemii i halą przemysłu lekkiego buduje się fragment kopalni węgla (sztolnię).

Największy postęp robót można zaobserwować przy budowie hali Nr 9. Buduje się tu monumentalne wejście do hali, schody betonowe o długości 200 m. Wejście przyozdobione zostanie klasycznymi kolumnami, zbudowane będą żelazne bramy, których ramy stalowe ważą po cztery tony. Wewnątrz wykonuje się już prace tynkarskie. Tu brygada Walentego Hausego, która przybyła na targi wprost z budowy Pałacu Kultury i Nauki w Warszawie, wykonuje z entuzjazmem artystyczne tynki i prace

sztukatorskie, przekraczając o 200% normy. Współzawodniczy z nią brygada ciesielska Franciszka Drzewieckiego osiągając 340% normy. Jedyne niedociągnięcie, na które żali się załoga — to opóźnienia w dostarczaniu dokumentacji technicznej przez „Miastoprojekt Stolica-Północ”. Są też pewne trudności z doбором wysoko kwalifikowanych tynkarzy i sztukatorów. Mimo tych kłopotów wyznaczone terminy wykonania robót będą dotrzymane.

Na terenach kiermaszowych można naliczyć 36 nowych pawiloników sprzedażnych w budowie, równocześnie wiele się renowuje. Jest to domena Miejskiego Handlu Detalicznego, który otrzymał odpowiedzialne zadanie zorganizowania wielkiego kiermaszu towarów krajowych i zagranicznych oraz punktów sprzedaży żywności i napojów.

Nie ma wprost jednego budynku czy wycinka terenu, na którym nie moglibyśmy zaobserwować zaawansowanych robót budowlanych, ziemnych czy instalacyjno-technicznych. Zwiedzanie terenów targowych umacnia w nas przekonanie, jak bardzo ambitna i politycznie dojrzała jest postawa załogi kierownictwa targów i współpracujących grup i brygad przedsiębiorstw budowlanych. Chęć zaprezentowania świata naszych wyrobów, naszego postępu technicznego, naszych umiejętności w wytwarzaniu dóbr inwestycyjnych i konsumpcyjnych rodzi zobowiązania, apele i wezwania budowniczych targów. Oto wezwanie przodownika pracy z oddziału W-3 Zakładów Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu Stefana Ławniczaka zostało podjęte przez kilkadziesiąt zakładów produkcyjnych w kraju, wykonujących ekspozyty przemysłu ciężkiego na XXIV MTP. Równolegle przebiega akcja współzawodnictwa i eliminacji konkursowych w przemyśle lekkim i przemyśle terenowym. Nie pozostają w tyle spółdzielnie pracy i rzemiosło zorganizowane w spółdzielniach pomocniczych i cechach. Na pokazach przedtargowych odbywa się szlachetna walka o honor udziału w tej wielkiej manifestacji gospodarczej Polski Ludowej.

Po opuszczeniu terenów targowych na każdym kroku uderza napis „remont”. Poznań przygotowuje się do zaszczytnej roli gospodarza. Odnawia się i poszerza restauracje, kawiarnie, kina, hotele, sklepy. Pospiesznie „plombuje się” ulice nowymi domami, a rusztowania okalające dosłownie co piąty dom świadczą, że cały Poznań otrzyma na targi odświeżoną szatę. Śmiało można założyć, że tegoroczne targi wyjdą z nieco już zbyt ciasnych ram swoich terenów, że aneksem do imprezy, a może w przyszłości przedłużeniem targów, staną się na wzór Lipska, ekspozycje na mieście.

Poważne zadanie w tym względzie przyjęło na siebie Ministerstwo Handlu Wewnętrznego. Wzorowe punkty usługowe zaspokajające szeroki wachlarz potrzeb człowieka, zaprezentowane milionowej masie zwiedzających targi — to jakby plastyczny obraz założeń do pięcioletniego planu gospodarczego, który ma doprowadzić nasz handel i usługi do poziomu wymagań społeczeństwa socjalistycznego. Zarówno na kiermaszu w parku targowym, jak i we

wszystkich placówkach handlowych, usługowych, a w szczególności żywienia zbiorowego, w czasie trwania targów przodujący pracownicy resortu i zakładów poznańskich stworzą gościom targowym wizję stosunków na tym odcinku życia, w najbliższej przyszłości.

Nie można pominąć w tej akcji wysiłków Obywatelskiego Komitetu XXIV MTP wyłonionego przez Miejską Radę Narodową w Poznaniu. Komitet ten rozwinął szeroką akcję propagandową w celu pobudzenia wszystkich obywateli do pracy na rzecz targów i związanych z tym imprez.

Akcja ta daje wyniki. Miasto żyje targami, ludzie myślą o obowiązkach gospodarza, o trudnym zadaniu godnego reprezentowania wobec obywateli obcych i swoich, naszej kultury w życiu codziennym.

Również dworce kolejowe w Poznaniu przybiorą się na powitanie gości w nową szatę. Przewidziany jest remont hallu dworca, sal restauracyjnych, kina dworcowego, urządzenie nowej poczekalni, wzmocnienie oświetlenia, ustawienie nowych punktów orientacyjnych, odnowienie elewacji dworca zachodniego, urządzenie kwietników i odnowienie peronów.

Tak więc hasła i zobowiązania załogi Zarządu MTP, robotników i techników przedsiębiorstw budownictwa miejskiego budujących urządzenia targowe na terenie MTP, płyną poprzez całe miasto na Stary Rynek, gdzie część południowa i wschodnia wykańczana jest pospiesznie w czynie pierwszomajowym z myślą o XXIV Międzynarodowych Targach, o turystach z całego świata, którzy w związku z targami przyjadą do Poznania i powinni zobaczyć także piękno architektury starożytności i ratusza poznańskiego. Robotnicy Zjednoczenia Robót Elewacyjnych, Zjednoczenia Budownictwa Miejskiego Nr 1 są w tej samej mierze budowniczymi targów, co ich towarzysze na terenach targowych i na dworcach kolejowych. Wszyscy czują się gospodarzami miasta i targów, świadomi są zaufania, jakim obdarzono obywateli Poznania.

Czy tylko ich?

Wydaje się, że tym zaufaniem objęci są również, a może przede wszystkim załogi tysiąca zakładów produkcyjnych przygotowujących ekspozyty na targi, ten wielki bilet wizytowy polskiej gospodarki narodowej.

Tynkarz z brygady robót elewacyjnych, zapytany o termin wykończenia kamienicy „rokokowa” pod Nr 50 na Starym Rynku, nie przerywając pracy, odpowiedział nam z rusztowania: „zaś nie ma mowy, cały Poznań na targi będzie zrobiony na glanc”. I po pewnym namyśle dodał: „mówią, że ze Związku Radzieckiego, z Chin już maszyny na targi przyszły, że z całego świata do nas przyjadą, musimy pokazać żeśmy dziesięciu lat w Polsce Ludowej nie przespał”.

Te mocne i proste słowa wystarczą za wszystkie deklaracje. I zobowiązują do podobnego rozumienia pracy dla XXIV Międzynarodowych Targów Poznańskich, gdziekolwiek jest ona wykonywana.

(mk)

F. NIKOLAJEW

Palacz pieców rotacyjnych

cementowni „Oktiabr”

Laureat Nagrody Stalinowskiej

Większa produkcja na tych samych urządzeniach

Szerzej rozpowszechniać doświadczenia przodujących pracowników cementowni.

ROBOTNICY naszej cementowni przeprowadzili ożywioną dyskusję nad rezolucją wszechzwiązkowej narady budowlanych. Wszyscy zastanawiali się nad tym, jak zwiększyć produkcję cementu, tak niezbędnego dla naszego kraju. Czy można tego dokonać bez uruchomienia dodatkowych mocy produkcyjnych? Okazało się, że można. Cementownia nasza wyposażona jest w 150-metrowe piece rotacyjne. Niemalże już uczyniliśmy, aby z tej nowoczesnej techniki wycisnąć jak największą produkcję. Dla wszystkich jednak było jasne, że możliwości te nie zostały jeszcze wyczerpane. Zaczęliśmy poszukiwać nowych rezerw*).

Dobre przygotowanie surowca podnosi wydajność agregatów. Weźmy chociażby sprawę wilgotności materiałów ładowanych do pieca. Każdy procent zmniejszenia wilgotności daje przyrost produkcji wynoszący 0,7 ton na godzinę. W ciągu dnia roboczego stanowi to 6 ton klinkieru dodatkowo dla każdego pieca. W ciągu miesiąca załoga oddziału przemiału surowca potrafiła osiągnąć zmniejszenie wilgotności materiałów o 33—34%. Odbiło się to od razu na pracy oddziału wypалу — wydajność każdego agregatu zwiększyła się do 25—26 ton klinkieru na godzinę. Osiągnięcie to zostało utrwalone, wskaźnik ten stał się normą stałą, obowiązującą.

Nas to jednak nie zadowoliło. Postanowiliśmy wynaleźć nowe możliwości i doprowadzić do produkcji klinkieru wynoszącej 28 ton z jednego pieca na godzinę. Aby osiągnąć taką wydajność, trzeba wprowadzić niektóre zmiany do konstrukcji agregatów. Z pomocą przyszli nam tutaj pracownicy ministerstwa. Trzeba było np. usunąć drugi wspornik ze strefy spiekania. W tym celu należy zastąpić zwykły korpus pieca — całkowicie spawanym, wtedy bowiem możliwe będzie stosowanie w pełni skrapiania wodą, które daje możliwość zwiększenia wytrzymałości materiałów ogniotrwałych, a zatem i wydajności pieców. Mimo to ministerstwo jakoś nie spieszy się z rozwiązaniem tego zagadnienia.

Przy zastosowaniu nowej metody pracy przez piec przechodzić będzie większa ilość materiałów. Jednakże pogrubienie ich warstwy pociąga za sobą przegrzanie rekuperatorów i szybsze ich zużycie. Aby uchronić się od tego, konieczna jest częściowa wyprawa i zawieszenie dodatkowych łańcuchów. Tego jednak również nie możemy rozwiązać własnymi siłami.

Brakuje nam również niektórych urządzeń. W cementowni „Oktiabr”, jak i w szeregu innych przedsiębiorstw naszego ministerstwa, nie ma wag do klin-

kieru. Dlatego też klinkier nie jest ważony, lecz dzielony jest między palaczy według uznania majstra. Prowadzi to, rzecz jasna, do niesłusznego zrównania zarobków maszynistów. Palacz pieców nie wie, ile wyprodukował w ciągu zmiany czy miesiąca. Nie jest nam wiadomo, kto przoduje, a kto pozostaje w tyle. O jakim więc współzawodnictwie może być tutaj mowa? Od kogo należy uczyć się stosowania przodujących metod pracy?

Również w oddziale przemiału nie ma wagi. Prowadzi to do naruszania normalnej pracy filtrów w młynach. Stąd — ogromne straty, codziennie ulegają rozpyleniu setki ton cementu. Wszystkiego tego można byłoby uniknąć, gdyby ministerstwo wykazało więcej troski o wyposażenie przedsiębiorstw w niezbędne urządzenia.

Przodujące zakłady nagromadziły doświadczenia z dziedziny wydajnego wykorzystania urządzeń produkcyjnych. Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych i Komitet Centralny Związku Zawodowego powinny rozpowszechniać osiągnięcia nowatorów w taki sposób, aby dotarły one do wszystkich przedsiębiorstw. Do tego celu istnieje wiele różnorodnych form: wycieczki, pisma informujące, biuletyny, plakaty, broszury z opowiadaniem przodowników o ich doświadczeniach. Niestety, ani ministerstwo, ani KC Związku Zawodowego nie udzielają tej ważnej sprawie należytej uwagi. W 1953 roku wydano zaledwie jeden plakat z zakresu przodujących doświadczeń pt. „O zwiększenie produkcji klinkieru w piecach rotacyjnych”. W 1954 roku nic się nie zmieniło. Niezmiennie rzadko stosuje się w praktyce wyjazdy pracowników przemysłu cementowego do pokrewnych zakładów w celu wymiany doświadczeń. A nawet i w tych wypadkach, kiedy takie wycieczki dochodziły do skutku, przyniosły one bardzo mało korzyści, ponieważ sprawy stosowania zapożyczonych metod były lekceważone.

Przytoczę przykład z własnej praktyki. Odwiedziłem kiedyś cementownię niewjańską. Tam zaznajomiłem się z cennym doświadczeniem stosowania preparatu siarczkowo-alkoholowego za pomocą zasilacza czerpakowego, który pozwala przestrzegać prawidłowego dozowania. Gdybyśmy wprowadzili u siebie tę metodę, osiągnęlibyśmy zmniejszenie wilgotności o co najmniej 2%, co przyniosłoby dodatkowe tony klinkieru. Przywiozłem ze sobą potrzebne rysunki. Do wykonania zasilacza czerpakowego trzeba było nie więcej niż 200 rubli. Wydawałoby się, że nie ma nic prostszego, niż wykonanie takich zasilaczy. Jednakże z winy wydziału techniki naszego zakładu zasilacze dotąd nie tylko nie zostały wprowadzone do produkcji, ale nawet nie zostały wykonane.

*) Tłumaczenie artykułu zamieszczonego w dzienniku radzieckim „Trud” z 9 kwietnia br.

A teraz inny przykład. W cementowni brianskiej palacz pieców rotacyjnych wypala w ciągu jednej zmiany o 1,6—2 ton mniej niż w naszej cementowni. Wynika to nie stąd, że piece w Briansku są gorsze od naszych, względnie, że robotnicy są tam słabiej wykwalifikowani. Rzecz polega na tym, że naruszają tam przepisy dotyczące wykorzystania urządzeń. Komory pyłowe pieców rotacyjnych często tam nie pracują, gdyż są zalane szlamem. Wynik — znaczne obniżenie wydajności agregatu. Robotnik zatrudniony przy szlamowaniu nie ma w cementowni brianskiej ani telefonicznej, ani sygnalizacyjnej łączności z palaczem pieców, nie wie co się dzieje na pomoście rotoczym. Czy brianscy robotnicy mogli przejąć nasze doświadczenie? Oczywiście, że mogli.

W tejże cementowni wspornikowe rolki pieców są zanieczyszczone, wentylatory — pokryte smarem i pyłem, ślimakowe przenośniki zasilające — zaniedbane. Okazuje się, że wszystkie te ważne ogniwa produk-

cji obsługuje jeden smarowacz. Poradziłem towarzyszom, aby przyjęli oni system obowiązujący w naszym zakładzie. U nas np. o pochłaniacz pyłu dba robotnica obsługująca komorę pyłową, o wentylator — palacz pieca, o ślimakowy zasilacz węgla — pomocni kpalacza, a o piec — smarowacz. System ten od dawna zdał u nas egzamin, jednakże nie stosują go, niestety, w zakładzie briańskim.

W roku ubiegłym przedsiębiorstwa naszego ministerstwa nie wykonały ustalonych zadań planowych w zakresie wydajności podstawowych urządzeń produkcyjnych. Stało się to nie przypadkiem. Przewodzący doświadczenia są u nas jeszcze zbyt słabo rozpowszechniane. Weźmy chociażby osiągnięcia naszego zakładu. Gdyby wszystkie cementownie wykorzystywały technikę tak jak my, to kraj otrzymałby dodatkowo nie mniej niż milion ton cementu rocznie, bez konieczności uruchamiania nowych mocy produkcyjnych. (f)

Elektryfikacja i jej znaczenie dla czechosłowackiej gospodarki narodowej

W PANSTWIE, które rozwija swą produkcję i podnosi poziom życiowy ludności, nieodzowną koniecznością staje się baza energetyczna, a produkcja energii elektrycznej zająć musi czołowe miejsce w gospodarce narodowej. Energia elektryczna znaleźć powinna zastosowanie przede wszystkim w przemyśle, gdzie szereg procesów technologicznych (np. elektroliza w chemii) bezpośrednio opiera się na wykorzystaniu prądu elektrycznego. Nie mówiąc już o oświetleniu, energia elektryczna jest niezbędna dla mechanizacji rolnictwa, elektryfikacji transportu kolejowego, nowoczesnych urządzeń gospodarstwa domowego itd.

Wychodząc z założeń o konieczności jak najszerszej elektryfikacji kraju, czechosłowackie plany gospodarcze konsekwentnie wytyczały rosnące wskaźniki produkcji energii elektrycznej. Oto niektóre dane.

W przedwojennym 1937 roku kapitalistyczna Czechosłowacja wyprodukowała 4,1 mld kWh energii elektrycznej. Plan dwuletni (na lata 1947 — 1948) przewidywał wzrost produkcji do 7,4 kWh, w rzeczywistości osiągnięto 7,5 mld kWh. Plan pięcioletni (na lata 1949 — 1953) ustalił na rok 1953 dalszy wzrost produkcji energii elektrycznej o 50% w porównaniu z 1948 rokiem. W rzeczywistości wzrost ten wyniósł 65% — w 1953 roku wyprodukowano 12,4 mld kWh. W 1954 roku produkcja energii elektrycznej wzrosła o dalsze 10%, a na rok 1955 zaplanowano wzrost produkcji o 11% w porównaniu z 1954 rokiem.

Już w 1953 roku produkcja energii elektrycznej w Czechosłowacji 3-krotnie przewyższyła poziom przedwojenny, osiągając w przeliczeniu na głowę ludności około 1 000 kWh, czyli o 238% więcej niż w 1937 roku. Obecnie — w przeliczeniu na głowę ludności — Czechosłowacja produkuje więcej energii elektrycznej niż tak rozwinięte kraje, jak Francja lub Włochy. Niemniej jednak rozwój całej gospodarki narodowej wymaga dalszego nieprzerwanego wzrostu produkcji energii elektrycznej.

Energię elektryczną produkuje się w Czechosłowacji — po pierwsze z węgla w elektrowniach cieplnych i po drugie przy wykorzystaniu energii wodnej

w elektrowniach wodnych. Oba te rodzaje produkcji mają w Czechosłowacji korzystne warunki rozwoju. Jak dotąd, stosunek między ilością energii elektrycznej, wyprodukowaną w elektrowniach cieplnych i elektrowniach wodnych wyrażał się jak 9:1. Ostatnio proporcja ta zmienia się na korzyść elektrowni wodnych.

Jeśli chodzi o elektrownie ciepłe, to bazują one swą pracę na bogactwie czechosłowackich złóż węglowych, zwłaszcza zagłębi węgla brunatnego. W okresie powojennym wybudowano szereg wysokowydajnych elektrowni cieplnych, niektóre z dawniej już istniejących zrekonstruowano lub rozszerzono ich moc produkcyjną. Obecnie punkt ciężkości rozbudowy bazy energetycznej przesunęła się na budownictwo nowych elektrowni wodnych.

Według najnowszych obliczeń ogólne zasoby energii wodnej sięgają w Czechosłowacji 3 mln kW, przy czym więcej niż połowa przypada z tego na Słowację, dla której energia wodna posiada tym większe znaczenie, że — w odróżnieniu od Czech i Moraw — na terenie Słowacji nie ma złóż węglowych. Przed wojną źródła energii wodnej wykorzystywano zaledwie w 3%. Istniało wówczas pięć większych elektrowni wodnych. W końcu 1950 roku Czechosłowacja miała już 97 elektrowni wodnych, produkujących łącznie 850 mln kWh energii elektrycznej, a wraz z małymi elektrowniami wodnymi (do 200 kWh) — 900 mln kWh rocznie.

W najbliższych latach wykorzystana zostanie w przybliżeniu 1/4 źródeł energetycznych w celach produkcji energii elektrycznej. W rachunku tym uwzględnia się również Dunaj. W ten sposób produkcja energii elektrycznej, uzyskiwanej w elektrowniach wodnych wzrośnie do 2,75 mld kWh rocznie. Już obecnie w Czechosłowacji nie ma prawie ani jednej większej rzeki, na której nie byłaby zbudowana elektrownia lub co najmniej zaporą wodną, regulująca choćby bieg rzeki.

W ciągu pierwszej pięcioletki oddano do eksploatacji ogółem 12 wielkich elektrowni, w tym była po-

łowa elektrowni wodnych. Obecnie kończy się lub też projektuje wyposażenie 20 elektrowni wodnych. W Czechach największe urządzenia buduje się na rzece Wełtawie, na której w 1954 roku uruchomiono potężną zaporę wodną w Slapach, powiązaną z elektrownią wodną. W Słowacji na rzece Wadze buduje się wodospadowy systemat zapór wodnych wraz z elektrowniami wodnymi; część tych prac już zakończono. W 1953 roku oddano również do eksploatacji dalsze elektrownie wodne, między innymi na płytszych rzekach Słowacji; głównym jednak projektem jest budowa elektrowni wodnej na Dunaju; wyposażenie jej wykonane będzie przy współpracy z Węgierską Republiką Ludową.

Obraz osiągnięć i perspektyw rozwoju elektryfikacji kraju nie byłby jednak pełny bez podkreślenia faktu, że z początkiem 1955 roku Czechosłowacja podjęła propozycję Związku Radzieckiego, dotyczącą przekazania doświadczeń nagromadzonych w dziedzinie zastosowania energii atomowej na cele produkcji pokojowej; szczególnie ma się tu na względzie doświadczenia z zakresu budowy i eksploatacji radzieckiej elektrowni atomowej.

Trzeba jeszcze dodać, że wraz z rozbudową elektrowni oczywiście rozszerza się elektryczną sieć rozdzielczą. W ciągu pierwszej pięciolatki zbudowano koło 960 km sieci wysokiego napięcia, osiągające-

go 220 tys. volt. Obecnie 97% ogólnej liczby wsi czechosłowackich zostało już zelektryfikowanych. W ciągu pięciolatki dostarczono ludności około miliona aparatów radiowych, które są dziś w posiadaniu każdej niemal rodziny. W tym samym czasie sprzedano ludności dziesiątki tysięcy domowych pralek elektrycznych, lodówek, odkurzaczy, znaczną ilość aparatów telewizyjnych. Kontynuowano już rozpoczęte oraz podjęto nowe prace w zakresie elektryfikacji ważniejszych magistrali kolejowych. W szybkim tempie przeprowadza się elektryfikację gospodarki rolnej.

Przykładem tego, jak głęboko energia elektryczna przeniknęła do procesów technologicznych w produkcji przemysłowej, jest fakt, że w ciągu pięciolatki oddano do eksploatacji 8 pieców elektrycznych dla wytopu stali oraz uruchomiono pierwsze w kraju zakłady produkcji aluminium, która to produkcja nie może się obejść bez energii elektrycznej. Produkcja miedzi elektrolitycznej w ciągu 1954 roku wzrosła w dwójnasób. W ogólnym bilansie produkcji przemysłowej ilość energii elektrycznej, przypadająca na jednego robotnika przemysłowego, zwiększyła się w ciągu pierwszej pięciolatki o 70%.

Jak widać z przytoczonych danych, elektryfikacja Czechosłowacji postępuje szybko naprzód. (h)

Rumuński przemysł spożywczy w 1955 roku

W LATACH władzy ludowej, zwłaszcza po podjęciu uchwał rozszerzonego Plenum KC Rumuńskiej Partii Robotniczej z sierpnia 1953 roku, rumuński przemysł spożywczy rozwija się w szybkim tempie. Produkcja tego przemysłu w 1954 roku przekroczyła poziom produkcji z 1953 roku. Wzrost produkcji przemysłu spożywczego w stosunku do 1938 roku oraz do 1953 roku ilustrują w poszczególnych artykułach następujące wskaźniki:

	W stosunku do 1938 r. = 100	W stosunku do 1953 r. = 100
wyroby makaronowe	815	106
konserwy mięsne	337	139
masło roślinne	361	135
konserwy jarzynowe	731	121
herbatniki, ciastka itp.	1832	115
wyroby cukiernicze	383	121
piwo	267	109

W celu zaspokojenia stale rosnących potrzeb konsumpcyjnych należało nie tylko zwiększyć produkcję, lecz również rozszerzyć jej asortyment. Dużą uwagę zwrócono na produkcję artykułów witaminowych, przeznaczonych specjalnie dla dzieci. Wzrost produkcji przemysłu spożywczego nastąpił w wyniku znacznych nakładów jakie państwo zainwestowało w tym przemyśle. W latach 1949-1954 wyniosły one 1,5 mld lei, przy czym w samym tylko 1954 roku wyasygnowane środki przewyższyły ponad 2,5-krotnie przeciętną wydatków rocznych z ostatnich pięciu lat. Dzięki inwestycjom odbudowano zakłady zniszczone w czasie działań wojennych, wybudowano 47 nowych obiektów (w tej liczbie 26 nowoczesnych piekarni mechanicznych,

9 zakładów mleczarskich, 6 fabryk konserw jarzynowych i owocowych). Dużą pomoc w zakresie wyposażenia tych zakładów okazał Związek Radziecki, jak również kraje demokracji ludowej.

Wśród nowych obiektów rumuńskiego przemysłu spożywczego wymienić trzeba zwłaszcza fabryki olejów roślinnych. Wiele z tych fabryk przekroczyło 8-krotnie produkcję z roku 1947. W obrębie tej gałęzi przemysłu zanotować również należy fakt uruchomienia działu racjonalnego przetwórstwa ziarna bawełny.

Wydatnie rozwinął się przemysł konserw jarzynowych, owocowych, mięsnych i rybnych. W dawniej już czynnych zakładach tej gałęzi wprowadzono na szeroką skalę mechanizację produkcji, zainstalowano nowoczesne maszyny oraz urządzenia do ciągłego przetwórstwa surowca, do pakowania wyrobów itd. Produkcja konserw z jarzyn sterylizowanych wzrosła w stosunku do poziomu przedwojennego 7-krotnie. Nowym zakładem w tej gałęzi przemysłu jest fabryka w Tecuci, jedna z najnowocześniejszych w kraju, całkowicie zmechanizowana. Produkuje ona pastę pomidorową, marmoladę, suszone jarzyny itd.

W dużym rozmiarze rozwinęła się produkcja konserw rybnych. Równolegle z przetwórstwem rozszerzył się także odcinek rybołówstwa, który wyposażony został w statek morski „Octombrie Rosu” — prawdziwą pływającą fabrykę, zaopatrzoną w wytwórnię konserw, urządzenia chłodnicze i instalacje do produkcji tranu. Sektor rybołówstwa otrzymał nowoczesne statki i narzędzia do połowów przybrzeżnych i na pełnym morzu.

Znaczne postępy osiągnięto w rozbudowie przemysłu mleczarskiego. Nowe zakłady przetwórcze mleka uruchomiono w miejscowościach Roman i Simeria. W roku ubiegłym oddano do eksploatacji fabrykę mleka w prosku (w Węgierskim Obwodzie Autono-

micznym), którą wybudowano i zmontowano z pomocą techników radzieckich, przy czym wyposażenie jej dostarczył Związek Radziecki.

W wyniku unowocześnienia produkcji, udoskonalenia procesów technologicznych i podniesienia poziomu kwalifikacji robotników i techników — wydajność pracy w obrębie całego przemysłu spożywczego wzrosła w 1954 roku o 40% w porównaniu z 1950 rokiem i o 7% w porównaniu z 1953 rokiem. Rzecz oczywista, iż w zestawieniu z poziomem przedwojennym (1938 r.) wzrost ten był znacznie większy — np. wzrost wydajności pracy w przemyśle cukierniczym wynosi 81%, a w przemyśle tytoniowym — 77%.

Rumuński plan gospodarczy na rok 1955 przewiduje poważny wzrost produkcji artykułów spożywczych. W porównaniu z 1954 rokiem m. in. wzrośnie produkcja mięsa o 28%, konserw mięsnych o 14%, ryb o 22%, mleka o 55%, masła roślinnego o 21%, cukru o 60%.

Ażeby pomyślnie wykonać to zadanie, trzeba umocnić i rozszerzyć bazę surowcową, czemu niewątpliwie sprzyjać będą nowe dogodniejsze warunki skupu i kontraktacji roślin technicznych, bydła i produk-

tów hodowli. Na pomyślny przebieg realizacji zadań tegorocznych będą miały wpływ również nakłady inwestycyjne, które w przemyśle spożywczym zwiększą się w porównaniu z rokiem ubiegłym o 19%.

W 1955 roku uruchomionych będzie 30 nowych zakładów przemysłu spożywczego, w tej liczbie 2 piekarnie mechaniczne w ośrodkach robotniczych Resitza i Caransebes, fabryka konserw rybnych w Tulcza, wielka suszarnia tytoniu, wielka fabryka laktozy, która będzie wytwarzać surowiec dla produkcji antybiotyków, oraz szereg innych przedsiębiorstw nowoczesnie wyposażonych i produkujących artykuły spożywcze na zaspokojenie potrzeb ludności.

W roku bieżącym zwrócona zostanie szczególna uwaga na wykonanie zadań produkcyjnych według ściśle określonego asortymentu, na podniesienie jakości produkcji i ulepszenie opakowań poszczególnych artykułów. Na nowo organizuje się kontrolę nad przestrzeganiem procesów technologicznych, wprowadza się znak fabryczny, opracowuje się metody opakowania. Wszystkie te posunięcia pozwolą na pełniejsze zaspokojenie potrzeb i gustów konsumenta.

(br)

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Koncentracja w przemyśle samochodowym Francji

PROCES koncentracji produkcji i kapitału w przemyśle samochodowym Francji przybiera coraz szersze rozmiary. Ostatnio, w dniu 5 kwietnia br., doszło do podpisania układu między koncernem samochodowym „Citroën” i spółką akcyjną „Panhard-Levassor”. W wyniku układu „Panhard” włączył się do koncernu „Citroëna”, utrzymując starą nazwę firmy oraz przejmując niektóre rodzaje produkcji od „Citroëna”. „Panhard” w dalszym ciągu będzie jednak produkował szeroki asortyment sprzętu wojskowego, w czym się specjalizuje.

W wyniku włączenia się do koncernu „Citroëna” — „Panhard” znacznie rozszerzy swą produkcję, rozbudowując zakłady w Paryżu i na prowincji (w 1954 roku „Panhard” wyprodukował około 14 tys. wozów). Rozbudowę tę sfinansuje „Citroën”, który w związku z układem wniósł „poważny wkład” do kapitału zakładowego spółki „Panhard”. Opublikowany w tej sprawie komunikat nie ujawnił jednak wysokości wkładu — dyskretna zrozumiała, jeśli zważy się, że chodzi tu o pospolite pochłonięcie słabszego konkurenta przez jeden z największych koncernów francuskiego przemysłu samochodowego.

Giełda paryska okazała się mniej dyskretną anonując, że już następnego dnia po zawarciu umowy zaznaczyła się wyżka akcji koncernu „Citroën”, które były poszukiwane i wyżkowały o 1500 frs. na akcji już w momencie otwarcia giełdy w dniu 6 kwietnia.

„Citroën” posiadając szeroko rozgałęzione własne zakłady samochodowe w Paryżu, Clichy, Levallois i Saint-Ouen w ciągu ostatnich kilku lat stopniowo podporządkował sobie szereg pomniejszych firm samochodowych, jak „Laffly” w Asnières, „Mathis” w Strasburgu, S. E. C. M. w Saint-Etienne, „De-launay-Belleville” i C. G. E. w Saint-Denis. Fuzja

ze spółką „Panhard” jest ukoronowaniem monopolistycznych dążeń „Citroëna”.

Przemysł samochodowy we Francji, licząc na wzrost zamówień zagranicznych i zamówień na cele wojskowe, rozwija się. Wskazują na to następujące dane:

Produkcja przemysłu samochodowego Francji

Rodzaje samochodów	1953 r.	1954 r.
	(w sztukach)	
osobowe	368 388	437 098
ciężarowe	125 109	157 808
autobusy	2 264	3 180
traktory i inne	2 093	2 007

Eksport poszczególnych rodzajów samochodów do krajów zagranicznych oraz do kolonii francuskich ilustrują następujące dane:

Eksport samochodów z Francji

	1953 r.		1954 r.	
	ilość w sztukach	wartość w mln fr.	ilość w sztukach	wartość w mln fr.
a. do krajów zagranicznych				
osobowe	49 378	18 461	64 072	22 552
ciężarowe	7 511	3 428	11 669	6 187
b. do kolonii francuskich				
osobowe	32 354	17 274	38 130	19 123
ciężarowe	42 333	8 838	15 040	10 498
ogółem (a+b)				
osobowe	81 732	35 735	102 208	41 675
ciężarowe	19 844	12 266	26 709	16 685

Cały rynek francuski w zakresie produkcji i zbytu wszelkiego typu samochodów kontroluje „wielka czwórka“:

„Renault“	w 32,4 %
„Citroën“ (łącznie z „Panhard“)	w 29,1 %
„Peugeot“	w 18,2 %
„Simca-Ford“	w 19,9 %
łącznie więc w 99,6 %.	

Ta jaskrawa koncentracja w przemyśle samochodowym Francji niewątpliwie nie jest jeszcze ostateczna. Proces koncentracji popiera bez zastrzeżeń każdorazowy rząd francuskiej burżuazji.

Polityka rządów burżuazji francuskiej nastawiona jest na zapewnienie monopolom kolosalnych zysków. Z przemysłu samochodowego wystarczy przytoczyć przykład koncernu „Citroën“. Otrzymał on z planu Marshalla kredyt w sumie 2360 tys. dol. Popierany stale przez rząd — „Citroën“ osiągał co roku coraz wyższe zyski. Ujawnione przez koncern zyski kształtowały się następująco: 134 mln fr. fr. (1947 r.), 289 mln (1948 r.), 395 mln (1949 r.), 557 mln (1950 r.), 653 mln (1951 r.), 756 mln (1952 r.), 942 mln fr. fr. (1953 r.). Rząd burżuazji francuskiej idzie na rękę wielkim monopolom, pozwala im ciągle rozszerzać się kosztem interesów przedsiębiorstw słabszych i przede wszystkim kosztem klasy robotniczej.

Dążenie koncernu „Citroën“ do osiągnięcia monopolistycznej produkcji na rynku francuskim znajduje swój wyraz nie tylko w koncentracji produkcji, lecz i w koncentracji kapitału. W przeddzień pochłonięcia spółki „Panhard-Levassor“ koncern „Citroën“ wypuścił 5,5%-owe obligacje na sumę 2,35 mld frs. fr. oraz poza tym zwiększył swój kapitał akcyjny z 6405 mln do 8540 mln frs. fr. przez wypuszczenie nowych akcji (na sumę 2135 mln frs. fr.). W ten sposób „Citroën“ uzyskał dalsze środki finansowe na swoją działalność w wysokości około 4,5 mld frs. fr.

„Citroën“ podobnie jak i pozostałe monopole przemysłu samochodowego rozwijają swoją działalność na odcinku eksportu z chęcią sprostania i wyjścia obronną ręką przed wzmożoną ofensywą eksportową monopolu zachodnio-niemieckiego. Panowanie „wiel-

kiej czwórki“ w przemyśle samochodowym Francji, wraz z panowaniem się monopolu w innych gałęziach przemysłu, pogłębia do ostateczności chaotyczny charakter gospodarki narodowej.

W pracy swej pt. „Sytuacja gospodarcza Francji — mistyfikacja i rzeczywistość“ Maurice Thorez wypowiadając się między innymi o wzmożonym procesie koncentracji kapitalistycznej we Francji, stwierdził:*)

„Prawidłowy jest fakt, że monopole zwiększają uspołecznienie produkcji w takim stopniu, jaki jest możliwy w warunkach kapitalistycznych. Lenin wykazał, jak kapitalizm monopolistyczny przygotowuje materialne warunki dla zastąpienia kapitalizmu przez socjalizm. Monopoliści łączą gigantyczne przedsiębiorstwa w jedną całość; łączą rynki zbytu, źródła surowców, kadry naukowe i techniczne, odkrycia i ulepszenia. W ogromnym stopniu wzrasta wzajemna zależność różnych gałęzi gospodarki. Wielkie banki kontrolują niemal wszystkie aktywa finansowe kraju.

Równocześnie środki produkcji pozostają nadal prywatną własnością kapitalistów, a państwo — wcielenie dyktatury oligarchii finansowej — całą swą działalność kieruje na rzecz interesów monopolu. Rzuca się w oczy to, że państwowy kapitalizm monopolistyczny prowadzi do podporządkowania monopolom całego aparatu państwowego. Jeśli państwo przejmuje poszczególne dziedziny produkcji oraz funkcje gospodarcze (nacionalizacja) — czyni to w ostatecznym rachunku w interesie wielkich trustów kapitalistycznych; to samo państwo współdziała bardzo aktywnie w koncentracji i centralizacji kapitału; stosuje ono specjalne zabiegi, aby zmusić niezależne przedsiębiorstwa do podporządkowania się monopolom; monopole wykorzystują budżet państwa w celu wzbogacenia się i grabienia ludności pracującej. Cała polityka rządowa zapewnia monopolom olbrzymie zyski“.

A następstwem wzrostu państwowego kapitału monopolistycznego jest wzmożenie względnej i bezwzględnej pauperyzacji proletariatu.

(h. s.)

*) Cahiers du communisme nr 3 z 1955 r.

Prosperity monopolu angielskich w 1954 roku

ANGIELSKIE ministerstwo finansów opublikowało w końcu marca „Economic Survey 1954“ w którym dokonując przeglądu życia gospodarczego Anglii za rok ubiegły stara się udowodnić, iż rok 1954 był rokiem rozkwitu ekonomicznego Anglii. Pomimo jednak urzędowego optymizmu dane zawarte w „Economic Survey“ wykazują pogorszenie się sytuacji na wielu odcinkach ekonomiki kraju, toteż organ kół finansowych angielskich, znany tygodnik „Economist“, za najbardziej pokrzepiającą stronę przeglądu uważa wiarę rządu w to, iż „przemysł wydatnie zwiększy produkcję ponad obecny poziom“. Podniesienie się poziomu produkcji przemysłowej w pierwszych miesiącach 1955 roku od 2 do 3% rząd uważa za początek ożywienia gospodarczego, które ma zapewnić Anglii zwiększenie eksportu oraz podniesienie stopy życiowej

ludności. Wprawdzie jednocześnie Bank Anglii podniósł stopę dyskontową z 3 na 4,5%, co jest zwykle zwiastunem trudności gospodarczych, ale „Survey“ znajduje i na to bardzo proste wyjaśnienie sprowadzając je do sprawy zwykłej statystyki.

W ciągu ubiegłego roku produkcja przemysłowa wzrosła o 6,5%, ale import zwiększył się tylko o 2%. Na początku 1954 roku utrzymywano import na możliwie niskim poziomie w nieuzasadnionej obawie, jak pisze „Survey“, przed krachem w USA. Luka ta musiała być wypełniona przez wzmożony import w drugiej połowie roku, co w połączeniu ze wzrostem cen importowych doprowadziło do powstania niewielkiego deficytu płatniczego w końcu 1954 roku. Aby nie dopuścić do dalszego zwiększania się deficytu płatniczego, trzeba było podnieść stopę dyskontową. Posunięcie

to Banku Anglii ma zatem na celu według „Survey” zmniejszenie popytu na towary importowane i ułatwienie eksporterom wywozu towarów.

W kraju bowiem rok 1954, jak angielskie ministerstwo finansów usiłuje wykazać, był rokiem „prosperity”. Wartość rozporządzalnych dóbr w porównaniu z 1953 rokiem zwiększyła się o 765 mln funtów, z czego 625 mln przypada na wzrost produkcji, a 140 mln funtów — na towary i usługi importowane.

Nieco więcej ponad połowę wzrostu dóbr pochłonęła krajowa konsumpcja, nieco mniej niż trzecią część — wyeksportowano i około czwartą część — obrócono na inwestycje oraz na powiększenie zapasów towarowych.

Analizując poszczególne dane zamieszczone w „Economic Survey” dziennik „Manchester Guardian” pisze, że jedna piąta dodatkowo wydanych sum przez konsumentów angielskich poszła w ubiegłym roku na zakup pojazdów mechanicznych i motocykli, jedna dziesiąta — na artykuły gospodarstwa domowego, natomiast wzrost wydatków na zakup odzieży i artykułów żywnościowych był nieznaczny. Zdaniem rzeczoznawców zaznacza wymieniony dziennik, jest to dowodem, że siła nabywcza angielskiej klasy robotniczej nie powiększyła się. W przeciwnym bowiem razie wzrosłyby przede wszystkim wydatki na zakup żywności i odzieży. Oczywiście dziennik burżuazyjny woli się nad tą sprawą nie rozwodzić, gdyż ze względu na wzrastającą ciągle drożyznę, stopa życiowa robotnika angielskiego raczej się obniżyła na przestrzeni ostatniego roku.

Według oficjalnych danych opublikowanych w organie ministerstwa pracy „Ministry of Labour Gazette” ceny w ubiegłym roku na mięso, bekony i ryby podniosły się o 11%, na mleko, sery i jaja — o 9%, na masło, margarynę i inne tłuszcze — o 4%.

Sprawa wzrostu cen na artykuły żywnościowe była również omawiana dnia 23 marca w Izbie Gmin, gdzie deputowany labourzystowski — Wiley stwierdził, że rodzina robotnicza musi płacić więcej nie tylko za żywność, ale również za inne towary, których jakość się pogorszyła. Wiley podkreślił, że zyski i dywidendy rosną prędzej od płacy robotczej.

Tak samo oficjalne wskaźniki wykazują stały wzrost kosztów utrzymania. Przyjmując styczeń 1952 roku za 100 wskaźnik ten w styczniu 1954 roku podniósł się do 105,8, w grudniu 1954 — do 109,8, a w styczniu 1955 — do 110,2. Dwie zaś najbardziej istotne dla robotnika angielskiego pozycje wykazywały wzrost jeszcze większy, a mianowicie wskaźnik kosztów żywności w styczniu 1955 roku wynosił 119,2, a czynszu mieszkaniowego — 113,5.

Wskaźniki oficjalne w państwach burżuazyjnych, jak wiadomo, odbiegają nieraz bardzo poważnie od rzeczywistości, a z reguły są zawsze „spóźnione”, i dlatego również dane urzędowe angielskie nie dają pełnego obrazu rzeczywistości. Według robotniczego dziennika angielskiego „Daily Worker” od czasu, kiedy w listopadzie 1954 roku zniesiono całkowicie system kartkowy i kontrolę cen, ceny artykułów żywnościowych gwałtownie podskoczyły w górę. Na przestrzeni roku ceny na jaja wzrosły podwójnie, na herbatę — czterokrotnie, na mięso — o 50—80%. Toteż rok ubiegły był rokiem największej liczby strajków w całym okresie powojennym, a rok bieżący przynosi dalsze zaostrzanie się konfliktów klasowych.

Strajk elektryków i mechaników drukarni londyńskich pozbawił stolicę Anglii prasy codziennej blisko przez

miesiąc. Właściciele dzienników przy „życzliwym” stanowisku rządu ustosunkowali się niezwykle opornie do żądań strajkujących robotników w liczbie około 800. Chodziło w danym wypadku nie tyle o samą podwyżkę dla nielicznej grupy robotników, ile o wykazanie bezpłotności walki strajkowej dla ogółu klasy robotniczej Anglii. W chwili obecnej bowiem nabrał szczególnej ostrości konflikt w transporcie kolejowym, co grozi zahamowaniem życia gospodarczego w całym kraju. Interwencja rządowa zapobiegła strajkowi w styczniu, ale państwowy trybunał rozjemczy, do którego sprawa została skierowana, dotychczas nie powziął żadnej decyzji i żądania kolejarzy, co do podniesienia płacy robotczej zawisły w powietrzu. W ogóle zaś w różnych gałęziach przemysłu angielskiego według obliczeń „Daily Worker” przeszło trzy miliony robotników domaga się podwyższenia płac tym bardziej uzasadnionego, że robotnicy zdają sobie sprawę z wielkich zysków, jakie osiągnęły monopole w roku ubiegłym, a zwłaszcza monopole zajęte wykonywaniem zamówień na cele wojskowe. Dla monopolu tych rok 1954 był istotnie rokiem „prosperity”. Potwierdza to zwykły przegląd zestawienia bilansów 3583 spółek akcyjnych, których sprawozdania ukazały się w ciągu 1954 roku.

Z zestawienia tego opublikowanego w prasie londyńskiej reprezentującej koła finansowe Anglii („Economist”, „Financial Times”) wynika, że przedsiębiorstwa przemysłowe osiągnęły w 1954 roku większe zyski niż w roku poprzednim, natomiast wśród koncernów zajmujących się eksploatacją bogactw naturalnych niektóre kategorie przedsiębiorstw wykazują mniejsze zyski niż w roku poprzednim.

Ogólny zysk 2825 kompanii przemysłowych w porównaniu z rokiem poprzednim podniósł się o 11% osiągając 1670 mln funtów wobec 1500 mln funtów w 1953 roku. Po opłaceniu podatku dochodowego w wysokości 736 mln funtów (686 mln funtów w 1953 roku) faktyczne zyski wyniosły olbrzymią sumę 934 mln funtów wobec 814 mln funtów w roku poprzednim.

Zyski koncernów kolonialno-surowcowych wykazują duże wahania. W związku z zakończeniem wojny w Korei i zmniejszeniem wskutek tego zapotrzebowania na szereg surowców kolonialnych przedsiębiorstwa eksploatacji kauczuku, wydobywania cyny, miedzi i innych metali nieżelaznych wykazują spadek zysków.

Natomiast koncerny naftowe (24 kompanii) nie tylko utrzymały swoje zyski na poziomie 1953 roku, ale nawet nieco je zwiększyły z 247 mln funtów do 255 mln funtów.

Prawie jednocześnie z zestawieniem bilansów koncernów przemysłowo-finansowych została opublikowana przez rząd angielski „Biała księga” zapowiadająca dalszy wyścig zbrojeń i przystąpienie przez Anglię do produkcji bomb wodorowych. Między tymi dwoma zjawiskami istnieje związek nie tylko chronologiczny — bez zbrojeń bowiem nie ma najwyższych zysków, a najwyższy zysk stanowi istotną treść każdego koncernu kapitalistycznego.

Zarówno utrzymanie zysków na obecnej wysokości przez koncerny lotnicze, samochodowe, metalurgiczne, jak i podniesienie zysków monopolu eksploatacji nafty, kauczuku, cyny do poziomu z okresu wojny koreańskiej jest ściśle związane z polityką zbrojeń.

„Biała księga” rządu Churchila jest zatem logicznym wynikiem polityki zysków uprawianej przez wielkie koncerny finansowe, do których należy głos decydujący co do kierunku polityki rządów konserwatywnych imperium brytyjskiego. (St. b.)

Wydawnictwa książkowe

J. Kordaszewski — **ROZWÓJ KRAJOWEJ BAZY SUROWCOWEJ PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO**. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 308.

Praca podzielona jest na osiem rozdziałów. W początkowych rozdziałach autor omawia strukturę i organizację produkcji surowców włókienniczych, ich rozmieszczenie i zastosowanie, źródła zaopatrzenia polskiego przemysłu włókienniczego. Obrazując dotychczasowy rozwój oraz stan obecny produkcji surowców włókienniczych zwraca szczególną uwagę na rozwój krajowej bazy surowcowej, którym to zagadnieniom poświęca rozdziały końcowe.

Zawarta w książce problematyka będzie pomocą dla działaczy gospodarczych, pracowników zaopatrzenia i planowania w przemyśle włókienniczym, dla pracowników aparatu kontraktacji i skupu, jak również dla studiujących w szkołach ekonomicznych i inżyniersko-technicznych.

A. Sumcow — **KSIEGOWOŚĆ W PRZEDSIĘBIORSTWIE PRZEMYSŁOWYM**. Przełożył z jęz. rosyjskiego Jerzy Bień. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 112.

Po omówieniu podstaw i roli księgowości autor wyjaśnia najważniejsze metody księgowości stosowane w przedsiębiorstwach przemysłowych oraz znaczenie danych ewidencji dla operatywnego kierownictwa i kontroli działalności gospodarczej przedsiębiorstw. Szeroko omawia zagadnienie sprawozdawczości księgowej i podaje zasady jej sporządzania.

Książka będzie pomocą dla pracowników działów księgowości zatrudnionych w przedsiębiorstwach przemysłowych.

A. Banasiński, M. J. Ziomek — **SPRAWOZDAWCZOŚĆ I STATYSTYKA UBEZPIECZENIOWA**. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 70.

Praca ujmuje w krótkim zarysie zasady ewidencji ubezpieczeń państwowych oraz podaje charakterystyczne cechy niektórych kierunków i metod analizy statystycznej prowadzonej dla potrzeb ubezpieczeniowych.

Zawarte w książce wiadomości powinny być wykorzystane przede wszystkim przez pracowników aparatu ubezpieczeń państwowych, mogą być również przydatne pracownikom działów gospodarki narodowej korzystającym z ubezpieczeń państwowych.

A. Mołchanow, L. Pierelman — **KREDYTOWANIE KRÓTKOTERMINOWE PRZEDSIĘBIORSTW BUDOWLANYCH**. Przełożył z jęz. rosyjskiego Janusz Fraszczyk. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 98.

Praca zawiera omówienie zagadnień dotyczących praktyki krótkoterminowego kredytowania przedsiębiorstw. Omawia właściwości przedsiębiorstw budowlanych oraz zasady krótkoterminowego kredytowania przedsiębiorstw wykonawstwa inwestycyjnego.

Omówione w książce zagadnienia z zakresu krótkoterminowego kredytowania przedsiębiorstw budowlano-montażowych zainteresują pracowników pionu

kredytowego banków finansujących inwestycje oraz pracowników finansów i księgowości przedsiębiorstw wykonawstwa inwestycyjnego.

Czesław Piasecki — **SPRZEDAŻ ARTYKUŁÓW METALOWYCH GOSPODARSTWA DOMOWEGO**. Poradnik sprzedawcy i kierownika sklepu z artykułami przemysłowymi. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 162.

„Poradnik” zawiera wiadomości z zakresu towaroznawstwa artykułów gospodarstwa domowego branży metalowej, omawia zasady organizacji i techniki handlu oraz zasady pracy sprzedawców i kierowników sklepów z artykułami metalowymi. Z uwagi na specyfikę artykułów metalowych „Poradnik” ma na celu zapoznanie czytelnika z towaroznawstwem tych artykułów, sposobami oceny jakości, zasadami przyjmowania i oznaczania towarów, wymogami technicznymi wyrobów metalowych, właściwą organizację miejsc pracy oraz rozmieszczeniem zapasu towarów w przeznaczonych na ten cel miejscach.

„Poradnik” pomoże sprzedawcom i kierownikom sklepów branży metalowej w uzupełnieniu wiadomości zawodowych.

Eugeniusz Gołowicz, Zbigniew Wyderko — **OCHRONA PRACY W PRZEMYSLE GASTRONOMICZNYM**. Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1955, s. 55.

Broszura traktuje o zagadnieniach z zakresu higieny i bezpieczeństwa pracy w przemyśle gastronomicznym. Omawia pomieszczenia, urządzenia, warunki higieniczno-sanitarne, odzież i sprzęt ochrony osobistej, choroby zawodowe oraz sposoby zapobiegania wypadkom.

Broszura powinna zainteresować kierownictwo i personel techniczny zakładów przemysłu gastronomicznego.

Zbiór opracowali J. Grzeszczyk, J. Majzels — **ŻYWIENIE ZBIOROWE** — Zbiór przepisów prawnych według stanu prawnego na dzień 1 grudnia 1954. Wydawnictwo Prawnicze, Warszawa 1955, str. 500.

Książka jest zbiorem przepisów prawnych z zakresu żywienia zbiorowego. Zawiera około 120 aktów normatywnych i wyciągów z aktów, które regulują następujące zagadnienia: właściwość administracji państwowej w dziedzinie żywienia zbiorowego, rodzaje i kategorie uspołecznionych zakładów żywienia zbiorowego, działalność oddziałów zaopatrzenia robotniczego, warunki uruchomienia zakładów żywienia zbiorowego, lokalizację, przepisy szczególne w zakresie gospodarki lokalowej, wyposażenie zakładów i inwestycje poza limitowe, planowanie, zaopatrzenie, produkcję, sprzedaż, ceny zakupu i sprzedaży, podatki i rejestrację podatkową, wykorzystanie odpadów, przepisy sanitarne, odpowiedzialność materialną pracowników, szkolenie, zatrudnienie, kontrolę i inspekcję w zakładach żywienia zbiorowego.

Zbiór przepisów prawnych będzie pomocą w pracy prezydiów rad narodowych, terenowych komisji planowania gospodarczego, jak i poszczególnych zakładów żywienia zbiorowego.

R. S. Liwszyc — **OCZIERKI PO RAZMIESZCZENIU PROMYSZLIENNOSTI SSSR** (Zarys zagadnień rozmieszczenia przemysłu ZSRR). Gospolitizdat, Moskwa — 1954, s. 360.

Pierwsza obszerniejsza monografia, poświęcona zagadnieniom rozmieszczenia przemysłu socjalistycznego. W pierwszym rozdziale autor daje ogólną charakterystykę rozmieszczenia przemysłu w ZSRR, a w 5 następnych omawia te zagadnienia w przekroju historycznym (okres kapitalizmu, lata wojny domowej i okres odbudowy, okres przedwojennych pięćdziesiątek, lata wielkiej wojny narodowej oraz okres czwartej i piątej pięćdziesiątki). Wielkie osiągnięcia uzyskane w Związku Radzieckim w dziedzinie rozmieszczenia przemysłu rozpatrywane są w ścisłym powiązaniu z konkretnymi zadaniami na każdym z omawianych etapów.

A. A. Santalow — **IMPERIALISTYCZESKAJA BOR'BA ZA ISTOCZNIKI SYRJA** (Imperialistyczna walka o źródła surowców). Wydawnictwo Akademii Nauk ZSRR, Moskwa — 1954, s. 586.

W pierwszych 4 rozdziałach monografii analizującej walkę wielkich monopolu imperialistycznych o bazy surowcowe oświetlone są ogólne problemy ekonomiczne, dotyczące surowców świata kapitalistycznego. W rozdziałach tych oraz w rozdziale piątym postawione są i rozpatrywane także niezmiernie ważne zagadnienia ekonomiczne, jak rola renty w uzyskaniu maksymalnych zysków przez monopole surowcowe, rola bezekwiwalentowej wymiany w ograbianiu słabo rozwiniętych krajów przez te monopole, odzwierciedlenie działania podstawowego prawa ekonomicznego współczesnego kapitalizmu w wykorzystaniu różnorodnych rodzajów zasobów energetycznych. W następnych pięciu rozdziałach (V — IX) omawiane są zagadnienia walki imperialistycznej o podział źródeł ważniejszych surowców mineralnych: ropy, surowców atomowych, rud żelaznych i nieżelaznych. Ostatni, dziesiąty rozdział poświęcony jest omówieniu walki imperialistycznej o sprawowanie kontroli nad produkcją kauczuku naturalnego i syntetycznego oraz sprawom handlu tymi surowcami na światowym rynku kapitalistycznym.

I. Stariczow — **ANALIZ WYPOŁNIENIJA PROIZWODSTWIENNOJ PROGRAMMY PROMYSZLIENNOGO PRIEDPRIJATIJA** (Analiza wykonania programu produkcyjnego przedsiębiorstwa przemysłowego). Gosfinizdat, Moskwa — 1954, str. 148.

Broszura stanowi krótki wykład o metodach stosowanych przy przeprowadzaniu analizy działalności przedsiębiorstwa przemysłowego. W szczególności omówione zostały zasady przeprowadzania analizy działalności w zakresie wykonania programu produkcyjnego (produkcji globalnej, towarowej, wykonania planu asortymentowego i jakościowego), przy przyjęciu za podstawę do obliczeń normo-godzin względnie innych jednostek umownych; wykonania planu zatrudnienia; wykonania planu w zakresie wykorzystania maszyn i urządzeń; wykonania planu zaopatrzenia materiałowego; wykonania planu opanowania nowych procesów technologicznych oraz organizacji zarządzania produkcją.

KONKURS

na najlepszą pracę omawiającą ekonomiczne skutki
wprowadzania i stosowania norm

I. CEL KONKURSU

Celem konkursu jest:

1. popularyzacja i propaganda normalizacji,
2. zebranie materiałów rzeczowych dotyczących ekonomicznych skutków norm,
3. zapoczątkowanie badań nad metodami określania skutków stosowania norm.

II. TREŚĆ PRACY KONKURSOWEJ

Ogólne omówienie stosowania norm w zakładzie. Ilość i zakres stosowanych norm. Analiza kosztów produkcji przed normalizacją oraz produkcji znormalizowanej. Omówienie wpływu normalizacji na koszty materiałowe, narzędzi i innych pomocy, koszty robocizny i kontroli. Omówienie ewentualnych kosztów opracowania normy i kosztów poniesionych wskutek zmian w organizacji, wyposażeniu i produkcji zakładu, spowodowanych wprowadzeniem normy. Analiza bezpośrednich efektów technicznych i ekonomicznych oraz pośredniego wpływu norm na inne odcinki życia gospodarczego.

Pozostawia się zupełną dowolność metod analizy (opisy, obliczenia, wykresy, zestawienie).

III. WARUNKI KONKURSU

1. Uczestnictwo w konkursie nie jest niczym ograniczone. Jest rzeczą pożądaną, aby w konkursie wypowiedzieli się, poza normalizatorami, pracownicy bezpośrednio zatrudnieni w produkcji w różnych specjalnościach, pracownicy kontroli technicznej, biur konstrukcyjnych, kalkulatorzy kosztów własnych, ekonomiści.

2. Pracę należy nadesłać w formie maszynopisu formatu A4 w objętości od 2 do 20 stron. Forma ujęcia dowolna — według uznania autora (artykuł, notatka, sprawozdanie).

IV. ORGANIZACJA KONKURSU

1. **Organizatorzy:** konkurs jest zorganizowany przez Polski Komitet Normalizacyjny i Naczelną Organizację Techniczną.

2. **Terminy:**

- a) prace konkursowe należy nadsyłać do dnia 15 października 1955 r.
- b) rozstrzygnięcie konkursu nastąpi w listopadzie 1955 r., wyniki konkursu ogłoszone będą w miesięczniku „Normalizacja” i w czasopiśmie branżowych NOT.

3. **Sposób oceny prac konkursowych:** Oceny prac konkursowych dokona jury powołane przez Polski Komitet Normalizacyjny i Naczelną Organizację Techniczną.

4. **Sposób nadsyłania prac.** Prace powinny być przesyłane w kopercie adresowanej jak następuje: Polski Komitet Normalizacyjny, Redakcja „Normalizacji”, Warszawa, ul. Świętokrzyska 20/22. „Konkurs na najlepszą pracę o ekonomicznych skutkach stosowania norm”.

Na odwrocie koperty powinno być podane godło wysyłającego pracę. W kopercie, obok pracy konkursowej podpisanej godłem, powinna znajdować się druga, zalakowana koperta zawierająca nazwisko i adres osoby zgłaszającej pracę.

V. NAGRODY

Ustalono następujące nagrody konkursowe:

- | | | | |
|---|-------|---|----------|
| 1 nagroda | I | — | zł 2.000 |
| 2 nagrody | II po | — | zł 1.500 |
| 3 nagrody | III „ | — | zł 1.000 |
| 5 wyróżnień w postaci rocznej bezpłatnej prenumeraty miesięcznika „Normalizacja”. | | | |

*Życie
Gospodarcze*