

*Życie
Gospodarcze*
Dwutygodnik

13

Rok X

10 lipca 1955 r.

Nr 13/240

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

T r e ś ć

Dalsza demokratyzacja planowania gospodarczego — Stanisław Markowski	529
O wskaźnikowym planowaniu zatrudnienia i funduszu płac — Mirosław Matuszewski	531
W sprawie poziomu technicznego nowych obrabiarek wprowadzanych do eksploatacji — Józef Kowalski	533
Niektóre problemy organizacyjne biur projektowych — Włodzimierz Konikowski	535

MATERIALY I PRZYCZYNKI

O filmie dokumentalnym — nie od strony ekranu — Anna Golde.	538
Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne dawniej i dziś — Marian Kamiński	541
Produkujemy artykuły z mas plastycznych — Michał Irzyk.	543
Więcej lepszych nart — Stanisław Hortyński	545
Problem kolejki sulejowskiej — Stanisław Berezowski	547
Poprzez badanie popytu CDT wpływa na produkcję — Jan Rybak.	548

WSPÓLPRACA NAUKI Z PRAKTYKĄ

Katedra rachunkowości WSE w Krakowie współpracuje z księgowymi — Kazimierz Sowa	550
--	-----

TRYBUNA RACJONALIZATORA

Jak powinny być wykorzystane wnioski zgłaszane na konferencję partyjno-ekonomiczną — Stanisław Piławski	553
--	-----

KORESPONDENCI „ŻYCIA GOSPODARCZEGO“ PISZA

Na przykładzie jednej umowy zakładowej — Tadeusz Krzyżewski.	556
Jak Poznańska Wyższa Szkoła Rolnicza pomaga rolnictwu — Mieczysław Piotrowski	557

Z POCZTY REDAKCYJNEJ

Kontynuujemy dyskusję na temat inżynier-ekonomista czy ekonomista.	559
---	-----

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH I BUDOWNICTWA SOCJALIZMU

Szerzej stosować tlen w wytapianiu stali — A. Leskow.	562
Najbliższe zadania gospodarcze NRD — (f)	564
Osiągnięcia gospodarcze KRLD — (S)	565

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Penetracja kapitału amerykańskiego do gospodarki angielskiej — (Stb).	567
Bilans płatniczy Austrii za rok 1954 — (h)	568

BIBLIOGRAFIA

Wydawnictwa książkowe

WYDAWCA: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze” Przedsiębiorstwo Państwowe Warszawa ul. Poznańska 14
REDAGUJE KOLEGIUM. Redakcja: Warszawa, ul. Koszykowa 54, tel. 8-63-92. Godz. przyjęć 8.30—9.30. — Warunki numeraty: rocznie 96 zł, półrocznie 48 zł, kwartalnie 24 zł, miesięcznie 8 zł. Prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze

Zaległe egzemplarze sprzedają sklepy Przedsiębiorstwa Sprzedaży Prasy Antykwarycznej „Ruch” w Warszawie ul. Wilejska 14 i Puławska 108. Poza Warszawę pisma dostarcza Biuro Wytykowe Przedsiębiorstwa Sprzedaży Antykwarycznej „Ruch”, ul. Puławska 108.

Zam. PWG. CP₁-P/CZ24/54. Podp do druku 9.VII.55 r. Druk uk. 11.VII.55 r. Nakł. 6391. Pap. druk. gazetowy 50 Ark. wyd. 6.8. Zakłady Graficzne Dom Słowa Polskiego, zam. nr 3717-C. Warszawa B-6-8335

Stanisław MARKOWSKI

Dalsza demokratyzacja planowania gospodarczego

ZGODNIE z uchwałami III Plenum KC PZPR, zalecającymi usprawnienie i ulepszenie dotychczasowych metod oraz form planowania gospodarczego, specjalna uchwała Rady Ministrów z dnia 11 czerwca oraz instrukcje Przewodniczącego PKPG wprowadziły szereg poważnych zmian w metodologii i trybie opracowania Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1956.

Zmiany te były konieczne, w ostatnich bowiem latach występowało szereg braków w organizacji i przebiegu prac związanych ze sporządzaniem narodowych planów gospodarczych. Braki te utrudniały poprawę jakości opracowania planów gospodarczych, jak również powodowały nieterminowy przebieg prac nad planem. W szczególności projekty planów sporządzane były na nadmiernie rozbudowanych formularzach, a tryb ich opracowania nie zapewniał należytych warunków dla rozwoju inicjatywy i samodzielności jednostek planujących. Zbytняя szczegółowość, jak również nawet pewne zbiurokratyzowanie planowania gospodarczego, były jednocześnie połączone ze zbyt późnym rozpoczynaniem prac nad projektem planu i w związku z tym wpływały na nieterminowy ich przebieg.

Jednocześnie w ostrej formie występował nadmierny i zbędny centralizm i biurokratyzm w dziedzinie planowania terenowego oraz w praktyce planowania produkcji rolnej.

Istniejący do roku 1955 system planowania w rolnictwie, polegający na udzielaniu szczegółowych wytycznych zespołom PGR, spółdzielniom produkcyjnym oraz terenowym radom narodowym w zakresie indywidualnej gospodarki chłopskiej, nie uwzględniał w wielu przypadkach miejscowych warunków i krępował inicjatywę oraz osłabiał odpowiedzialność poszczególnych gospodarstw i terenowych rad narodowych.

Dotychczasowe metody i formy planowania gospodarczego utrudniały należyte uwypuklenie roli rad narodowych, jako czynnika posiadającego zasadnicze znaczenie dla ustalania kierunków rozwoju gospodarki terenowej oraz dla maksymalnego wykrywania rezerw lokalnych i ich wykorzystania w celu szybszego i wszechstronniejszego rozwoju poszczególnych województw.

Ponadto nadmierny centralizm w kierowaniu gospodarką terenową, stosowany przez poszczególne

ministerstwa, ograniczał możliwości pobudzenia w szerokim zakresie inicjatywy władz terenowych. W konsekwencji i rady narodowe niejednokrotnie ograniczały się do ścisłego podporządkowania się wytycznym centralnym, a prace w zakresie planowania terenowego posiadały charakter jedynie formalny. Nie było więc odpowiednich warunków do rozwijania szerokiej inicjatywy władz terenowych w kierunku wszechstronnego wykorzystania, w oparciu o narodowe plany gospodarcze, lokalnych możliwości rozwojowych.

Wspomniana na wstępie uchwała Rady Ministrów ma na celu usunięcie wszystkich tych niedociągnięć przez wprowadzenie — w oparciu o doświadczenia radzieckie — szeregu doniosłych zmian do obowiązującej metody planowania gospodarczego.

Nastąpiło bardzo poważne ograniczenie ilości wzorów i zakresu wskaźników zawartych w projektach planów ministerstw i prezydiów wojewódzkich rad narodowych, przyczyniające się do znacznego zmniejszenia nadmiernej ilości czasu zużywanego dotychczas na prace planistyczne ze szkodą dla operatywnej działalności.

Zmiany, ograniczające szczegółowość formularzy planistycznych, poszły przede wszystkim w kierunku:

— wyeliminowania z projektów planów wskaźników nie posiadających istotnego znaczenia dla całości gospodarki narodowej,

— zrezygnowania z kwartalnego rozbicia wskaźników w tych przypadkach, w których ten podział nie ma praktycznego znaczenia z punktu widzenia potrzeb NPG,

— ograniczenia w formularzach wskaźników o charakterze techniczno-przeliczeniowym.

Równoległe do tych formalnych uproszczeń nastąpiło szereg zmian w metodzie planowania, zmierzających do rozszerzenia inicjatywy i zwiększenia samodzielności jednostek planujących.

W przeciwieństwie do lat ubiegłych, przyjęto obecnie zasadę, że ministerstwa i prezydium wojewódzkich rad narodowych, opracowujące plan na rok 1956, nie będą krępowane szczegółowymi wytycznymi, lecz otrzymają jedynie założenia w zakresie inwestycji, handlu zagranicznego, wydatków w budżecie central-

nym i w budżetach terenowych oraz zadania dla rolnictwa.

Najdalej idące zmiany w trybie i metodzie planowania nastąpiły w planowaniu produkcji rolnej oraz w planowaniu terenowym.

Dotychczasowa metoda obowiązująca w rolnictwie polegała na tym, że jednostki nadrzędne udzielały najniższym jednostkom planującym wskazania dotyczących nie tylko rozmiarów produkcji rolnej, lecz również i sposobów uzyskania tej produkcji (jak np. struktura zasiewów, zabiegi agrotechniczne itd.), nie dostosowanych niejednokrotnie do warunków miejscowych, utrudniających więc wprowadzenie racjonalnych plodozmianów oraz krępującą inicjatywę wykonawców.

Obecnie zadania planowe dla rolnictwa, uchwalane przez rząd i przekazywane jednostkom niższym, obejmować będą jedynie rozmiary dostaw podstawowych artykułów rolnych dla państwa oraz rozmiary zaopatrzenia rolnictwa w środki produkcji (maszyny, nawozy sztuczne), jak również wielkość prac POM.

W oparciu o te zadania planowanie produkcji rolnej będzie rozpoczynać się bezpośrednio w zespołach PGR, spółdzielniach produkcyjnych oraz prezydiach powiatowych rad narodowych w zakresie gospodarki chłopskiej. Jednostki te w czasie opracowywania planu będą związane jedynie rozmiarami dostaw dla państwa, przy zachowaniu całkowitej inicjatywy i swobody co do ustalenia sposobu realizacji tych zadań.

Plany podstawowych jednostek po zatwierdzeniu przez władze bezpośrednio nadrzędne (z wyjątkiem zespołów PGR, gdzie ostateczne zatwierdzenie nastąpi przez Ministra PGR), nabierają mocy obowiązującej z dniem 1 października. W ten sposób nowa metoda, polegająca na ograniczeniu do jednej fazy czynności związanych z opracowaniem przez jednostki najniższe planu produkcji rolnej, zezwoli na przeprowadzenie zasiewów ozimych już w oparciu o zatwierdzony program działania, w przeciwieństwie do dotychczasowej praktyki, gdy ostateczne zadania docierające w teren z poważnym opóźnieniem (w kwietniu, maju lub nawet i czerwcu), nie miały poważniejszego wpływu na wiosenne prace rolne.

W dotychczasowych zasadach planowania terenowego dokonano szeregu zmian i uproszczeń zmierzających do zapewnienia radom narodowym należytego wpływu na opracowywanie projektu planu w zakresie gospodarki terenowej.

Zmiany te zmierzają w szczególności do:

— zlikwidowania występujących w dotychczasowej praktyce tendencji centralizowania planowania terenowego,

— wydatnego ograniczenia zakresu założeń i wskaźników, ustalanych centralnie dla gospodarki terenowej,

— uproszczenia projektów planów wojewódzkich rad narodowych oraz znacznego zmniejszenia ilości wskaźników,

— szerokiego rozwinięcia inicjatywy rad narodowych, zwłaszcza w zakresie wykorzystywania rezerw lokalnych oraz analizowania kierunków rozwoju gospodarki terenowej w danym województwie,

— ścisłego przestrzegania zasady uzgadniania z prezydiami wojewódzkich rad narodowych zagadnień dotyczących gospodarki terenowej oraz odpowiedniego powiązania potrzeb terenu z zadaniami ogólnopaństwowymi.

Obecnie prezydium WRN przy opracowywaniu projektu planu będą związane jedynie limitami inwestycyjnymi (podzielonymi na resorty i niektóre gałęzie gospodarki narodowej) oraz zadaniami planowymi w zakresie rolnictwa, określającymi skup podstawowych artykułów rolnych oraz główne środki pomocy państwa dla rolnictwa na rok 1956.

Ponadto prezydium rad narodowych dla celów opracowywania planów będą otrzymywać od właściwych ministerstw orientacyjne wskaźniki wzrostu wydatków budżetów wojewódzkich oraz podstawowe wskaźniki do planów wojewódzkich.

Wskaźniki te, w przeciwieństwie do lat ubiegłych, nie będą stanowić szczegółowych, krępujących wytycznych, lecz zawierać będą jedynie wskazania co do środków stawianych ze źródeł centralnych do dyspozycji rad narodowych oraz omówienie kierunków polityki ogólnopaństwowej, których znajomość jest radom narodowym niezbędna dla właściwego opracowania projektów wojewódzkich planów gospodarczych.

Mimo że przy opracowywaniu projektów planów nie mogą być przekraczane rządowe założenia do planów wojewódzkich, nowa metodologia zapewnia prezydiom rad dużą swobodę w gospodarowaniu w granicach otrzymanych limitów, jak również daje możliwość zgłaszania wniosków, oczywiście szczegółowo umotywowanych, w sprawie zwiększenia środków ze źródeł centralnych, a w szczególności środków inwestycyjnych i budżetowych.

W szczególności prezydium rad narodowych otrzymają możliwość swobodnego dysponowania rezerwą inwestycyjną, wynoszącą około 10% całego limitu inwestycyjnego, którą będą mogły przeznaczać na cele uznane przez nie za szczególnie ważne i potrzebne dla dalszego rozwoju terenu. Również włókno, skóra, tarcica i wyroby hutnicze ustalone wskaźnikami resortowymi będą mogły być przeznaczane przez przemysł terenowy przede wszystkim na produkcję najbardziej potrzebnych ludności danego terenu wyrobów.

W celu jak najściślejszego związania planów z potrzebami terenu prezydium rad narodowych mają obowiązek oparcia projektów planów na rok 1956 na wnioskach i postulatach społeczeństwa, wynikających w szczególności z programu Frontu Narodowego, wnioskach stałych komisji rad narodowych oraz wnioskach i materiałach nadesłanych przez terenowe jednostki gospodarcze. Po raz pierwszy będą zgłaszane również wnioski do planów przez gromadzkie rady narodowe.

Reasumując dotychczasowe zmiany w metodzie opracowywania planów gospodarczych, należy stwierdzić, że ich myślą przewodnią jest dążenie do dalszej demokratyzacji planowania gospodarczego, drogą konsekwentnego zwalczania biurokratyzmu oraz nadmiernego centralizmu, jak również przez coraz większy udział i swobodną inicjatywę ludzi pracy, terenowych rad narodowych oraz najniższych jednostek planujących.

O wskaźnikowym planowaniu zatrudnienia i funduszu płac

W NUMERZE 10 „Życia Gospodarczego“ został zamieszczony artykuł Jana Frąckiewicza pt. „Z zagadnień planowania funduszu płac w przemyśle maszynowym“. W artykule tym autor omawia bardzo charakterystyczne przypadki, kiedy oparty na wartości produkcji wskaźnik wzrostu wydajności w zakładzie produkcyjnym nie jest proporcjonalny do wzrostu nakładów pracy potrzebnej do wykonania tej produkcji. Do najbardziej charakterystycznych przykładów należy „przechodzenie“ zakładu z surowców czy półfabrykatów „obcych“, tj. zakupywanych w innych zakładach, na wytwarzanie ich we własnym zakresie.

Poza tym zachodzą wypadki wprowadzania zmian do procesu technologicznego, które powodując zwiększenie pracochłonności danego wyrobu nie wpływają na podwyższenie ceny niezmiennej. Do takich zmian można zaliczyć podniesienie jakości produkcji lub wyższy stopień uszlachetnienia surowca. Nieuwzględnienie przez centralne zarządy przy ustalaniu wytycznych do planu zatrudnienia tego rodzaju zmian w procesie technologicznym świadczy o braku koordynacji między planistą-zatrudnieniowcem, a służbą zaopatrzenia i produkcją.

Wszystkie tego rodzaju fakty nie wpływają jednak w tak wysokim stopniu na zniekształcenie obrazu wzrostu wskaźnika wydajności, jak zmiany we wzajemnym kształtowaniu się wartości asortymentów w przedsiębiorstwach, czy też takich centralnych zarządach, w których zgrupowana jest produkcja wieloasortymentowa. I tu od razu musimy sobie powiedzieć, że ogólny wskaźnik wzrostu wydajności (poza wypadkami zmian w procesach technologicznych) spełnia swoje zadanie tylko w następujących przypadkach:

1) jeśli mamy do czynienia z zakładem lub nawet całym centralnym zarządem produkującym jeden asortyment wyrobów,

2) jeśli różne asortymenty mają jednakową linię rozwojową, to znaczy wzajemny stosunek ich produkcji pozostaje ciągle ten sam (w praktyce takie zjawiska prawie nie zachodzą),

3) jeśli ceny niezmiennie całkowicie odpowiadają pracochłonności danego wyrobu (co się coraz rzadziej zdarza).

Jeśli przypadki takie nie zachodzą, to ogólny wskaźnik wydajności jest fałszywy, a więc nie należy go stosować.

Tymczasem Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych dotychczas opierało się na ogólnym wskaźniku wydajności we wszystkich planach i analizach dotyczących całych centralnych zarządów mających wiele podległych przedsiębiorstw o różnym rodzaju produkcji, a więc przedsiębiorstw, w których wydajność pracy znacznie się między sobą różni. Zobaczmy, co z tego wynika. Weźmy dla przykładu

tylko dwa przedsiębiorstwa o różnej wydajności i różnej linii rozwoju na przestrzeni 2 lat.

Przykład I

Wyszczególnienie	produkcja (w tys. zł)		zatrudnienie		wydajność (w zł na 1 pracownika rocznie)		procentowy wskaźnik wzrostu lub spadku wydajności
	1954	1955	1954	1955	1954	1955	
przedsiębiorstwo A	1 000	2 000	100	220	10 000	9 091	90,9
przedsiębiorstwo B	1 000	500	1 000	600	1 000	833	83,3
Ogółem (globalny wskaźnik wydajności)	2 000	2 500	1 100	820	1 818	3 048	167,6

Przykład II

Wyszczególnienie	produkcja (w tys. zł)		zatrudnienie		wydajność (w zł na 1 pracownika rocznie)		procentowy wskaźnik wzrostu lub spadku wydajności
	1954	1955	1954	1955	1954	1955	
przedsiębiorstwo A	1 000	500	100	46	10 000	10 869	108,7
przedsiębiorstwo B	1 000	2 000	1 000	1 700	1 000	1 176	117,6
Ogółem	2 000	2 500	1 100	1 746	1 818	1 432	78,8

Z przykładów tych widać, że przy różnej wydajności przedsiębiorstw największy wpływ na ogólny wskaźnik wzrostu wydajności mają zmiany wzajemnego stosunku wartości produkcji, a nie wskaźniki osiągnięte przez poszczególne przedsiębiorstwa. A przecież przykłady te nie są całkowicie abstrakcyjne. Wykazana w nich różnica między wydajnością przedsiębiorstw A i B jest całkowicie realna.

Zastosowanie w obydwu przykładach ogólnego wskaźnika wzrostu wydajności przez Ministerstwo jest przysłowiowym „chowaniem głowy w piasek“. Te gałęzie przemysłu, które mają tendencję do powiększania asortymentów o dużej wydajności, są zdolne z kwartału na kwartał podnosić ogólną wydajność; nie wykorzystując limitu robotników z łatwością mogą przekraczać plany produkcji i w związku z tym pobierać wysokie premie zarówno za wykonanie planu produkcji, jak i za wykonanie planu wydajności (patrz przykład I). W odwrotnej sytuacji znajdują się natomiast te gałęzie przemysłu, od których gospodarka narodowa wymaga ciągłego powiększania produkcji asortymentów o niskiej wydajności (patrz przykład II). Centralne zarządy tych prze-

mysłów, po wykorzystaniu w podległych przedsiębiorstwach wszystkich możliwych na tym etapie rezerw w zatrudnieniu, narzucają im coraz wyższy, zwykle nieosiągalny wskaźnik wydajności, skazując je z góry na przekroczenie funduszu płac i nieotrzymywanie wskutek tego premii, mimo podnoszenia z miesiąca na miesiąc osobistej wydajności robotników. Działają to oczywiście bardzo zniechęcająco na całą załogę przedsiębiorstw, jak również na pracowników centralnego zarządu.

A czyja w tym wszystkim wina? Po prostu wadliwej metodologii przyjętej przez Ministerstwo dla planowania zatrudnienia.

W tych warunkach wydaje się konieczne zrewidowanie metod obliczania wskaźnika wydajności w takim kierunku, aby wskaźnik ten pomagał w planowaniu zatrudnienia, a nie wypaczał obrazu działalności całej gałęzi przemysłu, co z kolei pociąga za sobą niekorzystne konsekwencje. Nieleżałoby zatem do obliczania wskaźników wzrostu wydajności, osiągniętego lub planowanego przez te gałęzie przemysłu, które posiadają przedsiębiorstwa o różnej wydajności (ze względu na różny asortyment), stosować średnią ważoną wskaźników wydajności poszczególnych przedsiębiorstw przyjmując w charakterze współczynnika liczbę robotników, którzy w tym okresie wpływają na wzrost tej wydajności.

A więc dla przykładu I należy wykonać następujące działania:

przedsiębiorstwo A:	220 rob. × 90,1% = 19 822
przedsiębiorstwo B:	660 rob. × 83,3% = 49 980
razem	820 rob. 69 802
	69 802 : 820 = 85,1%

Dla przykładu II: -

przedsiębiorstwo A:	46 rob. × 108,7% = 5 000
przedsiębiorstwo B:	1 700 rob. × 117,6% = 199 920
razem	1 746 rob. 204 920
	204 920 : 1 746 = 117,4%

Otrzymane tą drogą wskaźniki procentowe prawidłowo obrazują osiągniętą w ramach obu przedsiębiorstw wydajność pracy i powinny być podstawą do budowania planu zatrudnienia i określania średniej płacy.

Podobny błąd popełnia Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych przy analizie wykonania funduszu płac, sprowadzając całe zagadnienie do następującego rachunku:

Plan funduszu płac	fundusz płac skorygowany wskutek wykonania planu produkcji w 110%	fundusz płac wykonany	przekroczenie
tys. zł. 100	110	120	10

Z obliczenia tego wynika, że fundusz płac w jednym miesiącu został przekroczony o 10 tys. zł. Z tego rodzaju przekroczeń kierownicy działów zatrudnienia centralnych zarządów muszą się co miesiąc „ tłumaczyć ” przed Departamentem Zatrudnienia i Płac Ministerstwa. Tymczasem przekroczenie to może być po prostu spowodowane przez różne kształtowanie się produkcji w poszczególnych przedsiębiorstwach. Wystarczy, ażeby zakłady o małej wydaj-

ności (np. przy ręcznym urobku surowca), a więc z wysokim w stosunku do wartości produkcji funduszem płac podjęły np. 1-majowe zobowiązanie i wykonały plan produkcji w 130% (czego nie mogą uczynić zakłady zmechanizowane o ograniczonej wydajności maszyn), a automatycznie następuje globalne przekroczenie funduszu płac, mimo zaoszczędzenia tego funduszu przez poszczególne przedsiębiorstwa.

Zobaczmy to na przykładzie.

	produkcja (w tys. zł)			fundusz płac (w tys. zł)			oszczędność (+) / przekroczenie (-)
	plan	wykonanie	%	plano-wany	skory-gowa-ny	wyko-nany	
przedsiębiorstwo A	1 000	1 300	130	100,0	130,0	125,0	+ 5,0
przedsiębiorstwo B	1 000	1 000	100	10,0	10,0	9,8	+ 2,0
Ogółem	2 000	2 300	115	110,0	126,5	134,8	- 8,3

A oto inny przykład. W przedsiębiorstwach następuje przekroczenie funduszu, natomiast liczby ogólne wykazują oszczędność. Przyjmijmy, że w przedsiębiorstwie A miały miejsce awarie natury atmosferycznej, co zmusiło robotników do pracy w godzinach nadliczbowych, natomiast w przedsiębiorstwie B wykonano przedterminowo średni remont maszyn, co pozwoliło wprawdzie wykonać plan produkcji w 140%, ale pochłonęło wiele roboczogodzin, co również wpłynęło na przekroczenie funduszu płac.

	produkcja (w tys. zł)			fundusz płac (w tys. zł)			oszczędność (+) / przekroczenie (-)
	plan	wykonanie	%	plano-wany	skory-gowa-ny	wyko-nany	
przedsiębiorstwo A	1000	1000	100	100,0	100,0	105,0	-5,0
przedsiębiorstwo B	1000	1400	140	10,0	14,0	15,0	-1,0
Ogółem	2000	2400	120	110,0	132,0	120,0	+12,0

Z przykładów tych wynika, że metoda korygowania ogólnego funduszu płac o ogólny procent wykonania planu produkcji jest błędem matematycznym, ponieważ nie równa się to sumie skorygowanych funduszy płac przedsiębiorstw. A więc wniosek jest prosty: należy brać za podstawę sumę skorygowanych funduszy przedsiębiorstw oraz fundusz płac wykonany. Różnica tych dwóch sum da nam faktyczny wynik osiągnięty przez przedsiębiorstwa.

Podobne błędy w planowaniu zatrudnienia i funduszu płac, związane z wadliwą metodą ustalania wskaźników przy przeprowadzaniu analizy działalności przedsiębiorstw i centralnych zarządów przemysłu, występują niewątpliwie i w innych gałęziach produkcji. Sprawa ta wymaga pilnego uregulowania. Dlatego też jest rzeczą konieczną, aby tym zagadnieniem zajęły się odpowiednie departamenty PKPG wprowadzając niezbędne zmiany do obowiązującej obecnie metody planowania.

W sprawie poziomu technicznego nowych obrabiarek wprowadzanych do eksploatacji

NIE ULEGA wątpliwości, że konieczność intensyfikacji produkcji i rozszerzenia eksportu oznacza w pierwszym rzędzie konieczność coraz szybszego nasylenia naszego przemysłu najbardziej nowoczesnymi maszynami. Jest to szczególnie ważne w stosunku do obrabiarek, które są podstawą wytwarzania wszelkich środków produkcji, zarówno dla przemysłu ciężkiego, jak i dla przemysłu produkującego przedmioty spożycia.

Nasylenie przemysłu najbardziej nowoczesnymi maszynami następuje w zasadzie trzema drogami: przez własne projektowanie i produkcję, przez produkcję w oparciu o importowaną dokumentację i wreszcie — przez import maszyn.

Żeby w sposób właściwy ustalić długofalowe plany produkcji oraz importu, należy przede wszystkim ustalić, jakim cechom odpowiadać powinny najbardziej nowoczesne maszyny i urządzenia lub też ściślej — jakie maszyny w danej ściśle określonej grupie procesów technologicznych (lub maszyn), są najbardziej nowoczesne. Konkretna odpowiedź na te pytania (która powinna być opracowana przez odpowiednie instytuty naukowo-badawcze) umożliwia dopiero właściwą ocenę zarówno naszych możliwości produkcyjnych, jak i możliwości importu. Trzeba jednak stwierdzić, że nie zawsze taki tryb jest stosowany, co często powoduje niewłaściwe ustawienie planów biur konstrukcyjnych, a w konsekwencji hamuje tempo rozwoju przemysłu.

Typowe, dotychczas stosowane określenie nowoczesności danej maszyny sprowadza się zazwyczaj do porównania szeregu jednostek tego samego rodzaju. Spośród wszystkich istniejących maszyn danego rodzaju najbardziej nowoczesną jest oczywiście ta, która przede wszystkim jest najbardziej wydajna. Zaś z dwóch maszyn tego samego rodzaju i o tej samej wydajności — najbardziej nowoczesną będzie ta, która — przy innych równych warunkach — jest najbardziej żywotna w sensie fizycznym (tj. wykonana z lepszego materiału, posiadająca lepszy obieg smarujący itp.) i najłatwiejsza do obsługi.

Takie określenie nowoczesności jest słuszne, ale tylko wtedy, gdy stoimy przed wyborem jednej z istniejących maszyn danego rodzaju. Chodzi jednak przede wszystkim o to, żeby dokonanie wyboru odpowiedniego typu obrabiarki wynikało z uwzględnienia przodującej technologii, żeby samo określenie rodzaju porównywanych maszyn wynikało z wymagań przodującej techniki. Można bowiem zastosować w produkcji najbardziej nowoczesną tokarkę produkcyjną, nie wnosząc żadnych istotnych zmian technologicznych, a więc — nie otrzymując istotnych efektów ekonomicznych.

Dla przykładu. Tokarka produkcyjna szybkoobrotowa jest bardziej nowoczesna od zwykłej typowej tokarki produkcyjnej normalnego typu. Ale spośród szybkoobrotowych tokarek produkcyjnych najnowocześniejszą będzie tokarka z elektronicznym sterowaniem. Ale i ta jednak obrabiarka, ze względu na

właściwe sobie przeznaczenie technologiczne i uzyskiwany efekt ekonomiczny, musi w niektórych wypadkach ustąpić wobec 6-wrzecionowego pionowego półautomatu tokarskiego, który dla obróbki, 6 sztuk wymaga tyle czasu, co zwykła tokarka dla jednej operacji przy 1 sztuce. Wykonując w zasadzie te same operacje co zwykła produkcyjna tokarka, obrabiarka ta w istotny sposób różni się od wszystkich tokarek i można ją właściwie zaliczyć do grupy karuzelówek.

Przykład ten wskazuje na to, że pojęcie nowoczesności danej maszyny musi wynikać przede wszystkim z analizy technicznej i ekonomicznej oraz oceny właściwych procesów technologicznych, a dopiero w następnej fazie — z porównania maszyn danego rodzaju — w tym wypadku różnych 6-wrzecionowych półautomatów pionowych (typu Boullard). W ten sposób łamiemy istniejące jeszcze przestarzałe tradycje i otwieramy drogę dla maszyn nowego rodzaju. Tak więc, w istocie rzeczy, sprawa polega na tym, aby kryterium nowoczesności znaleźć w pierwszej fazie nie przez porównanie kilku jednostek danego rodzaju, ale jednostek różnego rodzaju (różnych grup) o podobnym przeznaczeniu technologicznym, względnie o różnym przeznaczeniu technologicznym, jeżeli istnieją możliwości unowocześnienia technologii produkcji. Te — zdawałoby się — oczywiste prawdy bardzo często nie są brane pod uwagę. I to też powoduje, że słuszny postulat budowania i stosowania najbardziej nowoczesnych maszyn w praktyce często się zniekształca.

Co oznaczają te zniekształcenia? Jakie skutki powoduje ograniczanie się do porównywania kilku jednostek tego samego rodzaju?

Weźmy typowy przykład. Normalny, przeciętny okres budowania nowej maszyny — od opracowania założeń projektowych do wyprodukowania pierwszej serii, wynosi od 3 do 5 lat (wchodzą tu takie etapy, jak: opracowanie założeń, opracowanie projektu wstępnego, technicznego, roboczego, wykonanie prototypu, badanie prototypu, ewentualne zmiany w konstrukcji, wreszcie produkcja seryjna). Cykl ten jest — z niewielkimi odchyleniami — jednakowy we wszystkich krajach uprzemysłowionych. Przyjmując nawet, że do naszych biur konstrukcyjnych szybko docierają informacje o istniejących na rynkach zagranicznych nowych maszynach i że na tej podstawie natychmiast rozpoczyna się projektowanie, cykl ten przedłuża się o dalsze 3—5 lat, tj. o okres budowy takiej nowej maszyny za granicą. W ten sposób wyprodukowana u nas maszyna ma już 6—10 lat „starości”, przy czym w praktyce okres ten jest jeszcze dłuższy.

Cóż to oznacza? Oznacza to, że w tym samym czasie, kiedy projektujemy maszynę opartą o stare wzory, tracimy z pola widzenia prace badawcze i konstruktorskie prowadzone w kraju i za granicą. Jeżeli ponadto uwzględnimy czas, który mija aż zakłady zostaną zaopatrzone w projektowane przez nas

obrabiarki, musimy stwierdzić, że niektóre zakłady otrzymują wprawdzie maszyny nowe, ale o 8—12 letniej „starości”. Tak wygląda sprawa w rzeczywistości. Stąd wniosek, że wyprawdzanie charakterystyki projektowanej maszyny z podobieństwa do innych maszyn nie gwarantuje nowoczesności. Okres 10—12 lat, to okres niezmiernie szybkiego rozwoju techniki, szczególnie w dziedzinie budowy maszyn.

Czy należy więc w przypadkach gdy mamy zamiar wyprodukować maszynę, którą za granicą już się produkuje — rozpocząć od projektowania? Jasne, że w zasadzie nie należy. Niemniej jednak tak właśnie bardzo często postępujemy. Przykładem tego może służyć wiele obrabiarek uniwersalnych dawno produkowanych w wielu innych krajach, dla których opracowano u nas założenia projektowe i które umieszczone zostały lub mają wejść do odpowiednich działów planu rozwoju techniki w przemyśle maszynowym.

Stan ten wypływa z wielu przyczyn. Ale najważniejszą z nich jest niedostateczne rozeznanie naszych potrzeb. I tym właśnie tłumaczy się również to, że z zaprojektowanych obrabiarek większość nosi uniwersalny charakter. Tym też tłumaczyć należy fakt, że nie produkuje się i nie stosuje szeregu ważnych wybitnie nowoczesnych maszyn, które za granicą są już od dawna produkowane. Tak więc nie produkujemy: szeregu typów jednowrzecionowych automatów ciężkich, automatów 4- i 6-wrzecionowych, pionowych 6- i 8-wrzecionowych półautomatów tokarskich, tokarek z elektronowym sterowaniem, elektrycznych frezarko-tokarek, współrzędnościowych precyzyjnych wiertarko-frezarek typu „SIP” itp.

Trudności importowe (poza słabym rozeznaniem naszych potrzeb) powodują, że maszyny te znajdują się w naszym przemyśle zaledwie w pojedynczych egzemplarzach, mimo nieporównanie większych możliwości ich zastosowania. Trzeba też w tym miejscu podkreślić, że brak krajowej produkcji tych maszyn nie stwarza najlepszych możliwości dla naszego eksportu.

Z drugiej strony, możliwości naszych biur konstrukcyjnych są ciągle niezmiernie ograniczone. A więc określając dla nich zadania należy mieć maksymalne przeświadczenie, że zadania te są najlepiej określone. Jak wykazuje jednak praktyka, w tej dziedzinie dużo jeszcze jest do zrobienia.

Wszystkie te przesłanki nasuwają nieodparcie wniosek, że import dokumentacji technicznej jest daleko tańszy niż własne projektowanie, a ponadto przyspiesza cykl unowocześnienia naszego przemysłu i zwiększenia jego zdolności produkcyjnej.

Import dokumentacji technicznej w rozszerzonej skali, szczególnie dla uniwersalnych obrabiarek, jest tym bardziej niezbędny, że — ze względu na niedostateczne rozeznanie potrzeb przemysłu — ciągle nie nadąża jeszcze za rzeczywistym wzrostem sił wytwórczych. Import ten jest szczególnie niski, jeżeli chodzi o obrabiarki.

Rozszerzenie importu dokumentacji technicznej przede wszystkim z ZSRR i Czechosłowacji, które produkują bodaj wszystkie najnowocześniejsze maszyny, pozwoli, poza adaptacją bardziej nowoczesnych procesów technologicznych, znacznie lepiej określić zadania dla biur projektowych; nie tylko w sensie adaptacji importowanej dokumentacji, ale

również w dziedzinie rozwijania własnej oryginalnej myśli twórczej.

Jakie więc zadania pozostaną dla naszych biur konstrukcyjnych? Przede wszystkim projektowanie obrabiarek specjalnych. A należy podkreślić, że zwiększenie zakresu stosowania obrabiarek specjalnych (dostosowanych do ściśle określonych operacji) jest obecnie jedną z podstawowych tendencji zarówno w budowie maszyn, jak i w technologii — szczególnie dla produkcji wielkoseryjnej i masowej.

Jest to zjawisko zrozumiałe, ponieważ znajdujemy się w fazie nieustannego rozwoju produkcji potokowej, coraz bardziej wyspecjalizowanej. W przeciwieństwie zaś do tej tendencji widać u nas wyraźne dążenie do dalszego stosowania obrabiarek uniwersalnych i to nawet tam, gdzie można je zastąpić specjalnymi. Toteż nieodpartą konsekwencją tego dążenia jest fakt, że obrabiarek specjalnych jest u nas bardzo mało.

W konkluzji możemy zatem stwierdzić, że określenie zadania dla biura konstrukcyjnego powinno wynikać z uwzględnienia następujących czynników:

perspektywy utrzymania danego rodzaju produkcji w określonych zakładach, które trzeba wyposażyć w nowe maszyny;

przybliżonego okresu projektowania i wyprodukowania w kraju maszyn niezbędnych dla produkcji tych zakładów;

przybliżonego okresu sprowadzenia dokumentacji (drogą importu) oraz wyprodukowania na jej podstawie niezbędnych maszyn;

możliwości importu gotowych maszyn.

Jeżeli pierwszy z tych czynników jest trudny do określenia, trzeba zorientować się na obrabiarki uniwersalne. W tym wypadku (upraszczając nieco zagadnienie) musimy określić, co potrwa dłużej: czy sprowadzenie dokumentacji czy wykonanie własnego projektu. Te czynniki niemal zawsze dadzą się określić. Jeżeli natomiast profil produkcyjny zakładu może być w dalszej perspektywie ściśle określony, to należałoby raczej nastawić się na wyposażenie zakładu w obrabiarki specjalne, które lepiej i ekonomiczniej spełnią postawione zadania. Należy mieć przekonanie, że stosowanie wymienionych zasad szybko wyrugowałoby z naszych biur konstrukcyjnych wykonywanie projektów obrabiarek uniwersalnych.

Ale jak określić rodzaj, typy i parametry potrzebnych obrabiarek, niezależnie od tego, czy zaimportujemy dokumentację, czy też wykonamy własne projekty?

Jest rzeczą skądinąd oczywistą, że projektując obrabiarkę, a przede wszystkim — opracowując założenia do jej konstrukcji, należy przede wszystkim konkretnie określić, jakie części (pod względem wielkości, konfiguracji i materiału) będzie się na niej obrabiać i jakie zastosuje się narzędzia. I tu spotykamy się z dziwną na pozór niespodzianką. Obecnie opracowywane założenia oraz projekty wstępne dla wielu obrabiarek nic absolutnie na ten temat nie mówią. Jest to oczywiście wynikiem niedostatecznego rozeznania potrzeb. I stąd też wypływa uniwersalność projektowanych obrabiarek. Ale z drugiej strony, projektowanie bez oparcia się o konkretne elementy powoduje, że parametry projektowanej obrabiarki muszą w zasadzie być kopią podobnych innych obrabiarek, szczególnie zagranicznych. Bo na jakiej innej podstawie parametry te

ustalić? Tutaj też tkwi źródło faktu, że w danej dziedzinie utrzymujemy się w stanie względnego zaoferowania. (Pomijamy przy tym kwestię wykorzystania wszystkich możliwości obrabiarek uniwersalnych; absolutna większość z nich jest niedostatecznie wykorzystana pod względem technologicznym, ponieważ rodzaj wykonywanych przez nie operacji jest zawsze węższy od ich możliwości założonych w konstrukcji). Przeciwnie, zagadnienie polega na tym, żeby nie tylko dojść do poziomu przodujących państw, ale poziom ten przekroczyć. I to nawet wtedy, gdy będziemy zmuszeni do projektowania obrabiarek uniwersalnych.

Scharakteryzowany tutaj stan rzeczy ma również swoje źródło w takim mniej więcej rozumowaniu, często stosowanym w praktyce: jeżeli wiemy, że udział takich a takich to obrabiarek w całym parku maszynowym w USA wynosi tyle to, we Francji tyle itd., to możemy powiedzieć, że u nas powinien on orientacyjnie wynosić tyle to procent. Gdy już w ten prymitywny sposób ustaliliśmy poziom produkcji, bierzemy się do projektowania np. automatu ϕ 25. Dlaczego ta wielkość? Bo ten typ jest względnie prosty i jego konstrukcję nasi konstruktorzy potrafią opanować. I oto mamy przykład woluntaryzmu czyściej wody.

Nie wymaga chyba głębszego uzasadnienia stwierdzenie, że całe to rozumowanie nie wytrzymuje krytyki. Przeciwnie, trzeba doprowadzić, do tego, aby założenia projektowe były dostatecznie i wszechstronnie umotywowane. Tymczasem w praktyce daje się zaobserwować charakterystyczne zjawisko, że techniczno - ekonomiczne uzasadnienie celowości budowy danej obrabiarki przeważnie — i to nie tylko w licznych założeniach projektowych, lecz nawet w projektach wstępnych — zawiera dosłownie nie więcej niż dwa, trzy zdania. Wydaje się, że taki stan rzeczy jest niedopuszczalny.

Określenie potrzeb maszynowych dla zakładów w większości przypadków opiera się na wielkości potrzeb produkcyjnych, a ściślej mówiąc, na wielkości przewidywanej produkcji. Zadaniem opracowań technologicznych jest dostosowanie procesów technologicznych do istniejących maszyn i narzędzi; gdy nie jest to możliwe, następuje dążenie do dodatkowego wyposażenia zakładu w maszynę nowego rodzaju czy typu. Zdarzają się też przypadki, że za-

klady zamawiają i instalują bardzo nowoczesne maszyny, ale w praktyce okazuje się, że maszyny te są bądź wcale, bądź w minimalnym stopniu wykorzystywane. Wynika to przede wszystkim z nieprzeprowadzenia analizy techniczno - ekonomicznej przed podjęciem decyzji o sprowadzeniu maszyny.

Planowe dążenie do zwiększenia wydajności pracy przy jednoczesnym zmniejszeniu nakładów i wysiłku fizycznego powinno spowodować planowe unowocześnianie parku maszynowego. Oznacza to z kolei konieczność wytypowania niezbędnych nowoczesnych maszyn, w oparciu o dokładnie opracowane procesy technologiczne i obliczenia ekonomiczne. W odróżnieniu jednak od tych opracowań procesów technologicznych, których zadaniem jest dostosowanie technologii do rzeczywistych warunków, zakłady powinny posiadać również technologię wybiegającą naprzód, technologię perspektywiczną. Dopiero te bowiem opracowania mogą dać właściwe pojęcie o rzeczywistych potrzebach. Taki system powinien bezwzględnie obowiązywać we wszystkich większych zakładach.

Wnioski z tak opracowanych procesów technologicznych byłyby oczywiście w dużym stopniu ważne i dla mniejszych przedsiębiorstw, które nie mają możliwości odpowiedniego opracowania technologii perspektywicznej.

Ale czy te dane wyjściowe są dostateczne do określenia konieczności zaprojektowania nowej maszyny?

Oczywiście, że nie. Przemawiają one tylko za koniecznością wprowadzenia do eksploatacji nowej konstrukcji. Żeby określić konieczność projektowania, po ustaleniu — na podstawie technologii perspektywicznej potrzeb w zakresie unowocześnienia — trzeba poznać możliwości importu.

Poruszone tutaj zagadnienia nie są w tej chwili przez żadną instytucję w Polsce kompleksowo analizowane, a to jest właśnie główną przyczyną braku prawidłowych opracowań perspektywicznych w dziedzinie produkcji obrabiarek, co oczywiście wpływa również ujemnie na rozwój innych gałęzi produkcji. Dla uzdrowienia tego stanu konieczna jest koordynacja spraw dotyczących konstrukcji nowoczesnych narzędzi pracy w jednym organie, który powinien być określony przez centralną instytucję planującą — Państwową Komisję Planowania Gospodarczego.

Włodzimierz KONIKOWSKI

Niektóre problemy organizacyjne biur projektowych

POWSTANIE w 1948 roku państwowych biur projektowych oznaczało nie tylko objęcie zasadami gospodarki planowej dziedziny projektodawczej, ale i taką przebudowę dotychczasowych form pracy technicznej, która pozwoliłaby na pełne obsłużenie rosnących zadań inwestycyjnych. W miejsce dotychczasowego systemu chałupniczego wprowadzono organizację opartą na zespołowości i współpracy wielu fachowców, co gwarantowało osiągnięcie postulowanych zamierzeń.

Jako pierwsze utworzono Centralne Biuro Projektów Architektonicznych i Budowlanych dla obsłużenia budownictwa ogólnego oraz Biuro Projektów przy Zakładzie Osiedli Robotniczych (ZOR) dla budownictwa mieszkaniowego, przy czym to ostatnie zreorganizowane zostało w 1951 r. w szereg odrębnych przedsiębiorstw nadzorowanych przez Centralny Zarząd Biur Projektowych Budownictwa Miejskiego. Odpowiednia uchwała przewidywała również organizowanie biur przez niektóre resorty dla obsłużenia

specjalnych zadań wynikających ze specyfiki tych resortów.

W następnych latach nastąpił bardzo duży wzrost biur projektowych i dziś notujemy szeroki ich wachlarz przy ponad 20 ministerstwach — od największych, zorganizowanych przy ministerstwach: Budownictwa Miast i Osiedli, Budownictwa Przemysłowego i Gospodarki Komunalnej, do niewielkich stosunkowo jednostek istniejących przy ministerstwach: Przemysłu Materiałów Budowlanych, Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, Skupu, Zdrowia, Leśnictwa. Wydaje się, że w niektórych przypadkach tak duży rozrost branżowych biur projektowych poddyktowany był nie tyle przewidzianymi specjalnymi zadaniami, ile chęcią lepszego zabezpieczenia dokumentacji dla potrzeb inwestycji resortu.

Pomimo tak dużego wzrostu potencjału produkcyjnego biur projektowych nadal istnieją poważne trudności w pełnym i — co ważniejsze — terminowym zaopatrzeniu budownictwa w dokumentację, przy czym koszty opracowania jej przekraczają często kilkukrotnie dopuszczalne limity.

Przy występujących trudnościach w zaopatrzeniu inwestorów w dokumentację, można równocześnie zaobserwować stale przekraczanie przez biura projektowe, i to nieraz w wysokim stopniu, planów produkcyjnych.

Jest to jednak przekraczanie w stosunku do programu produkcyjnego w ujęciu wartościowym, wynikającego z planowanego odsetka kwot inwestycyjnych przeznaczonego na dokumentację, konieczną dla zabezpieczenia potrzeb bieżącego roku oraz częściowo lat przyszłych.

Gorzej jest natomiast z wypełnieniem rzeczowym. Program rzeczowy konkretyzuje się np. w budownictwie miejskim bardzo późno, poza tym inwestorzy nie mają dostatecznego rozeznania inwestycji lat przyszłych, umożliwiającego zlecenie dokumentacji.

Fakt, że biura projektowe będące pod naciskiem potrzeb wynikających z realizowanego planu inwestycyjnego obsługują w dużym stopniu inwestycje roku bieżącego, pociąga za sobą bardzo poważne konsekwencje. Każde bowiem opóźnienie wynikające z winy biura, inwestora lub z innych różnorodnych przyczyn wywołuje poważne perturbacje przy realizacji inwestycji.

Postulowane przez biura projektowe przejście na obsługę zadań przyszłościowych, poza przypadkami wyjątkowymi, wydaje się być w pełni uzasadnione, tym bardziej, że można znaleźć rezerwy pozwalające na stopniowe wyprzedzenie bieżących potrzeb.

Częstokroć opóźnienia w dostarczaniu dokumentacji mają swe podłoże w niewłaściwej strukturze zatrudnienia biura, co powoduje niewłaściwą ocenę jego mocy produkcyjnej, a w dalszej konsekwencji — ustalanie nierealnych terminów.

Organizacyjnie pion produkcyjny biura składa się z pracowni jedno- lub wielobranżowych, tych ostatnich utworzonych ze współpracujących ze sobą zespołów, np. architektonicznego, konstrukcyjnego, sanitarnego, elektrycznego, kosztorysowego, organizacji placu budowy itp., przy czym obsada personalna tych biur nie jest utrzymana w odpowiedniej proporcji. Toteż zdarza się, że biuro ustala termin dostarczenia dokumentacji opierając się na istniejących rezerwach w branży architektonicznej, tymczasem zaś niedostateczna obsada branż instalacyj-

cyjnych nie pozwala na dostarczenie w terminie całości dokumentacji.

Mówiąc o strukturze zatrudnienia nie należy zapominać o przekroju kwalifikacyjnym pracowników produkcyjnych biura. Obecny stan w wielu biurach, gdzie stosunek projektantów do pomocy technicznej (asystenci, kreślarze) wynosi nawet mniej niż 1:1, powinien być zmieniony. Zmiana w kierunku zwiększenia liczebności pomocy technicznej oznaczałaby nie tylko zmniejszenie kosztów własnych biur projektowych, ale podniosłaby również potencjał produkcyjny przy równoczesnych możliwościach przesunięcia części wysokokwalifikowanego personelu technicznego do przedsiębiorstw budowlanych.

Zagadnieniem trudnym i specjalnym jest sprawa wynagradzania pracowników produkcyjnych.

W pierwszym okresie po powstaniu biur projektowych wprowadzono system akordowy, oparty na normach pracochłonności dla poszczególnych opracowań. Przybliżony charakter tych norm, wynikający z niemożności uściślenia indywidualnego wysiłku twórczego przy opracowaniu dokumentacji oraz możliwość dość dowolnej interpretacji przy stosowaniu dodatkowych współczynników trudnościowych powodowały niejednokrotnie rażące dysproporcje w wynagrodzeniach.

W roku 1952 nastąpiło przejście z dotychczasowego systemu wynagradzania na system czasowo-premiowy pozostawiając akord w zasadzie jedynie dla prac koncepcyjnych. System czasowo-premiowy wprowadził podział wynagrodzenia na część stałą (płace zasadnicze) oraz premie przyznawane z tytułu terminowości, jakości, oszczędności w projektowaniu oraz stosowania elementów typowych. Utrzymano dotychczasowe normy w postaci wyznaczonych dla poszczególnych prac godzin normatywnych, przy czym istniały w zasadzie nieograniczone przepisami możliwości pracy w godzinach nadliczbowych.

Złe warunki lokalowe biur projektowych i możliwość pracy w godzinach nadliczbowych poza biurem, kontrola oparta nie o godziny faktycznie przepracowane, lecz o godziny normatywne — spowodowały wysoki odsetek godzin nadliczbowych sięgający w 1953 r. w niektórych biurach ponad 30% godzin normalnych wszystkich pracowników produkcyjnych biura. Fakty te musiały nasuwać poważne zastrzeżenia co do realności przepracowanych godzin nadliczbowych, a nawet w wypadku ich zgodności z rzeczywistością stan taki był sprzeczny z przepisami ustawodawstwa pracy.

Z dniem 1 sierpnia 1954 roku weszło w życie nowe zarządzenie Przewodniczącego PKPG wnoszące zmiany w dotychczasowych zasadach wynagradzania. Zarządzenie to, obok systemu czasowo-premiowego dla prac koncepcyjnych, utrzymuje w biurach projektowych również system akordowy, jednakże w zasadzie tylko w odniesieniu do prac technicznych wykonywanych przez pomoc techniczną i kreślarzy.

Struktura zarobków uległa zmianie poprzez zwiększenie udziału płacy stałej przy zmniejszeniu udziału premii. W myśl nowych przepisów premia złożona jest również z 4 składników przyznawanych z tytułu terminowości, jakości, oszczędności i typowości, zastrzeżono jednakże rygory w tworzeniu i wykorzystywaniu funduszy na pokrycie wynagrodzenia z tytułu poszczególnych składników premii. Nie wolno np.

dokonywać przerzutów funduszków pomiędzy poszczególnymi składnikami.

Premie są przyznawane indywidualnie i uznawo przez dyrektora biura, jednakże w związku z wynikami osiągniętymi przez zespół. Istotnym momentem postulowanym przez zarządzenie jest odejście od dotychczasowych norm. Terminy powinny być wyznaczane na podstawie umów zawartych z inwestorem, w oparciu o indywidualne możliwości projektanta, przy czym istniejące normy traktować należy tylko jako materiał pomocniczy. Ilość godzin nadliczbowych ograniczono do ogólnie dopuszczalnej normy 100 godzin na 1 pracownika rocznie, a przekroczenie tego limitu możliwe jest tylko w wyjątkowych przypadkach za zgodą właściwego ministra. Biura projektowe zostały zobowiązane do ścisłej kontroli pracy w godzinach nadliczbowych. Wzmocniona została też kontrola bankowa w zakresie funduszu płac.

Omawiając zagadnienie płac nie należy zapominać o związanym z nim ważnym czynnikiem — o wydajności, która jest również jednym z najważniejszych wskaźników obecnego systemu planowania.

W ciągu minionych lat corocznie przy ustalaniu planów produkcyjnych zakładało się stopniowy wzrost wydajności. Trzeba krytycznie stwierdzić, że egzekwowania wyznaczonego biurom wskaźnika kierownictwo dokonywało w sposób mechaniczny bez głębszej analizy, procentowo zaostrzając istniejące normy, bez względu na istniejące w nich nieścisłości, które tą drogą można by usunąć.

Równocześnie nie opierano się skutecznie tendencjom ze strony projektantów idącym w kierunku nadmiernego rozszerzania zakresu problematyki opracowań, czy też stosowania dodatkowych współczynników podrażających wartość dokumentacji i w konsekwencji obniżających zakładany wzrost wydajności. Niezrozumienie i niedocenywanie wskaźnika wydajności, zwłaszcza obecnie przy zasadzie indywidualnego wyznaczania terminów, nadal powoduje, poza trudnościami w opracowywaniu zadań produkcyjnych dla poszczególnych pracowników, występowanie zjawiska wykonywania planu produkcyjnego kosztem podrożenia dokumentacji. Nie bez znaczenia są tu także niedostateczne kwalifikacje personelu techniczno-usługowego.

Wprowadzenie nowego systemu płac napotkało na poważne trudności wynikające z niedostatecznego przygotowania biur projektowych oraz opóźnienia w prowadzeniu instrukcji regulujących przyznawanie premii z tytułu osiągniętych oszczędności i za stosowanie elementów typowych.

Słuszne w swoich założeniach nowe zasady wynagradzania wymagają jednak pewnych uproszczeń pozwalających na zmniejszenie pracochłonności niektórych rozliczeń. Obecnie, ażeby np. wyliczyć średnie wynagrodzenie za 1 dzień efektywnie nieprzepracowany, trzeba kolejno wyliczać średnie dane z wynagrodzenia zasadniczego, z godzin nadliczbowych, z premii z tytułu poszczególnych 4 składników, i to za okres 3 miesięcy.

Oddzielnego omówienia wymaga sprawa stosunków z inwestorami. Biura projektowe są przedsiębiorstwami na rozrachunku gospodarczym, przy czym współpraca z inwestorami układa się na płaszczyźnie podobnej do stosunków przedsiębiorstw budowlano-montażowych. Po otrzymaniu zlecenia biuro projektowe sporządza umowę, która po podpisaniu przez inwestora podlega notyfikacji bankowej.

Kwoty na opłacanie dokumentacji przewidziane są jako oddzielny składnik w poszczególnych tytułach inwestycyjnych. Trudności w ustaleniu ostatecznej wartości dokumentacji, wycenionej częściowo w oparciu o cennik, częściowo zaś — o normy pracochłonności, powodują, że do pierwotnej umowy załącza się szereg porozumień dodatkowych zmniejszających lub — co zdarza się częściej — zwiększających pierwotną wycenę. W tych warunkach u inwestorów posiadających większą ilość tytułów powstaje częstokroć sytuacja braku limitów na dokumentację dla jednych tytułów przy równoczesnym niewykorzystaniu ich dla innych.

Nie należy zapominać, że te i inne kłopoty inwestora w zabezpieczeniu finansowego pokrycia kosztów dokumentacji absorbują również biura projektowe, które starając się zabezpieczyć wykorzystanie swojej mocy produkcyjnej zużywają sporo czasu i energii na interwencje w tych sprawach. O skali tego problemu niech świadczy fakt, że na koniec I kwartału br. Centralny Zarząd Biur Projektowych Budownictwa Miejskiego miał ze swoim głównym inwestorem — Centralnym Zarządem Budowy Miast i Osiedli ZOR tylko 26% zawartych i notyfikowanych umów na rok bieżący.

Sprawa stosunków z inwestorem wymaga więc uproszczenia. Uproszczenie może pójść w kierunku tworzenia jednego tytułu przeznaczanego na dokumentację techniczną, zniesienia notyfikacji i zmniejszenia pracochłonności rozliczeń. W świetle opublikowanej ostatnio uchwały Prezydium Rządu z dnia 29 kwietnia br. w sprawie wzmocnienia dyscypliny inwestycyjnej można całkowicie obarczyć inwestorów odpowiedzialnością za finansowe zabezpieczenie udzielanych zleceń. Nadchodzący plan 5-letni stawia przed biurami projektowymi duże żądania. Biura projektowe mają przygotować dokumentację dla budownictwa uprzemysłowionego, dostarczyć dokumentację typową i powtarzalną dla znacznie większej ilości budów oraz wykonać taniej i więcej normalnej dokumentacji.

Niejednokrotnie omawiano już problemy techniczne, związane z realizacją tych zadań. Niemniej trudne są problemy organizacyjne. Fakt, że stan personelu pozaprodukcyjnego w niektórych biurach projektowych sięga 40% ilości pracowników produkcyjnych, nasuwa wiele do myślenia.

Sprawa usprawnienia pracy biur projektowych jest dotychczas otwartą, a miarą tego zagadnienia jest fakt powołania ostatnio specjalnej komisji z udziałem przedstawicieli PKPG i zainteresowanych ministerstw, która niewątpliwie wskaże drogi przełamania istniejących trudności.

O filmie dokumentalnym — nie od strony ekranu

W OGÓLNEJ opinii utarło się przeświadczenie, że we wszystkich dziedzinach sztuki istnieje wyraźne rozgraniczenie między działalnością artystyczną i towarzyszącą jej stroną organizacyjno-gospodarczą. Ta ostatnia bywa zazwyczaj traktowana drugoplanowo, często z lekceważeniem, a nawet z niechęcią. To przeświadczenie uwarunkowane jest z jednej strony wysoką rangą, jakiej udzielamy każdej dziedzinie sztuki, z drugiej — trudnością stosowania obiektywnych, wymiernych kryteriów oceny „produktu” artystycznego. Dlatego też takie pojęcia, jak „ekonomiczna gospodarka”, „planowość i rytmiczność produkcji” itp. uważane bywają za nieodłącznie związane z przemysłem, rolnictwem czy handlem, a nie mające wiele wspólnego ze sztuką teatralną czy filmem.

Nic też dziwnego, że projekt zwołania konferencji partyjno-ekonomicznej w Wytwórni Filmów Dokumentalnych spotkał się wśród filmowców z przyjęciem dość niechętnym. Początkowo uważano, że zagadnienia ekonomiczne lub techniczne w ogólnej ocenie działalności Wytwórni grają rolę marginesową i stoją w luźnym związku z artystycznym poziomem produkowanych filmów. Okres przygotowań do konferencji, liczne wypowiedzi krytyczne i wnioski kolektywu spowodowały, że zainteresowanie stroną ekonomiczno-techniczną działalności Wytwórni stało się powszechniejsze, a jej związek z zagadnieniami artystycznymi jest coraz bardziej doceniany.

Jakie główne wnioski wynikają z przedkonferencyjnych wypowiedzi kolektywu, jakie zasadnicze niedociągnięcia w pracy Wytwórni dają się zauważyć?

Pierwsze, to brak właściwej dyscypliny finansowej, brak sumiennej analizy i rzetelnego planowania kosztów, brak gospodarskiego podejścia do pracy.

Drugie, to chaotyczność i nierytmiczność pracy, brak lub nieprzestrzeganie harmonogramów i planów i to zarówno w działach programowych, realizatorskich, jak i technicznych.

Spróbujmy przyjrzeć się bliżej tym sprawom.

Na pierwszy rzut oka mogłoby się wydawać, że planowanie produkcyjne i finansowe działalności Wytwórni jest bez zarzutu i Wytwórnia pracuje w oparciu o plan generalny przewidujący realizację określonej liczby pozycji, jak filmy długo-, średnio-, krótkometrażowe, kronika, periodyki, opracowania zagraniczne itp. Wytwórnia pracuje według kosztorysu generalnego i to pracuje z zyskiem ponadplanowym.

W rzeczywistości sprawa przedstawia się nieco inaczej: ponadplanowe zyski wynikają faktycznie nie z ekonomicznej gospodarki Wytwórni, ale ze sztucznego, nie odpowiadającego realnym warunkom planowania kosztów „na wyrost”. Jak znaczne rezerwy finansowe zawierają kosztorysy generalne wskazują wskaźniki ich wykonania za ubiegłe lata: i tak w roku 1952 poniesiono zaledwie 77,5% przewidzianych kosztów, w roku 1953 — 82,6%, także w roku ubiegłym na wszystkich niemal odcinkach działalności Wytwórni wskaźniki wykonania kosztorysu kształtowały się poniżej planu.

Jeśli wziąć pod uwagę, że produkcja Wytwórni zbywana jest nie według rzeczywistych nakładów, ale

według sum planowanego kosztorysu, stanie się jasne, że ponadplanowe zyski są wynikiem nierealnego planowania, a niewiele mają wspólnego z oszczędnym gospodarowaniem.

Weźmy przykład konkretny. Przy realizacji filmu p. t. „Gdzieś w brzeskim powiecie” zaplanowano 600 metrów ekranowych, podczas gdy w rzeczywistości z powodu zmiany koncepcji realizatorskiej młodego, niedoświadczonego reżysera wykonano 311, używając do tego celu o ponad 4 tysiące metrów bieżących taśmy mniej, niż to było projektowane. Ponieważ jednak wartość filmu obliczana jest według kosztorysu, więc — rzecz jasna — fakt ten traktowany jest jako „ponadplanowy zysk”, chociaż z zyskiem niewiele ma wspólnego.

Jakie są źródła takiego stanu rzeczy, dlaczego możliwe są takie wypadki? Żeby wyjaśnić tę sprawę, trzeba przyjrzeć się bliżej systemowi płac i premii. Za sporządzenie i realizację kosztorysu odpowiedzialny jest kierownik produkcji oraz reżyser. Kierownik produkcji otrzymuje wynagrodzenie stałe oraz ryczałt związany z produkcją wynoszący 100% podczas pracy w terenie i 75% przy pracy w atelier. Reżyser otrzymuje wynagrodzenie zależnie od liczby aktów w filmie, zaś premię — wyłącznie za jakość.

Tak więc, ani kierownik produkcji, ani reżyser nie są materialnie zainteresowani w tym, żeby planować oszczędnie, żeby obniżyć koszty produkcji. Przeciwnie, wygodniej jest planować koszty „na wyrost”, żeby po wykonaniu filmu wykazać się ponadplanową oszczędnością. Jest rzeczą jasną, że ten system premiowania nie stwarza bodźców w kierunku ekonomicznego gospodarowania i rzeczywistej obniżki kosztów. Nic też dziwnego, że w większości przypadków kosztorysy poszczególnych filmów sporządzane są bez gospodarskiej troski o oszczędność, zawierają nadmierne, nieuzasadnione rezerwy i nie brane są poważnie pod uwagę.

Za dowód służyć może fakt, że w ubiegłym roku w zakresie produkcji filmów kolorowych wykonano 76,8% kosztorysu generalnego, a bywały filmy, w których koszty kształtowały się na poziomie 65% kosztorysu. Podobne przykłady przytoczyć można także ze wszystkich innych dziedzin działalności Wytwórni.

Temu stanowi rzeczy sprzyja w znacznym stopniu niedostateczna kontrola Wytwórni nad finansową stroną działalności ekipy realizatorskiej. Komisja kosztorysowa złożona na ogół z pracowników administracyjnych Wytwórni, zatwierdzająca przedstawione plany finansowe, nie jest do tego należycie przygotowana, a ponadto zbyt łatwo poddaje się koncepcjom realizatorów, którzy motywują je względami artystycznymi, troską o jakość itp.

Brak właściwego planowania finansowego zauważyć można nie tylko przy realizacji filmów dokumentalnych, w których ściśle ujęcie kosztów jest utrudnione specyfiką pracy, zależnością od wielu czynników przypadkowych, odrębnością artystyczną każdego filmu itp.; widoczny jest on także w zakresie produkcji periodyków, które ze względu na powtarzający się charakter pracy są znacznie łatwiejsze od analizy i planowego opracowania. Tak jest np. w przypadku

kroniki filmowej, w której brak dotąd analizy kosztów poszczególnych tematów, brak jasnego obrazu stanu finansowego, co powoduje, że trudno byłoby stwierdzić, dlaczego koszt jednej kroniki wykazuje tendencję wzrostu, czy opłaca się utrzymywanie poza stolicą baz terenowych itp.

Istniejący chaos w dziedzinie planowania finansowego obejmuje także wydziały pomocnicze wytwórni: laboratorium, wydział obróbki techniki dźwięku, montażownię itd. Tu szczególnie dotkliwie daje się odczuć brak właściwej sprawozdawczości, nie pozwalający na ocenę stopnia wykorzystania poszczególnych wydziałów i stworzenie sobie jasnego obrazu, jaką drogą najlepiej usprawnić ich pracę.

Mówiąc o dyscyplinie finansowej Wytwórni trzeba zdać sobie sprawę z warunków obiektywnych, które utrudniają wprowadzenie określonych ram planowania ekonomicznego podobnych do tych, jakie stosowane są w przemyśle. Specyfika produkcji artystycznej wymaga, by każdy reżyser lub kierownik produkcji miał pełną swobodę działania i nie był nadmiernie ograniczany przez czynniki administracyjne. Nie chodzi więc o wprowadzenie czysto formalnej kontroli kosztorysów, która — jak to już niejednokrotnie miało miejsce — sprowadzałaby się do mechanicznego obcinania preliminowanych sum bez uwzględniania wymagań artystycznych i specyfiki dzieła; chodzi o stworzenie takich warunków, żeby w ramach tych wymagań gospodarować ekonomicznie, żeby realizator filmu rozumiał i doceniał to zagadnienie, żeby był zainteresowany w systematycznej obniżce kosztów.

Na tym odcinku rola konferencji może stać się decydującą.

Obok chaosu finansowego, drugim zasadniczym niedociągnięciem w pracy Wytwórni jest nierytmiczność, dorywczość pracy, żywiołowość. I tu trzeba od razu podkreślić, że specyfika pracy filmowej, uzależnienie realizatorów od aktualnych wydarzeń, od możliwości współpracy z artystami i współrealizatorami spoza Wytwórni, od pogody itp. — utrudnia wszelkie sztywne układanie planów i harmonogramów.

Jeśli mówimy jednak o istniejącej nierytmiczności pracy, to myślimy o niedociągnięciach wykraczających poza trudności obiektywne, myślimy o takim stanie rzeczy, w którym z bezplanowości, z dorywczości pracy uczyniono niemal zasadę.

Weźmy kilka przykładów.

Redakcja programowa filmów dokumentalnych zrealizowała w roku ubiegłym zaledwie 15% planu tematycznego. Na skutek tego wysunięte na pierwszy plan zagadnienia polityczne czy społeczne, że wymienimy choćby sprawy wsi, nie znalazły właściwego odbicia w filmie dokumentalnym. Nie inaczej przedstawia się sytuacja w redakcji programowej kroniki filmowej, której praca żywo przypomina akcję straży pożarnej, mobilizującej się od wypadku do wypadku. Brak tu odpowiednich planów roboczych, nawet w zakresie periodyków i opracowań zagranicznych, które przecież w znacznie mniejszym stopniu uzależnione są od wymienionych trudności obiektywnych.

Obraz chaosu i nierytmiczności pracy, jaki zaobserwować można w wielu dziedzinach filmu dokumentalnego, żywo przypomina znany i często opisywany analogiczny stan w niektórych zakładach przemysłowych. Oto np. opracowania periodyczne, które powinny ukazywać się w pierwszych dniach miesiąca, z reguły pojawiają się w ostatnich; tak np. miesięcznik „Prze-

gląd Sportowy“ w pierwszym kwartale br. ukazał się kolejno: 28 stycznia, 28 lutego, 29 marca; dwumiesięcznik „Kronika Młodzieżowa“ — 28 lutego, kwartalnik „Wieś“ — 30 marca, a opracowanie „W kraju socjalizmu“ — 31 stycznia i 31 marca. Wszystkie tegoroczne opracowania zagraniczne ukazały się w ostatnich dekadach, między dwudziestym a trzydziestym każdego miesiąca. Nie należy się temu dziwić, trzeba bowiem uwzględnić, że premia od wykonania planu uzależniona jest od wykonania planów miesięcznych, a okres sprawozdawczy kończy się właśnie w końcu miesiąca. Tak więc niezależnie od czynników obiektywnych — pogody itp., dziwnym zbiegiem okoliczności zakończenie okresu realizacji większości filmów przypada na trzecią dekadę. W roku ubiegłym np. na 28 zrealizowanych filmów tylko 1 zakończono w pierwszej dekadzie, 8 — w drugiej, zaś aż 19 — w trzeciej. Podobnie rzecz się ma w bieżącym roku; w pierwszym kwartale zaledwie 1 film ukończono w pierwszej dekadzie.

Innym dowodem dekadowej nierytmiczności pracy Wytwórni może być fakt, że w styczniu br. asystenci reżyserów nie mieli ani jednego pleneru, z 8 kierowników zdjęć — tylko 3 było w tym czasie zajętych, asystenci operatorów spędzali w plenerze przeciętnie zaledwie 9 dni, a pomocnicy operatorów — 6 dni.

Jest rzeczą jasną, że ten obraz nie jest przypadkowy, że nie tylko trudności obiektywne są powodem nierytmiczności i dorywczości w pracy Wytwórni.

Chaos panujący w dziale programowym i odbieganie od harmonogramów ze strony ekip realizatorskich w znacznej mierze ujemnie wpływa na pracę innych działów Wytwórni. Nerwowa, napięta atmosfera pracy nie sprzyja doksztalceniu młodej kadry realizatorskiej. Brak planowej opieki nad młodymi absolwentami szkół filmowych, brak ustalonej formy współpracy z uczelniami, brak właściwego szkolenia powoduje, że wielu młodych filmowców przez całe lata nie może przystąpić do realizacji filmów, bądź też tworzy filmy skazane na niepowodzenie. Tak powstają nieudane filmy, że wymienimy choćby „Podhale“, „Czerwony Zyrydów“ czy „PGR — Ursynów“, przyczyniające się dodatkowo do zwiększenia ogólnych kosztów Wytwórni; w ubiegłym roku z tego tytułu zapisano na straty blisko 200 tysięcy złotych.

Chaotyczna praca redakcji uniemożliwia także planową działalność głównego dyspozytora. W dyspozytorni leży co prawda plan tygodniowy, nie jest on jednak traktowany wiążąco i zlecenia rzadko pokrywają się z pozycjami planu. Na skutek tego praca dyspozytora daleka jest od normalnej, systematycznej akcji.

Najpoważniejszy może i najbardziej dotkliwy wpływ nierytmiczności i bezplanowości pracy zaobserwować można na działalności technicznych wydziałów pomocniczych. Weźmy dla przykładu wydział obróbki taśmy (laboratorium). W Wytwórni panuje pogląd, że obróbka laboratoryjna stanowi wąskie gardło produkcji. Tymczasem według wypowiedzi samych pracowników istnieje możliwość zwiększenia przepustowości laboratorium o kilkadziesiąt procent. Pracująca tam maszyna „Hauston“ do wywoływania negatywu obrazu i negatywu dźwięku mogłaby pracować znacznie wydajniej, gdyby miała choć w przybliżeniu ustalony plan pracy, a nie była stale przestawiana — na skutek przypadkowych zleceń — kolejno od wywoływania obrazu do wywoływania dźwięków, co kosztuje

każdorazowo półtorej godziny czasu dla ustawienia maszyny.

Maszyna „Ponorka“ do wykonywania kopii mogłaby zwiększyć swą wydajność o około 30%, gdyby zlecenia na kopiowanie przychodziły nie „kawalkami“, ale planowo w całości, gdyby zdjęcia do kopiowania były właściwie typowane przez reżyserów.

Dalsze zwiększenie przepustowości wydziału obróbki taśmy można by uzyskać przez zdjęcie z niego obowiązku przeprowadzania korekty wywoływanych negatywów przez zmianę czasu wywoływania; byłoby to możliwe, gdyby operatorzy przestrzegali odpowiednich norm przy wykonywaniu zdjęć, używali właściwej taśmy itp.

Podobne możliwości zwiększenia przepustowości istnieją także w innych działach Wytwórni. Tak np. w dziale techniki dźwięku planowe zgłaszanie zleceń, właściwe sformułowanie ich danych, dokładne określenie czasu wykonania pozwoliłoby na zwiększenie produkcji o kilkadziesiąt procent.

Wprowadzenie planu, przestrzeganie warunków technicznych, wzajemna ścisła współpraca przyczyniłaby się także do usunięcia kontrowersji między wydziałem obróbki taśmy i działem techniki dźwięku; jak dotąd oba działy zrzucają winę za zły dźwięk naszych filmów jeden na drugiego: dział techniki dźwięku, który jest w posiadaniu najnowocześniejszej aparatury magnetycznej, przypisuje tę winę wydziałowi obróbki taśmy twierdząc, że źródło jej leży w niewłaściwym systemie obróbki taśmy i nieprzestrzeganiu warunków wywoływania; w wydziale obróbki taśmy natomiast panuje pogląd, że technicy dźwięku po prostu podają niewłaściwe warunki wywoływania taśmy dźwiękowej. Trudno ustalić po czyjej stronie leży wina. W rzeczywistości nerwowa atmosfera pracy w obu wydziałach uniemożliwia rozwijanie należytej między nimi współpracy.

Nielepiej przedstawia się sytuacja w dziale montażowym Wytwórni. I tu zaobserwować można pracę nierytmiczną, zrywami, bez planu. Dla przykładu podamy, że w pierwszym kwartale br. plan montażowni obejmował 8 800 godzin, w tym 8 050 godzin na pracę produkcyjną tzn. na montaż materiału wywołanego w laboratorium oraz 750 godzin na porządkowanie filmoteki, co jest zajęciem ubocznym.

Tymczasem wykonanie planu objęło zaledwie 7 100 godzin pracy produkcyjnej, a aż 1 770 — dodatkowej przy filmotece. Liczby te dowodzą, że montażownia nie otrzymywała planowo materiału bieżącego do obróbki. Materiał dostarczany nieplanowo obrabiany był w godzinach nadliczbowych, czego wynikiem jest pokazna liczba 940 przepracowanych godzin poza normalnymi godzinami pracy.

Nie trzeba dodawać, że ten ogólnie przyjęty system pracy żywiłowej i nierytmicznej w znacznej mierze odbija się na poziomie technologii stosowanej w Wytwórni oraz powoduje brak w pełni opracowanych przepisów technologicznych i niewłaściwe ich stosowanie.

Od lat rządząca w działalności wydziałów technicznych zasada: byle jak najszybciej zrealizować zlecenie — zrodziła niechęć i opory w stosunku do wszelkich akcji długofalowych, zakrojonych na szeroką skalę, chociaż nie dających natychmiastowych efektów; zrodziła także kult „starych praktyków“, którzy normy i przepisy „mają w palcach“. Z tych to powodów wszelkie próby uporządkowania technologii produkcji,

wprowadzenia udoskonaleń technicznych itp. spotykają się z krytyką i wrogością.

Dla przykładu można podać, że w Wytwórni brak jest ustalenia takich podstawowych rzeczy, jak opracowanie technologii obróbki taśmy barwnej 4-warstwowej, taśmy dźwiękowej itd., brak jest instrukcji dla operatorów co do mierzenia światła, brak opracowania odpowiednich warunków technicznych odbioru niektórych typów taśmy itp.

W Wytwórni daje się poważnie odczuć zły stan maszyn, sprzętu i taboru samochodowego. Tymczasem plany remontów zostały wprowadzone dopiero od niedawna, poprzednio zaś praktykowane były prawie wyłącznie dorywcze naprawy. Istniejące plany remontowe nie są w większości przypadków przestrzegane; tak np. w kwietniu nie oddano do przeglądu maszyn „Hauston“ i „Ponorka“, w styczniu na 59 planowanych usług remontowych wykonano tylko 49 i w lutym — na 54 tylko 48, w marcu — na 74 tylko 53. Samochody w wielu przypadkach również nie są we właściwym czasie oddawane do remontu; tak np. w kwietniu zamiast planowanych 42 przeglądów dokonano zaledwie 24.

Chaos i bezplanowość w pracy Wytwórni znajduje swe odbicie także w gospodarce materiałowej i magazynowej.

Opracowywanie zamówień przez poszczególne działy jest w większości przypadków niewłaściwe i nieprzemyślane. Do dziś dnia stoją np. w montażowni nieprzydatne stoły, bez potrzeby zamówione pompy porcelanowe itp.

Inny przykład: wydział techniki dźwięku zapotrzebował w ubiegłym roku głośniki i wzmacniacze, ale odpowiednie zamówienie Nr 24/54 było tak niedokładnie sprecyzowane, że Centrala Handlowa zażądała wyjaśnień, nim dostarczono tych wyjaśnień, skończył się rok.

Brak właściwego planu operacyjnego, krótki okres przygotowawczy do filmu powoduje, że w wielu wypadkach braknie czasu na zakupienie odpowiednich towarów w hucie i trzeba na gwałt nabywać je detalicznie, oczywiście po wyższych cenach. Taki przypadek miał niedawno miejsce przy realizacji filmu „Pogotowie Tatrzańskie“, kiedy to na krótko przed rozpoczęciem pracy zakupiono w detalu narty, buty oraz parafinę, której dostateczne ilości leżały zresztą w magazynie Wytwórni.

Przytoczyliśmy szereg przykładów niedociągnięć, chaosu i żywiłowości w pracy Wytwórni. Jest rzeczą oczywistą, że niedociągnięcia te, jakkolwiek natury administracyjno-gospodarczej, nie mogą nie wpływać na całokształt działalności Wytwórni, a także na jej działalność artystyczną. Z drugiej strony, rozwiązania palących kwestii ekonomicznych lub finansowych nie można oczekiwać tylko od strony pracowników administracyjnych lub technicznych Wytwórni; dlatego wydaje się konieczne, by dla podniesienia poziomu pracy Wytwórni zmobilizować cały kolektyw, zarówno artystyczno-programowy, jak i administracyjno-techniczny. Tylko w harmonijnej, ścisłej i systematycznej współpracy wszystkich pracowników Wytwórni uda się osiągnąć „złoty środek“ między uzasadnionymi wymaganiami artystycznymi reżyserów, aktorów i programowców oraz rację gospodarczo-techniczną, reprezentowaną przez aparat administracyjny i techniczny.

Pierwsze kroki w tym kierunku uczynione zostały w trakcie przygotowań do konferencji partyjno-ekonomicznej i na wstępnej naradzie w Wytwórni. Wydaje się jednak, że kroki te mają charakter fragmentaryczny, są oderwane od tła i nie obejmują całości tak poważnego zagadnienia.

Wydaje się, że należałoby godzić przede wszystkim w zakorzenione jeszcze gdzieś niewłaściwe poglądy, niesłuszne zasady, fałszywe założenia, że na przykład działalności artystycznej nie można

ująć w plany i kosztorysy, że koncepcja reżysera musi być zrealizowana bez względu na cenę, że proces obróbki taśmy nie powinien być normowany itp.

Biorąc to wszystko pod uwagę należałoby życzyć Wytwórni, aby dalsze przygotowania do konferencji partyjno-ekonomicznej poszły po drodze uogólnienia tych wniosków i wypowiedzi, które wpłynęły dotychczas, aby z obrazu utworzonego na ich podstawie wysnuć właściwe wytyczne dla przeprowadzenia zmiany stylu pracy w przyszłości. *Anna Golde*

Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne dawniej i dziś

POWOJENNA historia Tarchomińskich Zakładów Farmaceutycznych, to charakterystyczny wycinek drogi, którą przeszła w ciągu minionego dziesięciolecia nasza gospodarka narodowa.

Firma „Ludwik Spiess i Syn Sp. Akc.“ — taką nazwę nosiła przed wojną fabryka farmaceutyczna, na gruncie której rozbudowały się Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne — produkowała przede wszystkim ocet, który przynosił pieniądze, i to wcale duże pieniądze. Następnie — specyfiki farmaceutyczne. Różnorodność produkowanych leków była nawet większa niż dziś, jednakże produkcja ta sprowadzała się przeważnie do konfekcjonowania, tj. ampułkowania, tabletkowania itp. leków wytwarzanych w Niemczech i Francji. Przedwojenny Tarchomin — to zakład typowo kapitalistyczny, nastawiony wyłącznie na jak największy zysk kosztem wyzysku siły roboczej. Pomieszczenia i urządzenia produkcyjne były prymitywne.

Pod koniec wojny w 1945 roku, z dawnego „spieśsowskiego“ Tarchomina pozostało niewiele. Większość budynków uległa zniszczeniu w czasie działań wojennych. Okupant cofając się rabował urządzenia i maszyny, a czego nie zdążył wywieźć — niszczył. Robotnikom Tarchomina udało się w tych pamiętnych dniach uratować kotły parowe, które hitlerowcy chcieli zniszczyć, nakazując je opróżnić z wody i rozpaścić pod nimi ogień.

Już w styczniu 1945 roku, w tych pozornie „martwych“ pozostałościach fabryki zaczyna budzić się życie. Entuzjazm pionierów z załogi Tarchomina sprawił, że pierwsze miesiące 1945 roku przynoszą pierwszą produkcję — ocet, maść przeciwświerzbowa i kilka innych leków galenowych.

Trudne były początki. Trzeba było zabezpieczyć przed doszczętnym zniszczeniem resztki ocalałych maszyn. Brak było surowców. Niełatwo było chodzić z owym octem, od którego rozpoczęto produkcję po wyzwoleniu, po wsiach i wymieniać go na żywność.

Trzyletni plan odbudowy był dla Tarchomina okresem przełomowym. Poza odbudową zakładu ze zniszczeń wojennych, zapada decyzja rządu — Tarchomin ma stać się wytwórnią polskiej penicyliny.

Urządzeń do produkcji penicyliny miały dostarczyć w ramach dostaw UNRRA kraje zachodnie Europy. Jednakże radość była przedwczesna. Nadeszły wprowadzić nowe urządzenia, ale niekompletne. Odmowa sprzedaży brakujących części była właśnie jedną z form nacisku amerykańskiego na młode państwo ludowe.

Wówczas penicyliną zajęli się nasi naukowcy, inżynierowie i robotnicy. Doświadczeń, nieudanych prób, niepowodzeń nikt nie jest w stanie zliczyć.

W tej walce powstawały kadry inżynierów i robotników — przyszłych kierowników produkcji, mistrzów i aparatowych. O ciężkich zmaganiach o polską penicylinę dużo mogliby opowiedzieć: mgr Liedtke — obecny kierownik wydziału penicyliny i ob. Fluksik, który w tym okresie kierował brygadą montażową, a obecnie jest kierownikiem oddziału dozoru mechanicznego w wydziale penicyliny i o którym nie bez słuszności mówi się, że zna całą aparaturę jak „własną kieszeń“.

Dnia 22 lipca 1949 roku, w piątą rocznicę wyzwolenia, uruchomiona została, wspólnym wysiłkiem polskich naukowców, inżynierów i robotników, produkcja penicyliny — leku, bez którego trudno sobie wyobrazić współczesne leczenie.

Zadania planu 6-letniego, obok dalszego zwiększenia produkcji penicyliny, unowocześnienia metod i poprawy jakości, koncentrowały się głównie na rozwoju w Tarchominie wielkiej syntezy środków leczniczych dotąd importowanych, względnie wytwarzanych w kraju w niewystarczającej ilości.

W następnych latach zmniejszono znacznie asortyment. Z 81 rodzajów leków produkowanych w roku 1950 i 51 — w roku 1952 zeszło się w 1954 roku do 38. Tarchomin ustala w tym okresie swój charakter — zakładu syntezy chemicznej. Charakter ten wymownie obrazuje wskaźnik syntezy własnej.¹⁾ O ile w roku 1950 wynosił on 67%, to w roku 1953 wzrasta do 90% przekraczając go nadal w planie na 1955 r.

To usamodzielnienie charakteryzuje nie tylko Tarchomińskie Zakłady. O rozwoju własnej syntezy leków, o eliminacji importu w całym przemyśle farmaceutycznym mówią następujące wielkości wskaźnikowe odnoszące się do całego przemysłu farmaceutycznego: 1949 r. — 12,5%, 1951 r. — 41,1%, 1953 r. — 60%, 1955 r. (plan) — 85%.²⁾

W latach 1950 — 1954 pokonując znaczne trudności technologiczne i aparaturowe, uruchomiono w oparciu o krajowe surowce i półprodukty produkcję środka znieczulającego — polocainy, metodą opracowaną przez pracownika zakładu inż. Lassotę.

Następuje kolejne uruchomienie produkcji szeregu środków nasennych: dialu, aethinalu, aephenalu i adaliny. Dzięki współpracy z Instytutem Farmaceutycznym rok 1953 przyniósł nowy sukces — podjęcie produkcji hepafortu — preparatu wątrobowego o dużej zawartości witaminy B¹² — cennego leku przeciw stanom wyczerpania do anemii włącznie.

¹⁾ Stosunek procentowy wartości udziału produkcji wytworzonej od podstaw w zakładzie do ogólnej wartości produkcji zakładu.

²⁾ K. Kałendyk i W. Gomułka — Rozwój polskiego przemysłu farmaceutycznego w okresie 10-lecia PRL — *Przebieg Chemiczny* Nr 6/1954, str. 279.

Z tej samej grupy leków, tj. organopreparatów rozpoczęto w 1954 roku produkcję insuliny.

Zapoczątkowana w roku 1953 forma kolektywnego rozwiązywania trudności problemów technologicznych dała nadspodziewane rezultaty. Równocześnie z uruchamianiem nowych produkcji zespoły inżynierskie i brygady inżyniersko-robotnicze usprawniają metody produkcji. Np. doskonale wyniki osiągnął zespół Dreberta, Lassoty i Swinogi, rozwiązując trudności technologiczne i poprawiając jakość polocainy. Inne brygady inżyniersko-robotnicze usprawniają technologię produkcji novarsanu i podnoszą jakość produkcji witaminy D₂, półproduktu do szeregu leków witaminowych przeciwkrzywiczych.

Pomimo znacznego wzrostu produkcji innych leków w okresie planu 6-letniego w dalszym ciągu dominuje produkcja penicyliny.

W niecałe dwa lata po uruchomieniu produkcji, latem 1952 roku zakład przystąpił do wprowadzania bardziej nowoczesnych metod produkcji. Zamiast penicyliny bezpostaciowej rozpoczęto produkcję penicyliny krystalicznej, produktu idealnie czystego. W pierwszych miesiącach 1953 roku wprowadzono ponadto produkcję penicyliny prokainowej o dłuższym działaniu w organizmie (np. 1 zastrzyk penicyliny prokainowej na dobę zastępuje kilka zastrzyków penicyliny krystalicznej).

Załoga wydziału penicyliny przy czynnej współpracy Instytutu Farmaceutycznego wiele energii wkłada w walkę o dalsze zwiększenie wydajności procesu produkcyjnego, o lepszą jakość i niższe koszty produkcji. Wokół penicyliny rozwija się obecnie szeroki ruch racjonalizatorski. Należy tu wymienić inż. Ruttego, mgr. Elsnera i Zduniaka, którzy opracowali i wprowadzili do produkcji wnioski dający w ciągu roku 1,7 mln zł oszczędności. W 1954 r. powołany przez Ministra Przemysłu Chemicznego zespół pracowników zakładu i Instytutu Farmaceutycznego zwiększa w wyniku swoich prac wydajność procesu fermentacji penicyliny, co przyniosło zakładowi w ciągu roku 7,5 mln zł oszczędności.

Wspólny wysiłek naukowców i inżynierów, aparatowych i techników dał rezultaty. Ubierając je w suche cyfry i przyjmując ilość wyprodukowanej penicyliny w 1950 r. za 1, produkcja w 1951 r. równa się 2,8, w 1952 r. — 5,2, w 1953 r. — 12, a w 1954 r. produkcja osiągnęła cyfrę 18. W dniu 31 maja 1953 roku zakład wykonał plan 6-letni w zakresie produkcji penicyliny.

W parze z usprawnieniem produkcji idzie stałe obniżanie kosztów produkcji penicyliny. I tak w okresie od 1951 do 1953 r. koszt produkcji zmniejszył się prawie o połowę (53%), a w 1954 r. penicylina stała się tańsza o dalsze 7%.

Minione 10-lecie zakładu, to nieprzerwany wzrost produkcji. O ile wartość produkcji w 1947 r. przyjmujemy za jeden, to produkcja 1949 r. równa się 12, w 1951 r. — 34, w 1953 r. — 67, a w 1954 r. osiąga 114-krotny wzrost w stosunku zaś do pierwszego roku planu 6-letniego 3,5-krotny.

Produkcja, aczkolwiek rozwijała się burzliwie, ale nie znaczy to, że za wszelką cenę.

Podstawowe wskaźniki ekonomiczne były przez zakład zawsze osiągnane. Tak np. na przestrzeni lat 1951 — 1954 zakład zaoszczędził ponad 70 mln zł, z tego ponadplanowo około 30 mln zł.

Mówiąc o wzroście ilościowym produkcji Tarchomina, nie można pominąć faktu znacznej poprawy

jakości wytwarzanych leków, co między innymi pozwoliło w 1952 r. po raz pierwszy w historii naszego przemysłu wprowadzić polskie leki na rynki zagraniczne. W eksporcie leków na obce rynki Tarchomin ma duży udział i z roku na rok zwiększa ilość i asortyment leków wysyłanych za granicę.

Tak oto przedstawia się w dużym skrócie 10-letni dorobek Tarchomina.

Bezsprzeczne osiągnięcia nie powinny jednakże przesłaniać szeregu trudności, z którymi boryka się zakład w codziennej pracy. Osiągnięciom należy przeciwstawić trudności, zarówno niezależne od zakładu, jak i te, które są rezultatem niedostatecznej jeszcze pracy zakładu na pewnych odcinkach.

Są leki, których procesy produkcyjne nie są jeszcze dostatecznie opanowane. Skutki tego — to braki. Takim lekiem jest np. novarsan, produkowany w zakładzie już od kilku lat, który bywa jeszcze często dyskwalifikowany przez organa kontroli z powodu złej jakości. Pomijając już wyniki z tego straty materialne dla zakładu, rynek zostaje pozbawiony tego tak ważnego leku w zwalczaniu chrób wenerycznych. Technologią novarsanu zajmowali się inżynierowie i technicy, była ona już tematem prac zespołu inżyniersko-robotniczego, ale stałej poprawy jakości dotąd nie osiągnięto. Nie jest to co prawda lek, który (mówiąc językiem fabrycznym) „robi“ plan wartościowy, ale ma on przecież ogromną wartość dla społeczeństwa.

Trudności w produkowaniu niektórych leków, to między innymi następstwo okresu, gdy wszystkie wysiłki ześrodkowane były dookoła penicyliny kosztem innych produkcji. Obecnie stosunek ten uległ radykalnej zmianie, o czym najlepiej świadczy wykonywanie planów miesięcznych w pełnym asortymencie.

Poważnych trudności przysporzyła również wadliwie prowadzona gospodarka materiałowa. Nierealne, sporządzane często „na wyrost“ plany zaopatrzenia, nie korygowane w ciągu roku, brak norm jakościowych na materiały — to zaledwie kilka czynników, które w ciągu ostatnich kilku lat zamroziły poważne środki w ponadnormatywnych zapasach materiałowych.

Przyczyniły się do tego w dużym stopniu trudności magazynowe. Rozwijającej się bowiem w szybkim tempie bazie materiałowo-technicznej zakładu do niedawna nie towarzyszyła budowa nowych pomieszczeń magazynowych. Nie jest to zresztą odosobnionym przykładem nie zawsze słusznej, w okresie lat ubiegłych, polityki inwestycyjnej władz nadrzędnych. Systematyczne skreślanie z planów inwestycyjnych, przesuwanie budowy obiektów nie bezpośrednio produkcyjnych na lata następne stworzyło cały wachlarz trudności.

Osobnym rozdziałem w kłopotach Tarchomina jest zaopatrzenie zakładu w opakowania, szczególnie dla penicyliny. Wydawać by się mogło, że dostawa etykiet, fiolek szklanych i kapsli metalowych do zamknięcia nie powinna stanowić problemu. Tymczasem tak nie jest. „Zmagania“ o kapsle przeszły już nieomal do historii (do dziś dnia kapsle wyciąga się „na gorąco“ spod maszyny producenta — zakładów przemysłu terenowego, przywożąc je kilka razy na dobę w małych ilościach samochodem, byle tylko nie spowodować przestoju w produkcji). W ubiegłym np. roku brak kapsli zagroził wykonaniu planu produkcji penicyliny. Takie mogą być następstwa czyjejs niezbyt dokładnie przemyślanej decyzji w „obciążeniu“

przydziału blachy aluminiowej, z której tłoczy się kapsle. Dopiero interwencja u najwyższych czynników gospodarczych uratowała wykonanie zeszłorocznego planu.

Innym przykładem poważnych komplikacji w wykonaniu planu był brak etykiet w styczniu br. W tym wypadku główny ciężar winy ponosił odbiorca, który zbyt późno zdecydował się na zmianę asortymentu penicyliny. Dostosowanie się do potrzeb rynku jest — rzecz jasna — obowiązkiem zakładu, lecz decyzje zmieniające asortyment powinny być przez odpowiednie czynniki podejmowane w terminie umożliwiającym zakładowi przeprowadzenie tych zmian.

Trudności, na które napotyka zakład, zostały tu wymienione raczej przykładowo, jest ich nieco więcej, ale te są najistotniejsze. Usunięcie ich wpłynie w poważnym stopniu pozytywnie na ważną z punktu widzenia ogólnospołecznego działalność gospodarczą zakładu.

Najcenniejszym jednakże dorobkiem zakładu jest jego załoga, która od pierwszych dni istnienia fabryki odznaczała się dużą ofiarnością, której świadomość polityczna rosła w walce o wykonanie stawianych przed nią zadań. Dzięki ludziom wkładającym serce w nową, nieznaną przedtem dla nich pracę, możliwe było przezwyciężenie braku tradycji przemysłowych. W toku uruchamiania i wprowadzania nowych produkcji wykształciła się kadra inteligencji technicznej zaznajomiona z najnowszymi osiągnięciami techniki, wyrosła kadra fachowców umiających prowadzić produkcję w rozmiarach nieznanym Polsce burżuazyjnej.

Wskaźnik wydajności pracy³⁾ wzrasta w okresie od 1950 — 1954 roku czterokrotnie. Te suche cyfry kryją w sobie rezultat 10 lat wytężonej pracy załogi zahartowanej w walce z trudnościami i niepowodzeniami, których również nie brakowało.

Tarchomin wychował nowych ludzi. Należą do nich: Kazimierz Czajka, Janina Sokołowska, Marian Wieczorek, Bronisław Rokicki, którzy rozpoczęli pracę

³⁾ Wartość produkcji w cenach niezmiennych na jedną roboczogodzinę robotników grupy przemysłowej.

jako niewykwalifikowani robotnicy — dziś są wzorowymi aparatowymi, często przodownikami pracy, a Rokicki podobnie jak Winteror i Borowski są ponadto autorami szeregu cennych wniosków racjonalizatorskich.

Brygadziści oddziału pakowni penicyliny, tej można powiedzieć kolebki właściwie pojętego socjalistycznego współzawodnictwa w zakładzie — Maria Kruszyńska i Janina Detko, dzięki współzawodnictwu zostały przodownicami pracy uzyskując systematycznie 260 — 280% normy. Honorata Krajewska — pakowaczka tego oddziału, umiejętnie adaptując metodę inż. Kowalowa jest dziś cenioną przodownicą pracy — twórczynią własnej metody — „metody Krajewskiej“.

To, że w ciągu kilku lat wzrosła czterokrotnie wydajność pracy, to że mówimy dziś o nowym człowieku, jest zasługą organizacji partyjnej Tarchomina, która kierowała wychowaniem załogi, kształtowała jej świadomość. Ofiarni aktywiści partyjni, cenieni fachowcy, jak np. Klepacki — aparatowy oddziału ekstrakcji, stawiani są przez kierownictwo na najbardziej odpowiedzialne i zagrożone odcinki. O pełnym poczuciu roli współgospodarza zakładu ze strony załogi mówi odbyta w końcu ubiegłego roku konferencja partyjno-ekonomiczna. Realizacja szeregu cennych wniosków wysuniętych przez załogę na konferencji przyniosła w rezultacie dalsze oszczędności i produkcję ponadplanową.

Załoga Tarchomina nie powiedziała jeszcze ostatniego słowa. Stoją przed nią nadal poważne zadania wykonania planu 1955 roku i dalszego rozwoju zakładu w nadchodzącej pięcioletce, przy czym perspektywy rozwoju są ogromne. Zakład jest nadal nabierającym rozmachu placem budowy. Rozbudowuje się wydział penicyliny, na ukończeniu znajdują się wyposażone w najnowocześniejsze urządzenia pawilony barbituranów i insuliny. Rząd rokrocznie nie szczędzi olbrzymich kwot na dalszy rozwój Tarchomina. Jego produkcja bowiem, służąc ochronie zdrowia, stanowi ważny element w walce o podniesienie dobrobytu społeczeństwa.

Marian Kamiński

Produkujemy artykuły z mas plastycznych

SZYBKI rozwój tworzyw sztucznych w ostatnich latach spowodował, że osiągnęły one ogromne znaczenie we wszystkich dziedzinach przemysłu i życia codziennego. Tworzywa te dawno przestały być uważane za namiastki cenniejszych tworzyw naturalnych, a stały się bardzo cenionymi, pełnowartościowymi surowcami, które umożliwiają wprowadzanie nowych technicznych rozwiązań i bardziej ekonomicznej technologii dalszego przetwórstwa. Różnorodność i cenne właściwości tworzyw sztucznych dają niemal nieograniczone możliwości ich zastosowania i pozwalają snuć najśmielsze perspektywy w tym zakresie. W środowisku fachowców ugruntowało się żartobliwe porównanie, że szklane domy Stefana Żeromskiego są tylko bardzo skromnym marzeniem w porównaniu z tym, co mogą nam dać syntetycznie produkowane tworzywa wielocząsteczkowe z takich prostych surowców, jak węgiel, ropa naftowa, gaz ziemny, kamień wapienny czy nawet woda i powietrze.

Kraj nasz posiada prawie wszystkie potrzebne do produkcji tworzyw sztucznych surowce, jednak niełatwo jest stworzyć ten nowoczesny przemysł, gdyż musi on otrzymać oparcie w rozwiniętym przemyśle syntezy chemicznej i koksochemii. Poza tym wymaga on stosowania trudnej do zbudowania aparatury chemicznej, szeregu skomplikowanych maszyn, aparatów i urządzeń, nie mówiąc już o licznych, dobrze wyszkolonych kadrach fachowców — specjalistów. Z tych względów nie mógł się ten przemysł w pierwszych latach po wojnie dostatecznie rozwijać, w ostatnich jednak latach można zanotować ogromny jego rozwój. Obecnie większość potrzeb krajowych w zakresie tworzyw sztucznych jest zaspokajana należycie, a nawet rozpoczęliśmy korzystny eksport różnych artykułów z tworzyw sztucznych. Najbliższe lata dadzą pod tym względem dalszy wzrost zaspokojenia potrzeb wewnętrznych i duże rozszerzenie możliwości eksportowych.

Przemysł tworzyw sztucznych posiada już poważne osiągnięcia zarówno w zakresie produkcji surowców (tłoczywa, żywice, kleje), jak i półfabrykatów (folie, rury, płyty, pręty, węże, kształtki itp.) oraz wyrobów gotowych (elementy wtryskiwane, tłoczone i formowane).

Jedną z ciekawszych dziedzin tego przemysłu — tą produkcją półproduktów i wyrobów z polichloru winylu. Jak wiadomo, polichlorek winylu wytwarzany z acetyleny i chloru (pierwotne surowce — to węgiel, kamień wapienny i sól kuchenna) dominuje dziś wśród tworzyw sztucznych we wszystkich bardziej uprzemysłowionych krajach i posiada różnorodne zastosowanie. W formie niezmiękczonej, jako tzw. winidur, stanowi bardzo cenne tworzywo kwaso- i luoodporne, zastępujące nie tylko metale kolorowe i stale szlachetne, ale posiada jeszcze szereg dodatkowych zalet, jak niski ciężar (jest ośmiokrotnie lżejszy od ołowiu), nietoksyczność, złe przewodnictwo ciepła i elektryczności.

Z ważniejszych półproduktów winidurowych wytwarzanych przez nasz przemysł na szeroką skalę wymienić można przede wszystkim rury wraz z kompletną armaturą (złącza kielichowe i kołnierzone, zawory i krany, trójniki, czwórniki i kolanka) w różnych wymiarach — od przekroju 10 do 110 mm, płyty, folie, wałki i pręty. Winidur stosowany jest również przy wyrobie wanien galwanizacyjnych, trawiarek do klisz, chłodnic, wyciągów i wentylatorów, naczyń akumulatorowych, pomp kwasoodpornych i in. Z wyrobów prasowanych wymienić można przykładowo kuwety fotograficzne, butelki i naczynia do kwasów i chemikaliów, separatorów itp.

Prócz tego istnieją szerokie możliwości stosowania tego surowca przy produkcji instalacji wodociągowych na okrętach (dzięki ich lekkości zwiększa się wyporność statków), urządzeń fabryk chemicznych, fabryk przetworów owocowych, browarów i piwiarni, mleczarń, garbarń itp.

Jeszcze większe zastosowanie posiada polichlorek winylu w formie zmiękczonej (zwany niewłaściwie igelitem). Folia winylowa miękka, wytwarzana przez nasz przemysł w wielu kolorach i wzorach, to nie tylko doskonały materiał do wyrobu płaszczy, peleryn, fartuszków, obrusów, toreb, ale i do wyrobu wodoodpornych i nietoksycznych worków i opakowań. Węże ze zmiękczonego polichloru winylu posiadają nie mniejsze znaczenie. Mają one bardzo szerokie zastosowanie dzięki ich nietoksyczności, dielektryczności, lekkości i odporności, ale najczęściej używa się ich w kablownictwie i elektrotechnice, gdzie wyparły prawie zupełnie ołów, jak również do przelewania chemikaliów, octu, piwa, mleka itp.

Płyty winylowe zmiękczone — to doskonały materiał do wyrobu uszczelki i podkładek, a korki winylowe są znacznie lepsze od naturalnych czy gumowych.

Ciekawe perspektywy rozwojowe ma również produkcja wyrobów maczanych ze zmiękczonego polichloru winylu, jak tuby do kremów, rękawice (chemoodporne i dielektryczne itp.).

Tkaniny powlekane polichlorkiem winylu (niepalne i odporne na wilgoć i chemikalia) — to specjalna, szeroko rozbudowana dziedzina produkcji.

Ze zmiękczonego polichloru winylu produkuje się w kraju, bardzo prostą bezciśnieniową metodą, piękne koronki, do złudzenia przypominające najpiękniejsze koronki wykonane ręcznie z nici. Koronki te są

bardzo trwale i bardzo tanie, a poza tym ważne jest, że mogą być również eksportowane w znacznej ilości.

Rewelacyjne wręcz własności optyczne posiada szkło organiczne (polimetakrylan metalu), z którego produkowane są przede wszystkim lampy. Przewodzi ono światło po liniach krzywych, więc mimo niewielkiego (zamkniętego) źródła światła lampy świecą bardzo efektownie. Uruchomienie produkcji tego szlachetnego i pięknego tworzywa jest wielkim osiągnięciem przemysłu syntezy chemicznej. To najszlachetniejsze tworzywo przedstawia nawet ogromną wartość w odpadach, które można łatwo depolimeryzować i ponownie polimeryzować w określony sposób. Wykorzystując tę metodę przemysł chemiczny uruchamia w najbliższym czasie produkcję specjalnych preparatów dentystycznych do produkcji szczęk i zębów.

Bardzo bogato, w oparciu o własną szeroką bazę surowcową, rozwinął się u nas dział przemysłu tworzyw sztucznych, obejmujący grupę fenoplastów (ienol, formalina). Są to przede wszystkim tłoczywa bakelitowe w wielu gatunkach i kolorach, wszelkiego rodzaju żywice techniczne i lakierowe, kleje oraz żywica lana w prętach i blokach w najróżniejszych kolorach, imitujących do złudzenia kość słoniową, prawdziwy bursztyn i inne szlachetne tworzywa naturalne. Z żywicy tej odlewać można estetyczne stoły i taborety w różnych kolorach. Dają one pojęcie jak piękne artykuły użytkowe i galanteryjne można produkować z tworzyw sztucznych. Uruchomienie produkcji tej żywicy, którą zresztą Niemcy nazywają żywicą szlachetną (Kunstedelharz), daje szerokie możliwości rozwojowe dla naszych przemysłów przetwórczych i to nie tylko na potrzeby wewnętrzne, ale i na eksport.

Nowoczesne tworzywa sztuczne produkowane z tekstolitu dzięki swym własnościom otwierają perspektywy budowania w przyszłości nawet statków międzyplanetarnych. Zresztą już dziś rozwój nowoczesnego przemysłu lotniczego nie byłby możliwy bez wielu elementów z tworzyw sztucznych.

Warto również podkreślić znaczenie panewek tekstolitowych, które stosowane są w szerokiej skali w hutnictwie (walcownie) i dzięki temu nie tylko zaoszczędzono wiele ton metali kolorowych, ale przede wszystkim zwiększono znacznie wydajność pracy walcowni. Panewki te bowiem w odpowiednich warunkach pracują znacznie dłużej i wydajniej niż panewki z metali kolorowych. Panewki te mogą być stosowane z powodzeniem również w innych przemysłach. Z tekstolitu, czyli bakelitu tekstylnego produkuje się na potrzeby naszego górnictwa i na eksport doskonale hełmy górnicze oraz izolacje do złącz szynowych dla kolejnictwa (również artykuł eksportowy).

Płyty, rury, tuleje i pręty bakelitowe tekstylne i papierowe, produkowane w dużych ilościach na potrzeby krajowe i na eksport, to również poważne osiągnięcie przemysłu tworzyw sztucznych, umożliwiające rozwój wielu dziedzin przemysłu, (przemysłu maszyn elektrycznych, elektrotechnicznych, motoryzacyjnego i in.). Szczególnie ważne są też tuleje tekstolitowe stosowane w przemyśle samochodowym zamiast tulei z metali kolorowych.

Najbardziej charakterystyczne wypraski z tłoczyw bakelitowych proszkowych i włóknistych — to np. szpule włókiennicze, skrzynki radiowe, aparaty tele-

foniczne, klamki, garnki i bębny przedziałnicze, koreksy fotograficzne i wiele innych.

Dział aminoplastów produkuje głównie żywice i kleje mocznikowe oraz melaminowe. Najważniejsze z nich — to klej mocznikowy oraz żywice impregnacyjne melaminowe „Melaform“, produkowane na potrzeby włókiennictwa i papiernictwa. Przewidziane zwiększenie produkcji tych szlachetnych i nowoczesnych żywic umożliwi w najbliższym czasie nie tylko wstrzymanie dotychczasowego importu podobnych żywic, ale i korzystny ich eksport. Żywice te posiadają bowiem szereg zalet, które sprawiają, że materiał impregnowany tą żywicą można swobodnie pracować, po wyprasowaniu zachowuje on elastyczność, a przy tym jednocześnie sztywność jakby był częściowo krochmalony; własności te materiał zachowuje przez dłuższy czas.

Z działu produkcji uszlachetnionych tworzyw naturalnych wymienić można płyty i pręty galalitowe w różnych kolorach oraz płyty i rurki celulooidowe. Przemysł tworzyw sztucznych produkuje również z celuloidu znane szeroko i eksportowane do wielu krajów lalki celulooidowe.

Najciekawsze osiągnięcia przemysłu tworzyw sztucznych w dziedzinie pras i urządzeń — to hydrauliczne prasy (nawet 100-tonowe) oraz wtryskarki, które produkują różnorodne artykuły użytkowe.

Na tle dotychczasowego rozwoju naszego przemysłu chemicznego w dziedzinie tworzyw sztucznych można stwierdzić, że i na tym odcinku stać nas na poważne osiągnięcia, rzutujące na rozwój wielu innych przemysłów i na strukturę naszego eksportu. Obecnie tworzywa sztuczne stały się niezbędnymi i ważnymi surowcami dla wielu przemysłów o dużym znaczeniu gospodarczym. Pierwszy najważniejszy krok w tej dziedzinie już uczyniono i to zarówno ze strony przemysłu, jak i ze strony handlu zagranicznego. Najbliższe zaś lata winny stać się przełomowe dla rozwoju tego przemysłu w odpowiednio szerokiej skali. Pozwoliłoby to na poważną poprawę struktury naszego eksportu chemicznego, gdyż eksport tworzyw sztucznych w odpowiednim standardowym gatunku jest prawie tak samo łatwy jak eksport podstawowych chemikaliów, a pod względem ekonomicznym przynosi wielokrotnie większe korzyści.

Michał Irzyk

Więcej lepszych nart

SZYBKO rozwijające się sporty zimowe, a w szczególności narciarski, spowodowały ogromny wzrost popytu na sprzęt sportowy. Umasowienie sportu stawiało z każdym rokiem coraz większe wymagania przed przemysłem sportowym. Zapotrzebowanie na narty wraz z kijkami i wiązaniem sięga rocznie około 100 tys. sztuk. Za tymi stale rosnącymi potrzebami nie mogą niejednokrotnie nadążyć nasze zakłady przemysłu sportowego, których wyposażenie techniczne i moc wytwórcza nie odpowiadają zazwyczaj współczesnym wymaganiom kultury fizycznej i bardzo często znajdują się na poziomie chałupniczym.

Główny ciężar produkcji sprzętu narciarskiego w naszym kraju spoczywa na Południowych Zakładach Przemysłu Sportowego w Bielsku-Białej. Niedawno bielskie zakłady obchodziły uroczystość wyprodukowania 100-tysięcznej pary nart. Jest to poważne osiągnięcie, jeśli się zważy, iż jeszcze w 1950 r. produkcja tego przedsiębiorstwa wynosiła zaledwie 480 par nart.

Obecnie zakłady nie tylko wynabijają większą ilość, ale także znacznie urozmaicają swój asortyment produkując narty klejone turystyczne, młodzieżowe pełne oraz narty „Bobo“ dla małych dzieci.

Fabryka posiada pełne perspektywy rozszerzenia eksportu do krajów demokracji ludowej, jak np. do Rumunii, Bułgarii i Albanii. Równoległe za stale rosnącymi potrzebami rynku wewnętrznego, sprawa eksportu nart nabiera znaczenia.

Przewiduje się wysyłkę pierwszej próbnej partii, około 300 par nart, w III kwartale br.

Obecnie zakład wytwarza ponad 30 tys. par nart rocznie, co nie jest wystarczającą ilością w stosunku do potrzeb społeczeństwa. Zasadniczym czynnikiem hamującym dalszy wzrost produkcji jest brak odpowiedniego surowca.

Jak wiadomo, do wyrobu nart używany jest jesion. Daje on materiał wytrzymały i giętki, odporny na

uderzenia. Niestety, tego pierwszorzędnego surowca posiadamy za mało, a ponadto stanowi on cenny materiał w przemyśle lotniczym i z tego względu przydziały dla produkcji sprzętu sportowego są niewystarczające. Zapotrzebowanie Południowych Zakładów Przemysłu Sportowego na ten gatunek drewna przedsiębiorstwo „Paged“ realizowało w ubiegłym roku zaledwie w 30%. Resztę potrzebnego surowca przedsiębiorstwo było zmuszone zakupywać na wolnym rynku (u chłopów).

W I kwartale br. zakłady znalazły częściowo wyjście z trudnej sytuacji surowcowej dzięki temu, iż zastosowały w produkcji drzewo zastępcze, jak grabinę, buczynę i dębinę. Jednak te gatunki drewna nie posiadają pełnej wartości jesionu. Odznaczają się one mniejszą elastycznością, są mniej wytrzymałe na uderzenia, oraz mają mniejszy współczynnik zginania, co odbija się ujemnie na jakości wyrobu gotowego.

Do tych trudności dołączyć należy nagminne dostarczanie do przedsiębiorstw przemysłu sportowego drewna mokrego. Zarówno materiał pochodzący z „Pagedu“, jak i ze skupu jest zbyt świeży i wymaga suszenia czyli sezonowania. Ze względu jednak na to, że same bielskie zakłady zużywają rocznie około 1400 m³ drewna do produkcji bieżącej, to — gdyby chciały one tę ilość drewna przesezonować — musiałyby stworzyć co najmniej 2-letni zapas normatywny w wysokości 2800 — 3000 m³ materiału leżącego na składzie dla obsuszenia (specjalnych suszarni zakłady nie posiadają). Stworzenie takiego zapasu przy obecnych trudnościach surowcowych jest nie do osiągnięcia. Poza tym nie zakończono jeszcze opracowywania metody szybkiego suszenia drewna przeznaczonego na wyrób sprzętu sportowego, a prace prowadzone w tym zakresie znajdują się w stadium doświadczalnym.

Obok tego szczególnie dotkliwie daje się odczuć brak suszarni drewna w warsztatach szkodliwych.

Wprowadzenie przed niedawnym czasem do produkcji zakładu nart klejonych powinno w znacznym stopniu przyczynić się do dalszego zmniejszenia zużycia jesionu. Stosując bowiem jesion jedynie do warstwy spodniej zużywa się go o około 60% mniej, niż zużywano poprzednio przy wyrobie całego sprzętu z tego drzewa. Rozszerzając produkcję tzw. „klejczuk“ zakłady powinny jednak główny wysiłek skierować na podniesienie ich jakości. Obecnie bowiem wiele przyczyn składa się na to, że narty te nie służą narciarzom w sposób należyty.

Zakłady odczuwają przede wszystkim dotkliwy brak materiałów pomocniczych, jak np. lakierów wodoodpornych, których dostawcą jest Centrala Chemiczna. Otrzymany lakier jest z reguły nieodpowiedni. Lakiery olejne bezbarwne oraz kolorowe są niskiej jakości, łuszczą się i prędko odpadają. Krajowa produkcja lakierów powinna więc bezwzględnie podnieść swą jakość.

Obok tego obecnie stosowany w produkcji klej „Certus“ posiada wady i nie jest w pełni wodoodporny. Dobrą jakością odznacza się „Kaurit“, klej importowany z NRD, zakłady jednak otrzymują go w znikomej ilości. Przedsiębiorstwo nie może również otrzymać właściwej skóry kolorowej do obszycia kijków, co obniża wygląd estetyczny sprzętu i wskutek tego zakłady dotychczas nie rozwiązały zagadnienia podniesienia wyglądu estetycznego okuć metalowych. Do niedawna, przedsiębiorstwa metalowe nie chciały podjąć się tego rodzaju produkcji, wymawiając się brakiem odpowiednich maszyn względnie fachowców. Dopiero w I kwartale br. Zakłady Metalowe w Spryszu przystąpiły do wyrobu grotów kijkowych, odznaczających się lekkością i ładnym wyglądem.

Zakłady Przemysłu Sportowego nie posiadają przy tym odpowiednich pomieszczeń na hale produkcyjne. Są one wadliwie zbudowane i ciasne, w rezultacie czego trudno tu ustalić właściwy cykl produkcyjny, zwłaszcza przy organizowaniu produkcji systemem taśmowym. Brak niejednokrotnie podstawowych urządzeń z zakresu bhp nie sprzyja wzrostowi wydajności pracy i rozwijaniu troski o jakość. Nie ma np. wentylatorów i wyciągów w oddziałach szlifierek, gdzie sam charakter pracy powoduje znaczne zapylenie. Przy produkcji nart „Bobo“ turnany kurzu nie mają należytego ujścia, a ciasnota pomieszczenia uniemożliwia właściwe ustawienie robotników przy montażu. Taką samą sytuację obserwujemy na lakierniach, w których często robotnicy używają lakierów „nitro“, zawierających składniki łatwopalne i wybuchowe. Lakiernie tego rodzaju powinny znajdować się w osobnych pomieszczeniach.

Zakłady mają także poważne trudności z wprowadzeniem nowych metod pracy. Główną przeszkodę stanowi tutaj znacznie zużyty park maszynowy, który ulega częstym awariom. Żadnych bowiem nowych maszyn zakłady dotychczas nie otrzymały.

Duże znaczenie przy pokonywaniu wszelkich trudności posiada współpraca praktyków przemysłowych z naukowcami. W celu rozwiązania problemu surowcowego zakłady stale współpracują z Instytutem Badawczym Leśnictwa w Krakowie, który pomaga przedsiębiorstwu w opracowaniu zastosowania nowych rodzajów surowca drzewnego do produkcji sprzętu sportowego. Istnieje również współpraca zakładów z Instytutem Badawczo-Naukowym w Byd-

goszczy na odcinku udoskonalenia klejów. Obecnie w Instytucie tym prof. dr Tadeusz Perkitny pracuje nad nową metodą klejenia nart za pomocą kleju bakelitowego, oraz nad zastąpieniem ślizgu (spodu) w nartach lignofolem, tj. drzewem złożonym z cienkich warstewek sklejonych pod odpowiednim ciśnieniem.

Najnowszym osiągnięciem produkcyjnym zakładów są narty dziecięce „Bobo“ z oryginalnymi wiązaniami pomysłu głównego technologa Zakładów Południowych inż. Bilczewskiego oraz narty klejone według usprawnienia kierownika produkcji Jana Zająca.

W roku bieżącym zakłady zwróciły szczególną uwagę na rozwój racjonalizatorstwa, jako czynnika rozwoju postępu technicznego. Na skutek zwiększonej propagandy wynalazczości robotniczej, w I kwartale br. znacznie wzrosła ilość złożonych wniosków. Zgodnie z planem, pomysły racjonalizatorskie mają przynieść zakładom w 1955 r. 340 tys. zł oszczędności.

Wykonanie uchwały konferencji partyjno-ekonomicznej z końca ubiegłego roku przyczyniło się znacznie do polepszenia wskaźników techniczno-ekonomicznych. Wydajność pracy w cenach niezmiennych na 1 pracownika grupy przemysłowej podniosła się w I kwartale br. do 109,5% w stosunku do planu przy średniej płacy wynoszącej 103,9% w analogicznej relacji. W tym samym okresie plan produkcji globalnej został wykonany w 194,6%.

Jednakże osiągnięcia na wielu odcinkach walki o lepszą i tańszą produkcję nie mogą przesłonić zaniedbań, zwłaszcza w dziedzinie pełnego wykorzystania rezerw istniejących w wielu oddziałach przedsiębiorstwa.

Ogromne korzyści może przynieść przedsiębiorstwu mechanizacja procesów produkcyjnych. Odcinek ten jest bardzo zaniedbany. W podstawowej wytwórni nart przeważa obróbka ręczna. Mechanizacja postępuje zbyt wolno w stosunku do narastania planów produkcyjnych. W zakładach istnieją obiektywne możliwości szybkiej i szeroko zakrojonej mechanizacji na takich odcinkach procesu produkcyjnego, jak przenoszenie tarcicy i belek, usuwanie trocin i heblowin z sal produkcyjnych do kotłowni, podawanie materiałów drzewnych do obróbki, czyszczenie i szlifowanie półfabrykatów, kantowanie i lakierowanie nart, lakierowanie jednostek wodnych, szlifowanie tarcicy szkodniczej itd.

Wiele jest jeszcze do zrobienia w dziedzinie usprawnienia samej organizacji pracy, w szczególności na odcinku właściwego i terminowego zaopatrywania stanowisk roboczych w dostateczną ilość materiałów i narzędzi. Dotychczas bowiem odczuwa się przy maszynach brak tak niezbędnych narzędzi, jak klucze, oliwiarki, dmuchawy do odkurzania itp., a Zakłady Szkodnicze nie posiadają takich ważnych przyrządów, jak np. aparat do mierzenia wilgotności drewna.

Prawidłowy rozkład przebiegu procesu produkcyjnego w przestrzeni zlikwidowałby niepotrzebny transport półfabrykatów tam i z powrotem, jak to dzieje się obecnie przy transporcie tarcicy na narty oraz z klejonymi elementami nart.

Znacznie zwiększyłoby oszczędność materiałów uporządkowanie norm zużycia. Zasadniczo wszystkie normy zużycia materiałowego w przedsiębiorstwie

wymagają rewizji i szczegółowego opracowania. Na niektóre asortymenty materiałów w ogóle brak norm, jak np. na kijki tonkinowe. Taki stan rzeczy utrudnia, a często nawet uniemożliwia kontrolę zużycia. Zupełnie zaniedbane jest normowanie takich materiałów pomocniczych, jak smary i narzędzia. Do usprawnienia gospodarki węglem przyczynić się może polepszenie ewidencji przychodu i rozchodu węgla.

Ze względu na dominujące w pracy zakładu trudności surowcowe, ambicją zakładów powinno się

stać produkowanie dobrego sprzętu sportowego z gorszych klas drewna. Należy więc skoncentrować zespołowy wysiłek zakładów nad pomyślnym rozwiązaniem, bez uszczerbku w zakresie jakości, zagadnienia tzw. nieodpowiednich surowców. Produkować z takiego drewna, jakie jest do dyspozycji, ale produkować więcej i dorównać poziomem sprzętu poziomowi produkcji austriackiej — oto hasło zakładu na rok bieżący.

Stanisław Hortyński

Problem kolejki sulejowskiej

W NUMERZE 10 „Życia Gospodarczego“ z br. Wincenty Kawalec poruszył bardzo istotne w planowaniu zagadnienie właściwej lokalizacji zakładów produkcyjnych oraz urządzeń komunikacyjnych. Jest to rzeczywiście ważna, choć jak na razie zaniedbana, dziedzina pracy rad narodowych oraz ich organów planujących tzn. powiatowych i wojewódzkich komisji planowania gospodarczego.

Artykuł W. Kawalca podaje szereg przykładów błędnego rozwiązywania problemów lokalizacji. Błędy te są najczęściej wynikiem braku należytego rozeznania terenowego oraz pośpiechu w przeprowadzaniu inwestycji. Jest to szczególnie niekorzystny objaw tej szkodliwej krótkowzroczności, która prędzej czy później odbija się fatalnie na samym inwestorze.

Czasami zdarza się, że realizacja inwestycji ujawnia sprzeczne interesy zainteresowanych czynników np. inwestorów przemysłowych i władz miejskich strzegących dobra gospodarki komunalnej, albo też założeń komisji planowania gospodarczego i zamierzeń resortów komunikacyjnych itp. W razie powstania takich sprzeczności, właściwe rozeznanie elementów należy do nadrzędnych komórek planowania.

Wśród przykładów przytoczonych w tym artykule poruszona została sprawa projektu częściowej zmiany trasy kolejki wąskotorowej Piotrków Trybunalski — Sulejów. W artykule czytamy, że opinia WPKG w Łodzi — wypowiadająca się za przełożeniem kolejki na drugą stronę szosy — oparta była na podstawie starych map, które nie wykazywały, że „w rzeczywistości od wielu lat teren ten jest zajęty pod budownictwo mieszkaniowe“.

Ponieważ brałem udział w pracach terenowych nad problemami aktywizacji gospodarczej Sulejowa i okolicy, mogę przeto stwierdzić, że w sprawie tej zaszło chyba jakieś nieporozumienie.

Wyrażona została rzeczywiście opinia o zmianie części trasy owej kolejki, o zlikwidowaniu skrzyżowania z szosą oraz o przerzuceniu odcinka Przyglów — Sulejów na stronę południową szosy. Natomiast nowy odcinek trasy kolejki nie miał być zlokalizowany wzdłuż południowej krawędzi tej szosy, lecz miałby pójść całkiem na południe od obecnej zabudowy Sulejowa. Krawędź szosy jest na tym odcinku rzeczywiście od dawna zabudowana. Poza tym taka lokalizacja kolejki rozwiązywałaby tylko zagadnienie likwidacji przekroczenia szosy przez tory kolejki. Pomijając nierealność tego projektu — bez względu na istnienie owej zabudowy — byłby to projekt bardzo jednostronny i nie rozwiązywałby całego kompleksu zagadnień, który nowa lokalizacja sulejowskiego odcinka kolejki musi uwzględnić.

Jest to dość ciekawy przykład całego zespołu zagadnień związanych z lokalizacją linii kolejowej i dlatego warto może choćby pokrótce go omówić.

Nowa trasa kolejki musi rozwiązać kilka zagadnień, a mianowicie:

— likwidację skrzyżowania z szosą (zagadnienie doraźne);

— umożliwienie użycia kolejki do transportu wewnętrznego sulejowskich wapienników (sprawa pilna);

— ułatwienie projektowanej budowy nowego wapiennika bezpośrednio przy surowcu w południowej części miasta (problem chyba niedalekiej perspektywy);

— ułatwienie przejścia kolejki przez Pilicę do jednego z obecnie czynnych pieców wapienniczych (problem perspektywiczny);

— stworzenie podstawy układu komunikacyjnego dla przyszłej przebudowy planu zabudowy Sulejowa (problem perspektywiczny);

— stworzenie trasy, która mogłaby być przedłużona w przyszłości ku wschodowi (problem dalszej perspektywy).

Omówmy każde z tych zagadnień.

Przejście kolejki przez jezdnię szosy jest uciążliwe i dla ruchu pociągów i dla pojazdów na szosie. Przejście to powstało przed 50 laty w celu doprowadzenia wagonów pod jeden z najstarszych sulejowskich pieców wapienniczych. Urządzenia przeładunkowe od dawna są nieczynne i właściwie zdemontowane, a sam piec kończy już swój żywot. Trasa kolejki przechodziła dawniej na drugą stronę Pilicy i szła do kamieniołomów, ale obecnie mostu na rzeczce nie ma, a prawobrzeżny odcinek torów jest całkowicie rozebrany. W obecnym stanie rzeczy z każdego pieca wapiennego transport wapna odbywa się z przeładunkiem z wozu lub traktora na wagony. Końcowy odcinek kolejki obsługuje ruch pasażerski. Toteż przy zmianie trasy torów i przeniesieniu ich poza miasto należy wziąć pod uwagę wygodę przejeżdżających pasażerów, aby trochę dalsze dojście do stacji zrównoważyć szybszym dojazdem — może w przyszłości trakcją elektryczną.

Przerzucenie torów na południe poza miasto umożliwiłoby transportowanie kamienia wapiennego do obecnie najwydajniejszego pieca wapienniczego tzw. „ringowca“. Krótka bocznica prowadząca do tego pieca wymagałaby pewnych wyburzeń, ale na terenie jednokondygnacyjnego budownictwa rozproszonego; nie łączyłoby się to z większymi trudnościami.

Według zgodnej opinii zainteresowanych władz rozwój wapiennictwa sulejowskiego powinien oprzeć

się na budowie dużego nowoczesnego pieca przy samej bazie surowcowej, którą są poważne złoża wapieni na południe od miasta. Logiczne jest więc przerzucenie torów w ten właśnie rejon — początkowo dla obsługi dowozu kamienia do „ringowca“, a w przyszłości do nowego, właściwie zlokalizowanego wapiennika.

Przerzucenie torów na południe od miasta pozwoli w przyszłości na przejście kolejki w prostej linii przez Pilicę bez potrzeby okrążania całej wschodniej części miasta i przecinania ważniejszych dróg kołowych. Poprzednia trasa kolejki przecinała dwa szlaki drogowe, w tym jeden o poważnym znaczeniu międzyregionalnym (Łódź — Piotrków — Końskie — Kielce). Projektowana trasa przetnie tylko drogę o znaczeniu lokalnym (Sulejów — Przedbórz). Przeprowadzenie kolejki przez Pilicę stwarza bezpośrednie połączenie z kamieniołomami i wapiennikami we wschodniej części miasta. W ten sposób wszystkie przyszłe, właściwie zlokalizowane wapienniki uzyskają możliwość korzystania z transportu kolejowego z użyciem stosunkowo krótkich bocznic.

Przerzucenie trasy kolejki na południowe tereny miasta jest całkowicie zgodne z postulatami uporządkowania planu Sulejowa. Jego obszary południowe powinny skupić podstawową funkcję przemysłową tzn. przemysł wapienniczy, który powinien mieć zapewnioną dobrą obsługę w zakresie transportu kolejowego. Obszary środkowe miasta — to strefa mieszkaniowa obsługiwana przez trasę drogi bitej o znaczeniu międzyregionalnym. Natomiast po likwidacji przestarzałego pieca wapienniczego położonego między szosą a Pilicą, część północną Sulejowa należy zabudować pod kątem widzenia funkcji wypoczynkowej o zna-

czeniu bodajże szerszym, aniżeli regionalne. Funkcja ta zostałaby oparta o takie elementy jak: Pilica, z jej piaszczystą plażą, ku zachodowi częściowo zalesione brzegi rzeki oraz piękny — na drugim brzegu Pilicy — kompleks ruin opactwa cystersów w dzielnicy Podklasztorze; jest to jeden z ciekawszych zabytków historycznych w Polsce środkowej.

Na powyższych założeniach oparta trasa kolejki mogłaby być poprowadzona i wstępnie wyposażona w ten sposób, aby mogła stać się w przyszłości elementem wyjściowym do budowy linii kolejowej, już chyba normalnotorowej, wiodącej z zachodu co najmniej z Piotrkowa na wschód do Opoczna, a może i dalej. Linia taka w skali potrzeb rozwoju sieci kolejowej naszego państwa nie przedstawia obecnie palącej potrzeby, chociaż w skali regionalnej zmniejszyłaby ona poważnie koszty związane z niektórymi przewozami. Dość wartościowe ility z Sulejowa są niekiedy używane przez przemysł ceramiczny Opoczna, a transport ich do niedawna odbywał się furmankami. Dostawy torfu z okolic Opoczna dla wapienników sulejowskich wędrują koleją drogą okrężną przez Koluszki i Piotrków.

Widzimy przeto, że w ten sposób przeprowadzona trasa kolejki daje pozytywne rozwiązanie szeregu zagadnień. Warto zatem zastanowić się już teraz nad lokalizacją szczegółową tej trasy.

Tak więc problem kolejki sulejowskiej zazębia się z licznymi sprawami związanymi z życiem gospodarczym tego — jak na razie — małego miasta nad Pilicą, a przede wszystkim z każdym planem jego aktywizacji.

Stanisław Berezowski

Poprzez badanie popytu CDT wpływa na produkcję

PRACOWNICY handlu uspołecznionego mają poważne zadania w zakresie czynnego oddziaływania na produkcję nowych wyrobów i na ich popularyzowanie. Handel socjalistyczny przeprowadza badania popytu dla stałego zaspokajania wzrastających potrzeb ludności, podczas gdy handel kapitalistyczny czyni to jedynie dla uzyskania maksymalnych zysków nie licząc się zupełnie z interesami szerokich rzesz konsumentów. Handel polski wykorzystując przodujące doświadczenie organizacji handlowych w Związku Radzieckim, NRD czy Czechosłowacji, w których to krajach badania popytu są szczególnie dokładnie prowadzone, przyswoił sobie już szereg metod badawczych i stosuje je twórczo zarówno w hurcie, jak i detalu.

Centralny Dom Towarowy, największe przedsiębiorstwo handlu detalicznego w Polsce obok dalszego rozwijania obrotu towarowego, pełni poważną rolę w pracach nad badaniem popytu kształtującego się jak i niezaspokojonego, w ten sposób dostosowując strukturę obrotu do potrzeb konsumentów. Zakres środków służących do zrealizowania tego celu jest bardzo szeroki i różnorodny.

Zaloga CDT dążąc do najlepszego poznania rodzących się i niezaspokojonych potrzeb konsumentów wprowadziła do operatywnej działalności przedsiębiorstwa szereg sposobów badania popytu. Wnioski

jakie z tych badań wypływają przekazywane są w formie konkretnych dezyderatów do central handlowych w celu uzupełnienia braków w asortymencie drogą wpływu na profil produkcji zarówno przemysłu kluczowego, jak i spółdzielczego.

Podstawową formą badania popytu stosowaną przez sprzedawców CDT są wzorowane na handlu radzieckim książki niezaspokojonych potrzeb. Każde stoisko posiada oddzielny zeszyt, w którym notuje się uwagi klientów o brakach towarowych, czy też zapytania o zupełnie nowe, nieprodukowane towary. Sprzedawca ma obowiązek nie tylko zanotować życzenia konsumenta, lecz w wypadku powtarzania się zapytań określić ich liczbę, co znakomicie ułatwia pracownikom służby zaopatrzenia określenie prawidłowej wielkości zamówienia. Starannie i systematycznie prowadzone książki niezaspokojonych potrzeb są — poza bezpośrednimi rozmowami z konsumentami — podstawowym źródłem wiadomości o niezaspokojonym i kształtującym się popycie. Rola sprzedawcy przy dokonywaniu notatek nie ogranicza się tutaj jedynie do biernego zapisywania życzeń konsumentów. Czynna pomoc konsumentowi w sprecyzowaniu żądania, ewentualnie uzyskanie dokładnego opisu poszukiwanego towaru, np. przez podanie fasonu obuwia czy rodzaju zabawki, pozwala na uzyskanie pełniejszych i dokładniejszych danych o kształtującym się popycie, którego szybkie rozpo-

nanie jest szczególnie ważne dla uruchomienia produkcji nowych towarów poszukiwanych na rynku.

Poza książkami niezaspokojonych potrzeb CDT stosuje szereg innych metod badawczych, rzadko praktykowanych przez inne organizacje handlu detalicznego. Do najbardziej ciekawych i przynoszących dobre rezultaty należy zaliczyć urządzone przez CDT rewie mody męskiej, damskiej i dziecięcej, imprezy sprzedażowe pod generalną nazwą „wystawy—sprzedaże”, spotkania z klientami, ankiety klientów, a także liczne, popularne konkursy towarowe z nagrodami.

Urządzone w teatrze „Syrena” i w Hali Mirowskiej pokazy nowych modeli odzieży zakwalifikowanej do produkcji przez Centralę Odzieżową, jak i modeli wykonanych przez spółdzielnie warszawskie (Sztuka i Moda, CPLiA) gromadziły na tych rewiach wielką ilość widzów zainteresowanych produkcją nowości odzieżowych. Ciekawe wypowiedzi pozwoliły określić stopień zainteresowania, jakim cieszą się poszczególne modele. Zebrane od widzów ankiety zawierały ciekawy materiał, który pozwolił na postawienie konkretnych żądań w stosunku do Centrali Odzieżowej, których przedmiotem było dokonanie poprawek zgodnie z żądaniami konsumentów. Na podstawie np. wypowiedzi klientki A. S. z Warszawy dokonano zmiany przybrania sukni wieczorowej produkcji spółdzielczej; okazało się, że suknia cieszyła się poważnym zainteresowaniem klientów. Pokazy mody i spotkania z konsumentami są bezpośrednim i najciekawszym źródłem wiadomości o nowych i niezaspokojonych potrzebach konsumentów.

Ciekawą formą pokazu, stosowaną z wielkim powodzeniem i dobrymi rezultatami w Związku Radzieckim są przeniesione do Polski pokazy pod nazwą „wystaw — sprzedaży”. Wystawy — sprzedaże zorganizowane w ubiegłym roku w CDT przyniosły przedsiębiorstwu poważny wzrost obrotów i jednocześnie przyczyniły się do większego zbliżenia towaru do klienta. Istotą wystaw—sprzedaży jest połączenie ekspozycji towarowej ze szczegółowym doradztwem fachowców z hurtu oraz sprzedaży pełnego asortymentu towarów wystawowych. Wystawy—sprzedaże organizowane przez detal i hurt przynoszą organizatorom obustronne korzyści. Hurt bowiem ma możliwość zademonstrowania pełnego asortymentu towarów posiadanych na składzie oraz mających się ukazać w sprzedaży. Detal zaś poprzez obserwację kształtującego się popytu, wyrażonego w stopniu zainteresowania się klientów poszczególnymi modelami wystawowymi, uzyskuje ciekawy i pożyteczny materiał statystyczny do prawidłowego ustalenia planów zaopatrzenia i ewentualnego uruchomienia produkcji spółdzielczej. Wystawy—sprzedaże przynoszą każdorazowo organizatorom poważne korzyści gospodarcze wyrażające się we wzroście utargów w okresie trwania wystawy.

Do szczególnie udanych imprez związanych z badaniem popytu przez CDT należy zaliczyć niewątpliwie wystawy—sprzedaże zorganizowane wspólnie z Centralą Handlową Przemysłu Skórzanego, Centralą Tekstylną oraz Centralą Odzieżową, gdzie nagromadzenie ciekawego asortymentu towarów wystawowych znalazło pełne pokrycie w masie towarowej przeznaczonej do sprzedaży, a ciekawe i poży-

teczne porady branżystów tych central pozwoliły na pełniejsze zapoznanie się klientów z towarem i jego własnościami użytkowymi.

Ostatnimi kanałami, poprzez które CDT otrzymuje wiadomości o popycie, są wnioski przesyłane w drodze bezpośredniej korespondencji do dyrekcji przedsiębiorstwa. W listach tych nadsyłane są często ciekawe i trafne uwagi o brakach asortymentowych CDT. Uwagi zawarte w korespondencji po zapoznaniu się z nimi przez sekcję techniki obrotu towarowego CDT są przekazywane służbie zaopatrzenia do realizacji. W podobny sposób realizowane są uwagi konsumentów zamieszczane w książkach życzeń i zażaleń oraz w prasie.

Bogaty materiał uzyskany z omówionych źródeł staje się podstawą przyszłych zamówień; stanowi on też treść zawieranych umów bezpośrednich ze spółdzielczością. Przeprowadzane badania zostają ujęte w długą listę brakujących towarów i są przekazywane dostawcom z niezmienną klauzulą prośby o uzupełnienie istniejących w CDT braków. Wykazy te poza centralami dostawców przekazywane są także do Centralnego Zarządu Domów Towarowych w celu interwencji w Ministerstwie Handlu Wewnętrznego oraz do Wydziału Handlu Stołecznej Rady Narodowej jako gospodarza terenu, współodpowiedzialnego za pełne i wysokojakościowe zaopatrzenie konsumentów stolicy.

Dostawcy CDT różnie reagują na przesyłane im wykazy brakujących towarów; najczęściej jednak pomijają comiesięczne wykazy głuchym milczeniem, wychodząc pewnie z błędnego założenia, że nawet maksymalna inicjatywa handlu niezdolna będzie prawidłowo, zgodnie z potrzebami klientów ustawić profil produkcji naszego przemysłu. Np. Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Hurtu Artykułów Gospodarstwa Domowego „Arged” w odpowiedzi na przesyłany im do wiadomości wykaz braków towarowych poinformowało CDT, że: „produkcja krajowa zatrzaśków do drzwi „Jale” z niewiadomych dla nas przyczyn została zaniechana, a import ich jest niewystarczający dla zaspokojenia potrzeb rynku. Artykuły jak: młynki do pieprzu i kawy, maszynki do bułki i maku były przez nas zapotrzebowane, ale niestety przemysł państwowy, mimo że przedmioty te produkował, od dwóch lat zaniechał tej produkcji i nie wykazuje inicjatywy, aby tę produkcję na nowo uruchomić”.

„Arged” jest w zasadzie jedynym przedsiębiorstwem zaopatrującym CDT, które interesuje się zaopatrzeniem CDT i żywo reaguje na sygnały o kształtującym się i niezaspokojonym popycie. „Arged” reaguje na wykazy niezaspokojonych potrzeb konsumentów CDT nie tylko w sensie pisemnych odpowiedzi ale i czynnego uzupełniania wykazanych braków szeregiem drobnych lecz poszukiwanych towarów. I tak, zgłoszony przez CDT brak wieszaków na ścianę, leżaków, całówek, pólek do ręczników, piasek do butów itd. został przez „Arged” w krótkim terminie uzupełniony.

Jest rzeczą nie podlegającą dyskusji, że gdyby w tej dziedzinie współpraca z innymi biurami wojewódzkich central dostawców układała się bardziej pomyślnie, to pokrycie niezaspokojonych potrzeb wyrażałoby się dużo wyższym wskaźnikiem, a nowym, rodzącym się potrzebom społeczeństwa CDT

mógłby przeciwstawić bogatą i poszukiwaną masę towarową.

W celu pełniejszego pokrycia bardziej zróżnicowanych, nowych potrzeb konsumentów CDT zawarł szereg bezpośrednich umów z drobną wytwórczością spółdzielczą i uruchomił ciekawą produkcję chałupniczą. W wykazach niezaspokojonych potrzeb sekcja techniki obrotu towarowego CDT niezmiennie, na podstawie książek niezaspokojonych potrzeb, wykazywała brak takich artykułów jak: kwiaty sztuczne, dobre wieczne pióra, precyzyjne suwaki logarytmiczne, albumy ręcznie malowane, niklowane żyrandole, sukieneczki niemowlęce, staniczki, dziecięce sweterki i czapeczki z wełny 100%, marynarki samodziłowe, spodnie, pelisy i różne drobne sprzęty gospodarstwa domowego.

Zaopatrzeniowcy CDT drogą uplasowania bezpośrednich zamówień i przez zawarcie umów planowych przyczynili się do usunięcia brakujących towarów a nawiązana współpraca z takimi spółdzielniami jak „Wspólna Sprawa“ i „Skala“ w Warszawie, czy też „Piechur“ w Zelechowie, układa się ku pełnemu zadowoleniu obu stron oraz licznych klientów CDT.

Zasięg zawieranych umów bezpośrednich nie ogranicza się jedynie do terenu Warszawy i woj.

warszawskiego. Towary, których zaopatrzeniowcy nie mogą uzyskać na „swoim“ terenie, są zakupywane w innych nieraz bardzo odległych województwach. Poszukiwane spodnie męskie o wymiarze od 100 do 107 cm produkuje dla CDT spółdzielnia w Piotrowicach na Dolnym Śląsku, a ciekawe fasony obuwia czy fartuchy z mas plastycznych CDT otrzymuje za pośrednictwem Centralnego Zarządu Powszecznych Domów Towarowych z gliwickiej spółdzielni „Zryw“.

CDT tak jak wszystkie domy towarowe na terenie całego kraju przesyła i otrzymuje wykazy nadmiernych remanentów towarowych z innych PDT. Przeprowadzanie szczegółowej analizy nadsyłanych wykazów pozwala CDT na wychwytywanie towarów poszukiwanych na terenie stolicy, a znajdujących się w nadmiarze i wykazywanych jako trudno zbywalne na terenie innych województw.

Cały handel uspołeczniony, a z nim i Centralny Dom Towarowy wzmaga walkę o dalsze dokładne poznanie potrzeb konsumentów; badania popytu przyczyniają się do lepszego zaopatrzenia ludności pracującej i pozwalają uruchomić produkcję zgodnie z wymogami rynku, określającymi potrzeby konsumentów.

Jan Rybak

WSPÓŁPRACA NAUKI Z PRAKTYKĄ

Prof. Kazimierz SOWA

Katedra rachunkowości WSE w Krakowie współpracuje z księgowymi

WYŻSZE szkoły ekonomiczne należą niewątpliwie do tych uczelni wyższych, których powiązanie z życiem praktycznym jest luźniejsze niż np. uczelni technicznych czy medycznych. Jest to w pewnej mierze uzasadnione i zrozumiałe. Niemniej jednak wyższe szkoły ekonomiczne powinny czerpać żywą (ilustracyjną) treść nauczania oraz tematykę prac naukowo-badawczych z doświadczeń i trudności praktyki, a w rewanżu promieniować na tę praktykę swymi osiągnięciami w pracy naukowej. Umowy o socjalistyczną współpracę, zawierane pomiędzy katedrami tych uczelni, a poszczególnymi przedsiębiorstwami, spełniają swoją rolę tylko częściowo. Jest to bowiem front kontaktów dość wąski.

Katedra Rachunkowości Wyższej Szkoły Ekonomicznej w Krakowie przeprowadziła dla poszerzenia tych kontaktów ciekawą próbę, a mianowicie zorganizowała w marcu br. 2-dniową sesję głównych i starszych księgowych przedsiębiorstw przemysłu kluczowego z województw: kieleckiego, krakowskiego i rzeszowskiego, a więc województw stanowiących naturalne zaplecze uczelni. W zorganizowaniu sesji pomogło kierownictwo uczelni i właściwe komitety wojewódzkie PZPR.

Na sesję przybyło 128 głównych i starszych księgowych oraz 32 innych pracowników przedsiębiorstw, a ponadto 20 pracowników naukowych z czterech wyższych szkół ekonomicznych i przedstawiciele nauczycielstwa szkół zawodowych. Obecni byli również uczestnicy studium magisterskiego z rachunkowości, studenci III roku studiów z kierunku „Finan-

se i rachunkowość przemysłu“, jak również członkowie Koła Naukowego Rachunkowości.

Tematem sesji były zagadnienia walki o obniżkę kosztów własnych i współudziału głównych księgowych w tej walce.

W związku z tym na porządku dziennym znalazły się 3 referaty, a mianowicie: „Walka o obniżkę kosztów pierwszoplanowym obowiązkiem głównych i starszych księgowych“ (prof. Kazimierz Sowa), „Współzawodnictwo, planowanie i normowanie pracy komórek finansowo-księgowych — niewystarczająco wykorzystanym narzędziem w walce o terminową i wysoką jakościowo sprawozdawczość finansową“ (aspirant M. Kawa) oraz „Niektóre zagadnienia metodologiczne analizy obniżki kosztów własnych“ (prof. Czesław Krogulski). Do referatów tych doręczono uczestnikom sesji powielane tezy oraz inne podkłady (przykłady). Po każdym referacie odbywała się dyskusja oraz przeprowadzano jej podsumowanie. Po zakończeniu sesji dokonano podsumowania łącznego.

Tezy referatu pierwszego przypominały przede wszystkim, iż obniżka kosztów własnych jest jednym z warunków socjalistycznego budownictwa oraz akcentowały zbyt nikle osiągnięcia na tym polu w okresie poprzedzającym II Zjazd PZPR oraz w roku 1954. Równocześnie tezy postulowały, iż rok 1955 powinien być rokiem czynniejszego niż dotychczas włączania się głównych księgowych do walki o obniżkę kosztów. Podstawowe obowiązki i uprawnie-

nia głównych księgowych w tej walce precyzował referat następująco:

- 1) organizowanie pracy własnej, pracy komórki finansowo-księgowych, ewidencjonowanie środków, funduszy i kosztów oraz rozliczania kosztów;
- 2) kierowanie (komórką finansowo-księgową);
- 3) przeprowadzanie bieżącej i okresowej kontroli wyników pracy własnej, współpracowników oraz przedsiębiorstwa.

Wszystko to oczywiście pod kątem walki o obniżkę kosztów.

Kontrola powinna przy tym stanowić ten odcinek pracy głównego księgowego, który najbardziej absorbuje jego czas. Dalej referat postulował, iż kierownikiem walki o obniżkę kosztów jest kierownik przedsiębiorstwa. Główny księgowy jest natomiast jednym z organizatorów oraz kontrolerów tej walki, a tym samym głównym doradcą kierownictwa przedsiębiorstwa.

Linie demarkacyjną pomiędzy odpowiedzialnością czynnika technicznego i ekonomicznego za wyniki w zakresie obniżki kosztów własnych przedstawiał referat na przykładzie zestawienia niektórych kierunków kontroli kosztów wykonywanej przez poszczególne komórki.

A. Oszczędność pracy żywej	Czynnik kontrolujący	
	ekonomiczny	techniczny
Wzrostu wydajności szukać należy w:		
1) modernizacji metod produkcji, a w szczególności procesów technologicznych produkcji podstawowej przez:		
a) modernizację środków pracy		x*)
b) kompleksową mechanizację		x
c) przedłużanie okresu użytkowania, skracanie przestojów remontowych i przestojów dobowych środków trwałych	x ₂	x ₁
d) intensyfikację użytkowania środków trwałych (wzrost wydajności środków trwałych na jednostkę czasu)	x ₂	x ₁
2) doskonaleniu organizacji produkcji podstawowej przez:		
a) eliminację zrywów	x ₂	x ₁
b) poszerzanie „wąskich gardeł“		x
c) kompresję godzin nadliczbowych	x ₁	x ₁
3) zainteresowaniu się produkcją pomocniczą	x ₁	x ₁
4) szkoleniu pracowników	x ₁	x ₁
B. Oszczędność pracy uprzedmiotowlonej		
Obniżenie zużycia materiałowego jest możliwe:		
1) dzięki właściwej organizacji zaopatrzenia, zapewniającej równomierny i terminowy dopływ kompletnych partii materiałowych i wykluczającej zbędne i kosztowne substytucje, przerzuty oraz odległe przewozy	x	
2) przez doskonalenie ewidencji materiałowej, produkcji w toku oraz półfabrykatów	x ₁	x ₂
3) przez zmniejszanie strat materiałowych w toku transportu (zewnętrznego i wewnętrznego) oraz w toku produkcji (normy zużycia), jako też wzmoczenie kontroli jakościowej dostaw produkcji	x	x
4) przez zmniejszanie ciężaru produktu, bez pogarszania jego jakości.	x ₁	x ₂
		x

*) x oznacza pion głównego księgowego, liczby oznaczają stopień odpowiedzialności: 1 — odpowiedzialność pierwszoplanową, 2 — odpowiedzialność drugoplanową czyli współodpowiedzialność.

Tezy referatu drugiego mówiły m. in., iż: „W walce o socjalistyczną treść rachunkowości, do głównych zadań na obecnym etapie należy,

a) podniesienie jakości ewidencji i sprawozdawczości,

b) skrócenie resortowych terminów składania sprawozdań finansowych.

Realizacja tych zadań powinna nastąpić przede wszystkim na drodze postępu organizacyjnego, a zwłaszcza przez upowszechnienie w działach księgowo-finansowych socjalistycznego współzawodnictwa, planowania i normowania pracy. Treścią socjalistycznego współzawodnictwa pracy jest świadomość oraz dobrowolna, wypływająca z wysokich pobudek moralnych rywalizacja o osiągnięcie coraz lepszych wyników pracy, nie przez intensyfikację procesu pracy, lecz za pomocą racjonalizacji metod i techniki pracy.

Głównymi przeszkodami w upowszechnieniu i umasowieniu ruchu współzawodnictwa w pionie rachunkowości są: niedocenianie wagi i znaczenia współzawodnictwa pracy; konserwatyzm i rutyniarstwo, przeciwstawiające się innowacjom w dziedzinie organizacji pracy; niezrozumienie a nawet wypaczenia idei współzawodnictwa przez pomieszczenie pojęć obowiązku i dobrowolnego zobowiązania; brak obiektywnych kryteriów oceny wydajności i dynamiki pracy; biurokratyzowanie współzawodnictwa.

Metodą planowania pracy w działach księgowo-finansowych jest harmonogram pracy. Istota prawidłowego harmonogramu pracy wyraża się w racjonalizacji oraz w równomiernym rozmieszczeniu w czasie i w przestrzeni całego procesu rachunkowości. Równomierne rozmieszczenie procesu rachunkowości w czasie oznacza odciążenie okresu zamknięć rachunkowych kosztem rezerw czasu roboczego w okresie prac bieżących. Przez równomierne rozmieszczenie procesu rachunkowości w przestrzeni rozumieć należy równomierny podział całokształtu prac bieżących i sprawozdawczych pomiędzy wszystkie stanowiska pracy w pionie rachunkowości. Praktyka radziecka wykształciła dwa podstawowe sposoby techniczne opracowywania harmonogramów pracy: indukcyjny i dedukcyjny. Z organizacyjnego punktu widzenia sposób indukcyjny posiada zdecydowaną wyższość nad dedukcyjnym.

Techniczne normowanie pracy w ustroju socjalistycznym jest jedną z podstawowych dźwigni nieprzerwanego wzrostu wydajności pracy. Istnieją dwie metody normowania pracy, a mianowicie sumaryczna i analityczna. Metoda sumaryczna polega na ustalaniu norm pracy na podstawie powierzchownej obserwacji i subiektywnej oceny normowanego procesu jako całości. Metoda analityczna polega na ustalaniu technicznych norm pracy na podstawie szczegółowej analizy elementów składowych i czynników wpływających na wynik normowanego procesu pracy, z uwzględnieniem możliwości rozwojowych odkrytych przez przodowników i racjonalizatorów. Możliwość normowania pracy w rachunkowości wynika z wymierności czasowej i ilościowej poszczególnych czynności ewidencyjno-sprawozdawczych. Techniczne normowanie pracy w rachunkowości posiada pierwszorzędne znaczenie dla rozwiązania szeregu zagadnień natury organizacyjnej, jak np. prawidłowego ustalenia etatów, racjonalnego i sprawiedliwego podziału pracy, planowania za pomocą harmonogramów, rozwoju socjalistycznego współzawodnic-

twa pracy, powiązania systemu wynagrodzeń z wydajnością pracy itp.

Socjalistyczne współzawodnictwo, planowanie i normowanie pracy w rachunkowości stanowią jednolitą, integralną całość. Podstawową metodą socjalistycznej organizacji pracy jest współzawodnictwo. Racjonalną podstawę dla ruchu współzawodnictwa tworzy planowanie pracy za pomocą harmonogramów. Warunkiem prawidłowego planowania są technicznie uzasadnione, progresywne normy pracy.

Ostatecznym celem socjalistycznego współzawodnictwa, planowania i normowania pracy jest podniesienie rachunkowości na jakościowo wyższy poziom, a w szczególności ulepszenie jakości ewidencji i sprawozdawczości oraz skrócenie resortowych terminów składania sprawozdań finansowych, jak również wygospodarowanie w skali całego kraju oszczędności przez likwidację przerostów etatowych aparatu rachunkowości“.

Referat trzeci naprowadzał następujące tezy:

„Walka o obniżkę kosztów własnych — to walka o ujawnienie i mobilizację rezerw wewnątrzzakładowych. Ujawnienie zaś rezerw wewnątrzzakładowych wymaga zarówno bezpośredniej obserwacji procesów pracy, jak i analizy danych liczbowych rozrachunku gospodarczego. Poglębianie znajomości metodologii analizy kosztów własnych produkcji ze strony kierowników aparatu rachunkowości jest nieodzownym warunkiem twórczego ich udziału w walce o ujawnienie rezerw wewnątrzzakładowych“.

Dalej referat uwytknął, iż:

„Obniżka kosztów własnych przez wzrost wydajności pracy wywołuje potrzebę analizy przesunięć w strukturze kosztów własnych produkcji globalnej w ich przekroju rodzajowym, a wzrastający w całości kształcie produkcji udział produkcji nowej wysuwa postulat wnikliwszej analizy kształtowania się kosztów własnych produkcji nieporównywalnej“.

Na koniec referat bronił tezy:

„Odgraniczenie i dokładne określenie bezwzględnego i względnego wpływu kosztów względnie stałych na obniżkę kosztów własnych jest warunkiem jej istotnego pogłębienia“.

*

W dyskusji po poszczególnych referatach wyodrębnić można (po odrzuceniu spraw peryferyjnych) następujące grupy zagadnień:

postulaty w zakresie obowiązujących materiałów normatywnych;

ogólne uwagi krytyczne i wymiana doświadczeń; sytuacja w przedsiębiorstwach a sytuacja głównych księgowych;

problemy komórek finansowo-księgowych;

organizacja, ewidencjonowanie i rozliczanie produkcji;

niektóre aspekty polityki personalnej.

Jeśli chodzi o obecnie obowiązujące materiały normatywne, to przede wszystkim poddano krytyce uchwałę Rady Ministrów z 20.1.1950 r. o obowiązkach i prawach głównych (starszych) księgowych. Stwierdzono, iż jest ona ogólnikowa i wadliwie skonstruowana, a przez to bardzo różnie interpretowana, najczęściej na niekorzyść głównego księgowego. Poza tym postulowano, by sylwetkę głównego księgowego, jego pozycję i zadania — precyzowała norma prawna wyższego rzędu. Przy okazji nowelizacji nie należy zapomnieć o próbie sformułowania obowią-

ków i praw głównego księgowego na odcinku walki o obniżkę kosztów.

Poddano również krytyce niektóre postanowienia obowiązującego systemu finansowania, który rzekomo „hoduje brakorobów i walczy w ten sposób o podwyżkę kosztów“. W szczególności powodują to krótkie terminy skutecznych reklamacji wad jakościowych w dostawach.

W drugiej grupie zagadnieniowej wymienić trzeba podkreślany przez wielu dyskutantów brak bodźców materialnych do walki o obniżkę kosztów, i to zarówno w pionie technicznym, jak i ekonomicznym. W związku z tym występuje w przedsiębiorstwach pęd do walki o wykonanie planu za wszelką cenę. Nie bez winy są tutaj i jednostki nadrzędne (ministerstwa i centralne zarządy), które w wielu wypadkach komenderują podległymi im jednostkami, narzucając np. i wymuszając zaskakujące i improwizowane zmiany asortymentu. Zmiany takie są kosztowne i trudno pogodzić je z walką o obniżkę kosztów. Dyskutanci podnosili również, iż za mało mają okazji i płaszczyzn do ustnej, bezpośredniej wymiany doświadczeń.

Charakteryzując lapidarnie sytuację w przedsiębiorstwach na odcinku walki o obniżkę kosztów dyskutanci akcentowali, iż wiele się na ten temat mówi, ale mało konkretnie robi. Nie brakło w tym miejscu i głosów samokrytyki. Były to jednak głównie głosy krytyczne pod adresem kierownictw przedsiębiorstw, czynnika technicznego oraz organizacji społeczno-politycznych. Podkreślano również charakterystyczne i dość zaskakujące zjawisko, iż często tam, gdzie coś usiłuje się naprawdę zrobić w zakresie obniżki kosztów, tam pomija się głównego księgowego jako członka aktywu kierującego walką.

Poruszając sprawy wewnętrzne komórek finansowo-księgowych dyskutanci podkreślali swą pełną świadomość, iż skuteczne śledzenie postępów w walce o obniżkę kosztów uzależnione jest od dalszej poprawy jakości sprawozdawczości. Dalszym etapem zabiegów powinna stać się rzeczywista, poważna i głęboka analiza sprawozdawczości, która ciągle nie jest dostatecznie i operatywnie wykorzystana. Podniesienie jakości sprawozdawczości bez zagrożenia jej terminom jest możliwe tylko poprzez postęp organizacyjny szeregu komórek w przedsiębiorstwach, w tym również komórek finansowo-księgowych. Postęp ten powinien wykazać się w komórkach finansowo-księgowych wzmoczeniem wysiłków w dziedzinie współzawodnictwa, planowania i normowania pracy.

Dużą troskę przejawiali dyskutanci w wypowiedziach na temat organizacji, ewidencji i rozliczeń produkcyjnych. Stwierdzili oni przede wszystkim, iż dużym złem jest fakt słabego — względnie żadnego — powiązania planów obniżki kosztów z planami postępu technicznego działów produkcyjnych. Skrytykowano również gospodarkę narzędziową działów produkcyjnych, która jest zaprzeczeniem walki o obniżkę kosztów własnych. Postulowano aktualizację norm zużycia materialowego oraz konieczność podniesienia dyscypliny w zakresie kwalifikowania braków. Bardzo silnie akcentowano brak branżowo opracowanych zasad ewidencjonowania robót w toku.

W zakresie polityki personalnej uskarżali się księgowi na brak dostatecznego i mobilizującego współpracowników wpływu na politykę personalną w odniesieniu do komórek sobie podległych. Awanse i in-

ne wyróżnienia są często załatwiane bez konsultowania głównego księgowego, co znacznie osłabia jego pozycję jako pracownika kierującego. Dyskutowano również zagadnienie wynagrodzenia głównych księgowych. Dyskutanci byli przy tym świadomi, iż postulowanie podwyżki wynagrodzeń równocześnie z rozważaniami na temat obniżki kosztów jest — łagodnie mówiąc — nie całkiem właściwe. Równocześnie jednak dodawali, iż obecny system wynagradzania głównych księgowych oraz pracowników finansowo-księgowych powoduje płynność kadr oraz stały odpływ pracowników wykwalifikowanych i doświadczonych do innych służb. A to przecież nie sprzyja skutecznemu włączaniu się służb finansowo-księgowych do walki o obniżkę kosztów.

Wypowiadali się wreszcie dyskutanci na temat celowości organizowania spotkań podobnych do tutaj opisanego. Wypowiedzi w tej materii były zdecy-

dowanie pozytywne z tym, iż w szczegółach dyskutanci postulowali:

1) częstsze spotkania praktyków z przedstawicielami nauki;

2) udział w tych spotkaniach przedstawicieli PKPG, Ministerstwa Finansów, resortowych ministerstw przemysłowych oraz centralnych zarządów;

3) opublikowanie sprawozdania ze spotkania tutaj opisywanego, aby — jak mówili dyskutanci — „głosy terenu dotarły wyżej“;

4) doręczenie uczestnikom spotkania pełnych tekstów referatów.

Katedra organizująca przyrzekła postulaty te spełnić. W szczególności przyrzekła podjąć próbę zorganizowania spotkania w jeszcze szerszym gronie (przy udziale czynnika technicznego z przedsiębiorstw), a poświęconego polepszeniu współpracy czynnika ekonomicznego z technicznym w przedsiębiorstwie.

TRYBUNA RACJONALIZATORA

Bronisław PILAWSKI

Jak powinny być wykorzystane wnioski zgłaszane na konferencję partyjno-ekonomiczną

W ZJEDNOCZENIU Budownictwa Miejskiego we Wrocławiu odbyła się pod koniec roku 1954 konferencja partyjno-ekonomiczna, na którą pracownicy przedsiębiorstwa zgłosili ponad tysiąc wniosków, zmierzających do usprawnienia procesu produkcyjnego.

Wydawałoby się, że organizatorzy konferencji odnieśli duży sukces. Wydawałoby się, że tak znaczna ilość wniosków przyniesie radykalne zmiany w pracy przedsiębiorstwa. Tak się jednak nie stało.

Mimo że od konferencji upłynęło już kilka miesięcy, ani jeden wniosek nie został w przedsiębiorstwie urzeczywistniony. Wśród pracowników załogi widoczne jest rozgorzenie. Domagają się oni realizacji swoich wniosków i czekają na wypłatę wynagrodzenia z tytułu korzyści, jakie urzeczywistnienie ich wniosków powinno przedsiębiorstwu przysporzyć.

Dyrekcja przedsiębiorstwa i kierownictwo komórki racjonalizatorskiej w przedsiębiorstwie nie wie co począć z masą zgłaszanych wniosków. Na zapytania i skargi ze strony załogi odpowiada niezmiennie, że wnioski te nie nadają się do urzeczywistnienia, bo są źle opracowane i po takim stwierdzeniu dyrekcja i komórka racjonalizatorska bezradnie rozkłada ręce.

Przed podjęciem próby wskazania drogi wyjścia z tej trudnej sytuacji, w której przedsiębiorstwo się znalazło, należy przeanalizować przyczyny jej powstania.

Organizując konferencję partyjno-ekonomiczną kierownictwo ZBM popełniło jeden zasadniczy błąd. Tym błędem było nienależyte przygotowanie konferencji pod względem organizacyjnym. Organizatorzy konferencji nie zdawali sobie sprawy z tego, że jeśli konferencja ma dać przedsiębiorstwu konkretne korzyści, to należy z góry dokładnie określić, w jaki sposób mają być opracowywane wnioski załogi na tę konferencję oraz kto i w jaki sposób ma te wnio-

ski następnie urzeczywistniać. Organizatorzy nie zdawali sobie sprawy z tego, że nie wystarczy zmobilizować załogę i następnie policzyć ilość zgłoszonych wniosków, upajając się ich liczbą, ale że trzeba ponadto podjąć się bardzo odpowiedzialnego i trudnego zadania — umiejętnego wykorzystania efektów twórczej inicjatywy załogi.

Jak więc powinny być kształtować prace przygotowawcze do konferencji organizatorów konferencji?

Organizatorzy konferencji partyjno-ekonomicznej powinni byli przyjąć jako naczelną założenie organizacyjne, że w odniesieniu do wniosków zgłaszanych przez załogę należy stosować ogólnie znane, dobrze sprecyzowane i łatwe w realizacji zasady postępowania, aktualne na odcinku racjonalizacji.

Stosując zasady aktualne na odcinku racjonalizacji, bada się każdy zgłoszony wniosek pod kątem widzenia jego urzeczywistnienia w przedsiębiorstwie. Możliwość zrealizowania wniosku jest więc tu głównym kryterium, stosowanym przy ocenie wniosku. Stosując to kryterium, wszystkie wnioski zgłaszane przez załogę można podzielić na trzy grupy, a mianowicie na grupę wniosków tak opracowanych, że aktualne jest natychmiastowe ich zastosowanie, na grupę wniosków, których stan opracowania jest niedostateczny i wreszcie na grupę wniosków będących tylko ogólnikowym wskazaniem problemu, który dopiero rozwiązać należy.

Grupa pierwsza wniosków — to wnioski zaopatrzone w kompletną dokumentację techniczną, w niezbędne rysunki ogólne, warsztatowe, receptury i modele. Te wnioski należy traktować dokładnie tak samo, jak projekty racjonalizatorskie. Należy je więc poddać techniczno-ekonomicznej analizie zakładowej komisji wynalazczości i w razie pozytywnego orzeczenia tej komisji należy je w przedsiębiorstwie

urzeczywistniać, wypłacając racjonalizatorowi z miejsca należną mu zaliczkową ratę wynagrodzenia.¹⁾

Grupa druga wniosków — to wnioski albo posiadające dokumentację tylko fragmentaryczną, albo też w ogóle tej dokumentacji pozbawione, z tym jednakże, że wnioski tej grupy są już na tyle dojrzałe, że można w nich dostrzec główne zręby konkretnej koncepcji technicznej. Przy wnioskach tej grupy może być na przykład brak szczegółowych obliczeń, dotyczących pewnych wymogów wytrzymałościowych, lub też może być brak rysunków technicznych, ponieważ autor wniosku będąc robotnikiem, umie nowe rozwiązanie techniczne zademonstrować, lecz nie mając odpowiedniego przygotowania teoretycznego, nie umie tego rozwiązania teoretycznie opracować i nie umie go w rysunku technicznym wyrazić.

Wówczas, w myśl zasad obowiązujących na odcinku racjonalizacji,²⁾ zgłaszającego dany wniosek należy potraktować jako racjonalizatora, wymagającego „pomocy technicznej“, celem uzupełnienia brakującej dokumentacji technicznej. Zakładowa komisja wynalazczości powinna wówczas przydzielić danemu racjonalizatorowi pracownika o odpowiednim przygotowaniu technicznym, w celu takiego opracowania danej koncepcji, by stała się ona projektem racjonalizatorskim dojrzałym do przeprowadzenia analizy ekonomicznej celowości jego zastosowania w przedsiębiorstwie.

Grupa trzecia wniosków — to ogólnikowe wskazania problemu, będące co najwyżej mgławicowym zarysowaniem rozwiązania technicznego. Wnioski takie mogą na przykład ograniczać się do stwierdzenia — „Należy usprawnić transport wewnątrzzakładowy formowni“. Wnioski takie nie nadają się do urzeczywistnienia z tej prostej przyczyny, że żadnej konkretnej treści sobą nie przedstawiają. Wnioski takie nie są projektami racjonalizatorskimi.

Czy wobec tego ogólnikowo sformułowane wnioski należy z miejsca odrzucać, traktując je jako materiał bezwartościowy? Nie — takie postępowanie byłoby błędem. Rozpatrując i tę grupę wniosków pod kątem widzenia zasad ustalonych w racjonalizacji — należy wnioski takie potraktować jako próbę sprecyzowania tematu dla przyszłych projektów racjonalizatorskich. Zakładowa komisja wynalazczości powinna wnioski te rozpatrzeć ze szczególną uwagą, szukając w nich materiału dla „Racjonalizatorskich Biuletynów Tematycznych“, będących wykazem tematów aktualnych w danym przedsiębiorstwie. Do rozwiązania szczególnie pilnych zadań, sprecyzowanych w takich wnioskach tematycznych, a zwłaszcza wtedy, gdy równocześnie zadania te są trudne, zakładowa komisja wynalazczości powinna powoływać specjalne w tym celu organizowane — robotniczo-inżynierskie brygady racjonalizatorskie.

Przyjmowanie wniosków na konferencji partyjno-ekonomicznej nie może się więc ograniczać do machinalnego zliczania zgłoszonych przez załogę wniosków. Każdy wniosek od pierwszej chwili wymaga właściwego ustawienia i właściwego potraktowania,

¹⁾ Uchwała Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień. (Monitor Polski Nr A-36/1951, poz. 446, § 32).

²⁾ Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień. (Monitor Polski Nr A-82/1951, poz. 1137).

czyli wymaga dużego nakładu pracy i troski ze strony kierownictwa przedsiębiorstwa.

Organizatorzy konferencji w ZBM powinni byli na długo przed konferencją wezwać załogę do przygotowywania wniosków. Na długo przed konferencją trzeba było podać do wiadomości, że opracowywać należy wnioski przede wszystkim w formie wyposażonych w dokumentację techniczną projektów racjonalizatorskich, które mogłyby z miejsca znaleźć zastosowanie w przedsiębiorstwie i za które autorzy mogliby w krótkim czasie otrzymać wynagrodzenie. Ponadto należało ogłosić, że na konferencję należy składać również i takie projekty, których dokumentacja wymagać będzie uzupełnienia i których zastosowanie i wynagrodzenie będzie aktualne dopiero po usunięciu braków. Należało wreszcie ogłosić, że na konferencję partyjno-ekonomiczną należy ponadto przygotowywać wnioski w formie ogólnych tematycznych zaleceń, które będą rozpatrywane pod kątem widzenia celowości zamieszczenia ich w planowej problematyce racjonalizatorskiej.

Następnie w czasie trwania samej konferencji organizatorzy powinni byli z miejsca segregować zgłaszane przez załogę wnioski. Wtedy najprawdopodobniej okazałoby się, że z oszalałającej liczby ponad tysiąca wniosków zaledwie drobna część — to projekty racjonalizatorskie, które mogą być przedłożone zakładowej komisji wynalazczości do rozpatrzenia pod kątem widzenia celowości ich zastosowania. Okazałoby się wówczas, że pewna część wniosków — to koncepcje, które wymagają jeszcze dokumentacyjnego opracowania. I wreszcie okazałoby się najprawdopodobniej, że przeważająca część wniosków ma tylko charakter uwag, na których podstawie można dopiero precyzować plan tematów dla przyszłej działalności racjonalizatorskiej.

Oczywiście posegregowanie ponad tysiąca wniosków oraz odpowiednie pokierowanie losem każdego z nich nie jest zadaniem łatwym. Wymaga ono wielkiego nakładu pracy ze strony kierownictwa przedsiębiorstwa i ze strony załogi.

Ale z tego faktu, że zadanie to jest trudne, nie wynika wcale, że należy sobie pracę ułatwiać w taki sposób, że się tego trudu w ogóle nie podejmuje. Plonu konferencji partyjno-ekonomicznej marnować nie wolno. Okazaną na konferencji partyjno-ekonomicznej twórczą inicjatywę autora każdego wniosku należy podtrzymać i spotęgować. Konferencję partyjno-ekonomiczną należy bowiem uważać dopiero za początek drogi w dążeniu do poprawy działalności przedsiębiorstwa, a nie za uroczyste tej drogi zakończenie.

Cóż więc powinno uczynić kierownictwo ZBM, jeśli dotychczas ograniczało swoje wysiłki do samego policzenia zgłoszonych przez załogę wniosków? Cóż powinno ono obecnie uczynić, skoro błędnie zorganizowana konferencja jest już faktem dokonany?

Kierownictwo ZBM powinno pracę, którą należało wykonać dawniej — wykonać obecnie.

Kierownictwo przedsiębiorstwa powinno więc zająć od zakładowej komisji wynalazczości posegregowania wszystkich zgłoszonych na konferencji wniosków.

Następnie zakładowa komisja wynalazczości powinna rozpatrzeć tę część wniosków, która uznana by została za gotowe projekty racjonalizatorskie. W razie pozytywnej oceny wnioski te powinny być

skierowane do urzeczywistnienia, przy równoczesnym ustaleniu zaliczkowej raty wynagrodzenia dla racjonalizatora.

Odnosnie wniosków, wymagających dokumentacyjnego uzupełnienia, komisja powinna wyznaczyć pracowników, którzy by udzielili niezbędnej „pomocy technicznej”.

Wnioski będące natomiast tylko wskazaniem problemów, które należy rozwiązać — komisja powinna ująć w sposób syntetyczny, powierzając opracowanie węzłowych zagadnień sugerowanych w tych wnioskach albo samym wnioskodawcom, albo też wciągając wnioskodawców jako członków robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, powołanych do rozwiązywania zagadnień trudniejszych.

Po takim opracowaniu owych ponad tysiąca wniosków, zgłoszonych na konferencję ZBM — należy zebrać załogę na ogólną naradę produkcyjną, na której złożono by dokładne sprawozdanie z tego, co uczyniono z dorobkiem zeszłorocznej konferencji partyjno-ekonomicznej. W sprawozdaniu powinny być zawarte same konkretne stwierdzenia. A więc, które wnioski przyjęto, które zastosowano, które i dlaczego odrzucono. Jak wysokie w poszczególnych przypadkach przyznano wynagrodzenie, względnie dlaczego wynagrodzenia tego odmówiono. W sprawozdaniu tym powinni być wymienieni pracownicy, którzy mają udzielić „pomocy technicznej” i powinni być wymienieni autorzy wniosków, którzy z tej pomocy mają korzystać. Sprawozdanie to powinno dokładnie informować o losach wniosków, które dopiero zapoczątkują opracowanie pewnych koncepcji technicznych.

Przedstawione opracowanie wniosków, zgłoszonych na konferencję, byłoby oczywiście niemożliwe, gdyby wykonawcami mieli być wyłącznie pracownicy komórki wynalazczości i personel kierowniczy przedsiębiorstwa. Na to by wykonać niezbędne tu prace, należy zmobilizować całą załogę, a przede wszystkim autorów wniosków.

W tym celu należy przeprowadzić odpowiednią akcję uświadamiającą i propagandową, w tym celu należy uruchomić odpowiednie bodźce materialnego zainteresowania po stronie załogi przedsiębiorstwa. Bodźce te — to aktualne w racjonalizacji wynagrodzenie.

Przepisy prawne przewidują następujące wynagrodzenia związane z racjonalizacją:

a) wynagrodzenie za udział w posiedzeniach zakładowej komisji wynalazczości,³⁾

b) wynagrodzenie z tytułu wykonanych prac w ramach „pomocy technicznej” udzielanej racjonalizatorowi,⁴⁾

c) wynagrodzenie za sporządzenie dokumentacji technicznej przez autora projektu racjonalizatorskiego,⁵⁾

d) wynagrodzenie za pomoc w urzeczywistnieniu projektów racjonalizatorskich,⁶⁾

e) wynagrodzenie z tytułu korzyści przysporzonych przez racjonalizatora na skutek urzeczywistnienia jego projektu.⁷⁾

Na wypłatę tych wynagrodzeń przedsiębiorstwa przeważnie mają dostateczną ilość środków finansowych. Często spotyka się nawet w przedsiębiorstwie fakt niewykorzystania środków na te cele. Zresztą w razie wyczerpania się środków w przedsiębiorstwie — łatwo jest na te cele uzyskać dodatkowe kredyty w jednostce nadrzędnej.

Kierownictwo przedsiębiorstwa nie może się więc zasłaniać argumentem, jakoby prawidłowe opracowanie wniosków złożonych na konferencji partyjno-ekonomicznej wymagało poniesienia trudu przerastającego siły tego kierownictwa. Główny trud tego opracowania ma być bowiem poniesiony przez załogę, którą należy tylko odpowiednio pokierować.

Kierownictwo przedsiębiorstwa nie może więc odżegnywać się od podjęcia starań w kierunku właściwego wykorzystania wniosków zgłoszonych przez załogę na konferencję partyjno-ekonomiczną, kierownictwo przedsiębiorstwa powinno sobie zdawać sprawę, że niewykorzystywanie zgłaszanych przez pracowników wniosków podrywa zaufanie pracowników do organów kierowniczych naszego aparatu gospodarczego. Kierownictwo przedsiębiorstwa powinno wreszcie wiedzieć, że postępowanie takie jest marnotrawieniem tych wartości, które twórcza inicjatywa załogi przedsiębiorstwa naszemu społeczeństwu przynieść powinna.

³⁾ Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonaleń technicznych i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów. (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869, § 30).

⁴⁾ Powołane już zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 28.8.1951 r.

⁵⁾ Uchwała Nr 291.

⁶⁾ Uchwała Nr 291, § 36—39.

⁷⁾ Uchwała Nr 291, § 8.

Rozwijajmy ruch racjonalizatorski, szerzej wprowadzajmy do produkcji pomysły i wnioski racjonalizatorskie!

Otaczajmy troskliwą opieką racjonalizatorów — współtwórców postępu technicznego!

Na przykładzie jednej umowy zakładowej

KLUCZOWE przedsiębiorstwa naszego przemysłu i handlu zakończyły prace redakcyjne nad sformułowaniem zakładowych umów zbiorowych, precyzujących obustronnie obowiązki załogi i zobowiązania dyrekcyjne. Włożono w te prace wiele wysiłku i dobrej woli, aby w wyniku mobilizacji załogi otrzymać materiał jasno i wyraźnie wytyczający drogi współpracy kierownictwa i załogi przy realizacji planów ostatniego roku naszej sześciolatki.

Leży przed nami starannie i wyczerpująco opracowana umowa zakładowa Huty im. Lenina. W sporym tomie, liczącym ponad 300 stron maszynopisu znajdujemy wszechstronne naświetlenie wszystkich trudności produkcyjnych i bytowych załogi kombinatu, środki zaradcze i zobowiązania całego przedsiębiorstwa, zmierzające do harmonijnego wykonania zadań 1955 roku.

Dla zobrazowania pracy, dokonanej przy redakcji tej jednej umowy zakładowej wystarczy przytoczyć ilość podjętych wzajemnie zobowiązań, które obejmują: 830 zobowiązań produkcyjnych, 205 — oszczędnościowych, 310 zobowiązań z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy, 56 — socjalno-bytowych, 116 — o tematyce kulturalno-oświatowej, 215 szkoleniowych i 733 innych.

Wynikiem realizacji tych zobowiązań powinno być wykonanie planu rocznego w 106%, przy ogólnej sumie oszczędności wynoszących 23 miliony złotych. Daje to w rezultacie tysiące ton stali, surówki, koksu i różnych innych wyrobów hutniczych ponad plan.

Kontrola zobowiązań jest ułatwiona przez zestawienie na końcu tomu dokładnego kalendarza terminów wykonania poszczególnych zobowiązań oraz osób odpowiedzialnych za ich realizację.

Ustalenie w ten sposób globalnego zakresu zobowiązań i szeroko podjętej akcji współzawodnictwa jest niewątpliwie najbardziej istotnym efektem umowy zakładowej. Jeżeli jednak chodzi o powszechną mobilizację załogi do czynu produkcyjnego, to przy uważnej analizie niektórych punktów umowy spotkać się można jeszcze i w tym roku z poważnym procentem zobowiązań nierealnych, lub też takich sformułowań, które trzeba określić jako spis normalnych obowiązków, nie mających nic wspólnego z zobowiązaniami w znaczeniu socjalistycznego współzawodnictwa.

Według jakiego kryterium zamierza np. załoga wydziału remontowego walczyć o zdobycie tytułu najlepszej zmiany, zamieszczając w spisie swych zobowiązań powszechny obowiązek „solidnego wykonywania zleceń” albo „utrzymywania w gotowości warsztatu celem usuwania awarii”? W czym leży zasługa sekcji technologicznej tego wydziału, która zobowiązuje się „zlecenia awaryjne opracowywać od ręki w tym samym dniu”? Wydaje nam się, że inny tryb postępowania z wnioskami awaryjnymi nie powinien być w ogóle dopuszczalny. Są to normalne obowiązki każdego wydziału produkcyjnego, jeżeli pracę jego mamy nazwać uczciwą i planową.

Wykonanie zadań planowych jest podstawowym obowiązkiem całej załogi, współzawodnictwo zaś po-

winno w zasadzie wykraczać poza zadania planowe i tylko w tym duchu sformułowane zobowiązania powinny być wprowadzane do umów zakładowych.

Na tle różnorodnych form zobowiązań i współzawodnictwa, zanotowanych w umowach zakładowych, należałoby się również zastanowić, czy nie jest wskazane uporządkowanie i uproszczenie tych form. W obecnej chwili jest ich bowiem zbyt wiele, aby można było przeprowadzić w sposób jednolity kryteria oceny i należycie upowszechnić wszystkie metody.

W Hucie im. Lenina np. najbardziej cenną formą współzawodnictwa jest, walka o tytuł przodującego w zawodzie oraz współzawodnictwo zespołowe między załogami najważniejszych agregatów hutniczych lub też ich zmianami. Ważne jest również współzawodnictwo zespołowe o zaszczytne miano przodującego w wydziale oraz o Sztandar Przechodni.

W umowach zakładowych zauważyć można ciągle jeszcze nieudane lub też fragmentarycznie potraktowane próby ujęcia w sposób najwłaściwszy współzawodnictwa pracowników umysłowych. Próby te nie przyniosły na ogół dobrych rezultatów.

Biorąc pod uwagę trudności oceny współzawodnictwa pracowników nieprodukcyjnych, warto przytoczyć tutaj kryteria, według których zorganizowano współzawodnictwo inspektorów nadzoru służby inwestycyjnej w walcowni ciągłej blach w Hucie.

Kierownictwo inwestycji sporządziło odpowiednią tablicę z rubrykami, w których wpisuje się poszczególnym inspektorom punkty dodatnie za osiągnięcia w pracy zawodowej, za terminowe i dobre wywiązywanie się z obowiązków oraz za przestrzeganie dyscypliny pracy. Punkty ujemne natomiast — za zaniechania w pracy, niewykonanie poleceń kierownictwa i choćby najmniejsze naruszenie dyscypliny. Zasady te są zupełnie nieskomplikowane i to właśnie jest ich największą zaletą.

Doświadczenie wykazało, że forma ta daje pole do szlachetnej rywalizacji i budzi pełny odzew wśród pracowników umysłowych. Prowadzona bieżąco tablica rejestruje dokładnie wydajność pracy inżynierów i techników pełniących funkcje inspektorów. Jak czuły sejsmograf wykazuje ona każdorazowo wahanie się obowiązkowości i poczucia odpowiedzialności za powierzony odcinek pracy współzawodniczących.

Przebieg pojedynku o tytuł najlepszego budzi powszechne zainteresowanie, a współzawodnictwo obejmuje swym zasięgiem także pracowników umysłowych innych działów walcowni, a mianowicie urzędów, planów inwestycyjnych i administracji.

Współzawodnictwo stało się w tym wypadku niewątpliwie dźwignią wzrostu wydajności pracy. Inicjatywa ta zasługuje na rozpowszechnienie także i w innych zakładach pracy.

Na terenie Nowej Huty wprowadzono w umowach zakładowych jeszcze jedną ciekawą a cenną innowację, której charakter zasługuje na pełne naśladowanie w wielkich zakładach pracy, zatrudniających masowo młodzież.

Oto w Zjednoczeniu Budowlanym miasta Nowa

Huta podpisano umowę między dyrekcją tego przedsiębiorstwa a młodzieżą budującą miasto. Zawarcie tej umowy było wynikiem szeregu krytycznych uwag, które padły na zebraniach ZMP, a odnosiły się do braków w organizacji pracy brygad młodzieżowych na poszczególnych budowach oraz do zaniedbań w dziedzinie potrzeb bytowych młodzieży.

Wobec konieczności zmiany istniejącej sytuacji dyrekcja ZBM postanowiła zawrzeć umowę z całą młodzieżą, budującą Nową Hutę, w której z jednej strony młodzież zobowiązuje się pracować lepiej, wydajniej i oszczędniej, z drugiej zaś dyrekcja przedsiębiorstwa zabezpieczy wykonanie tych postulatów i stworzy odpowiednie, lepsze niż dotychczas warunki bytowe.

Treścią tej umowy, nie mającej precedensu w budownictwie, a obejmującej 20 punktów — jest m.in. sprawa regularnej pracy według harmonogramów tygodniowo-dobowych dostarczanych przez kierownictwo, maksymalnego wykorzystania sprzętu przez stosowanie dwuzmianowej pracy, stosowania metody Lorenca przez wszystkie brygady, objęcia współzawodnictwem 95% młodzieży, organizowania kursów stachanowskich, stworzenia młodzieżowych bry-

gad inżyniersko-robotniczych. Dyrekcja zobowiązała się ze swej strony zorganizować klub młodych robotników przy zjednoczeniu, wyodrębnić hotel dla uczącej się młodzieży, założyć aleję młodzieżowych przodowników i szkolić niewykwalifikowanych robotników przynajmniej w dwóch zawodach.

Należy wspomnieć jeszcze o jednym czynniku, zbyt mało uwidocznionym w tegorocznych umowach zakładowych, a kryjącym w sobie dalsze możliwości obniżenia kosztów własnych produkcji i zaoszczędzenia materiałów. Chodzi o ustalenie, jakie są ostatecznie wyniki zobowiązań oszczędnościowych, powziętych z okazji konferencji partyjno-ekonomicznych, organizowanych na przełomie roku 1954/55, oraz czy w nawiązaniu do nich nie można by osiągnąć dalszych oszczędności w skali bieżącego roku? Wiemy, że wskutek braku kontroli wykonania uchwał zeszłorocznej konferencji wiele rezerw produkcyjnych pozostało niewykorzystanych.

Uaktywnienie kontroli na tym odcinku i ściśle egzekwowanie wykonania zobowiązań może stać się bodźcem do nowych sukcesów produkcyjnych.

Tadeusz Krzyżewski

Kraków

Jak Poznańska Wyższa Szkoła Rolnicza pomaga rolnictwu

W 1955 roku przed rolnictwem poznańskim stały poważne zadania. Musi ono nie tylko nadrobić niedociągnięcia w realizacji zadań za rok 1954, ale również stworzyć w bieżącym roku trwale podwaliny pod przyszły 5-letni plan dalszego rozwoju rolnictwa poznańskiego.

Zadania te stanęły więc przed prezydiami rad narodowych, służbą rolną tych rad, organizacjami masowymi i politycznymi pracującymi na wsi oraz wszystkimi gospodarstwami rolnymi województwa poznańskiego.

W gospodarce narodowej na województwo poznańskie nadal przypada ważna rola zaopatrywania kraju w produkty rolne; wynikają stąd specjalne obowiązki i zadania. Poznańskie rolnictwo spełnia zaszczytną rolę spichlerza kraju.

W całkowitym zapełnieniu tego spichlerza zarysowały się w ostatnich latach pewne trudności. Wynikają one z niedostatecznych osiągnięć produkcyjnych. Przyczyn, które się na to złożyły, należy szukać nie tylko w nielaskawej przyrodzie, błędach organizacyjnych, w niedostatecznym uruchomieniu posiadanych rezerw, ale również i w tym, że nie zawsze umieliśmy kolegiąlnie wyszukiwać i usuwać powstałe przeszkody. Zwłaszcza w niedostatecznej mierze umieliśmy łączyć realizację planów i codzienną pracę ze ścisłą współpracą naukowców, wybitnych praktyków i racjonalizatorów rolnictwa. Nie umieliśmy poza tym wykorzystać wielu zdobywczy pionierów polskiej nauki i praktyki rolniczej, zdobywczy naukowców poznańskich oraz wielkich osiągnięć rolnictwa radzieckiego.

W województwie poznańskim znajduje się poważna ilość rolniczych placówek naukowych. Wśród nich na pierwszym miejscu wymienić należy Wyższą Szkołę Rolniczą, posiadającą kilkanaście dobrze wyposażonych zakładów naukowych z wybitnymi naukowcami-specjalistami oraz dysponującą szeregiem dobrze postawionych gospodarstw doświadczalnych. W woj-

poznańskim znajdują się również bogato wyposażone placówki Instytutu Uprawy, Nawożenia i Gleboznawstwa, Instytutu Hodowli i Aklimatyzacji Roślin, Instytutu Zootechniki, Instytutu Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Instytutu Ochrony Roślin, szereg stacji selekcji roślin, stacje oceny odmian, gospodarstwa szkół rolniczych, PGR i innych instytucji państwowych, stanowiące niewątpliwie cenne ośrodki promieniowania kultury i postępu rolniczego.

Wydawałoby się, że posiadanie tak doskonałych warsztatów pracy obsadzonych wieloma wybitnymi fachowcami przyczynić się powinno do zwiększenia publikacji z zakresu osiągnięć produkcji rolnej województwa poznańskiego. Tymczasem okazuje się, że poznańscy naukowcy mający tak cenny dorobek naukowy wydają publikacje o problematyce ogólnorolniczej i jeszcze w małym stopniu poświęcają swe prace problematyce dotyczącej specjalnie zachodniopolskiego rejonu, wyraźnie odróżniającego się pod względem glebowym, klimatycznym i ekonomicznym od innych rejonów naszego kraju.

Problemów wymagających naukowego rozwiązania jest bardzo dużo. Wystarczy przysłuchać się wielu naradom roboczym poszczególnych zarządów i działów Wojewódzkiego Zarządu Rolnictwa w Poznaniu oraz wypowiedziom na różnych zjazdach rolniczych — aby przekonać się jak wielkie nieraz wylaniają się trudności i wątpliwości przy rozwiązywaniu szeregu trudnych zagadnień produkcyjnych ściśle związanych z zachodnim rejonem rolniczym. Przytoczmy choćby kilka najważniejszych z nich, które czekają na rozwiązanie.

Jednym z pilnych i doniosłych dla rolnictwa poznańskiego problemów jest sprawa wyprodukowania i upowszechnienia właściwej odmiany łubinu pastewnego, który dostosowany byłby do miejscowych warunków glebowych i klimatycznych.

Z terenu nadchodzą wiadomości, że chłopcy wyco-

fują się z uprawy łubinu, gdyż dotychczas uprawiany częstokroć całkowicie zawodzi, jako nie dostosowany do warunków glebowych i klimatycznych. Ubytek łubinów z województwa poznańskiego jest stratą niepowetowaną i w skutkach przynoszącą lekkim glebom województwa ogromne szkody. Gleby poznańskie na skutek zmniejszenia nawożenia organicznego, a w tym i nawozami zielonymi (tj. łubinem) stają się mniej żyzne i z roku na rok tracą swoją strukturę. Kto dobrze zna Poznańskie, ten wie, że jeszcze przed kilkunastu laty przyorywanie łubinu jako nawozu zielonego było powszechnie stosowane. Dzisiaj natomiast ten podstawowy nawóz należy już do rzadkości.

Z zagadnieniem uprawy łubinów łączy się ściśle zwiększenie zasobów próchnicy. Groźny w skutkach ubytek próchnicy w glebach poznańskich obserwujemy od szeregu lat, a zwłaszcza w ostatnim okresie na skutek zmniejszenia się uprawy roślin pastewnych. Z zagadnieniem tym łączy się więc pilna sprawa zwiększenia upraw różnych pasz zielonych oraz poprawy naszych łąk i pastwisk. Lecz i tutaj są trudności, gdyż niejednokrotnie rolnictwo nasze nie może dać sobie rady z właściwym doбором roślin pastewnych, które są niezawodne w warunkach miejscowej posuszy. Poza tym częstokroć występują trudności w ustaleniu właściwego procentu upraw roślin pastewnych w stosunku do innych upraw. W tej dziedzinie naukowcy poznańscy powinni przyjść rolnictwu ze spieszną pomocą.

Skoro była mowa o gospodarce próchnicowej w glebach poznańskich, to z zagadnieniem tym łączy się ważna sprawa gospodarki wodnej. Na szeregu zjazdach i konferencjach poruszana była sprawa ubytku wody w glebach poznańskich. Padły ostrzeżenia, że klimat w zachodnim rejonie rolniczym wyraźnie zmienił się; przede wszystkim zmniejszyła się ilość opadów, tak że dla wielu kultur uprawnych nastąpił niedobór opadów. Naukowcy zwracali na to uwagę, ale niestety po dziś dzień nie ukazała się żadna poważniejsza publikacja, która by wskazała rolnictwu jakie należy obrać drogi przy stosowaniu zabiegów agrotechnicznych w tutejszym posuchowym rejonie.

Ważnym zagadnieniem łączącym się z podniesieniem produkcji rolnej województwa poznańskiego jest sprawa odkwaszenia gleb. Jak wykazują badania przeszło 50% tutejszych gleb jest zakwaszonych. Ten stan rzeczy w znacznym stopniu przyczynia się również do zmniejszania się zbiorów. Pilnym więc zadaniem jest systematyczna praca nad odkwaszeniem gleb. W pracach tych z pomocą przyjść muszą nasi naukowcy-gleboznawcy i nawożeniowcy. Dobre początki już są — potrzeba jednak dalszej pracy.

Nie rozwiązany wciąż zagadnieniem jest ważna sprawa, czy w uprawie buraka cukrowego mamy oprzeć się na odmianach wysokoplennych, plennych czy też wysokocukrowych. Jest od wielu lat (jeszcze nawet przed wojną) między przemysłem cukrowniczym a rolnikami toczy się zawzięty spór co do właściwego doboru odmian buraków cukrowych. Interes przemysłu cukrowniczego nakazuje wzmoczyć uprawę buraków w odmianach wysokocukrowych, natomiast rolnicy w trosce o bazę paszową żądają upowszechnienia upraw wysokoplennych. Nasi naukowcy-specjaliści w zakresie uprawy buraka cukrowego oraz technolodzy muszą zająć stanowisko, jaki typ buraków należy propagować dla tego rejonu rolniczego.

Z kilku tych przytoczonych przykładów wynika,

że jest wiele dla województwa poznańskiego nie rozwiązanych jeszcze zagadnień. Rozwiązać je musi służba rolna rad narodowych, naukowcy i praktycy rolnicy. Wiele może tu pomóc Wojewódzka Rada Naukowo-Rolnicza przy Wojewódzkim Zarządzie Rolnictwa. Zdajemy sobie bowiem sprawę, że przede wszystkim sami powinniśmy pokonywać trudności i rozwiązywać wszelkie problemy dotyczące naszego województwa. Wydaje się, że rozstrzyganie niektórych trudnych problemów przez czynniki nadrzędne mogłoby w pewnych wypadkach przynosić skutki ujemne lub niedostateczne.

Poruszono tutaj sprawę braku publikacji rolniczych, które związane byłyby ściśle z produkcją rolną zachodniego rejonu rolniczego. Należy jednak stwierdzić, że poznańskie instytucje rolnicze z dużym zadowoleniem przyjęły decyzję Państwowego Wydawnictwa Rolniczego i Leśnego, które przystępuje do wydawania dla województwa poznańskiego Małego Poradnika Rolnika — dostosowanego do potrzeb miejscowego rolnictwa. Cieszy również zapowiedź, że w przyszłości będą wydawane dla województwa poznańskiego i województw sąsiednich specjalne mutacje innych wydawnictw PWRiL.

Pracownik naukowy nie może ograniczyć się tylko do pracy badawczej, lecz również przyczynić się powinien do upowszechnienia zdobyczy naukowych. Osiągnięcia już są. Np. mgr Marian Jerzak w swej ciekawej pracy pt. „Baza paszowa w spółdzielni produkcyjnej“ wskazał na przykładzie spółdzielni produkcyjnej Nieczajna pow. Oborniki, jak w miejscowych warunkach gromadzić należy zasoby paszowe. Z dużym zadowoleniem odjeżdżają chłopi z pokazów, jakie w swych zakładach organizuje Wyższa Szkoła Rolnicza; z wielkim zaciekawieniem zapoznają się oni z osiągnięciami gospodarstw tej uczelni. Spotyka się niestety wypadki, że nie zawsze pracownik naukowy umie spopularyzować osiągnięcia naukowe. Należy stwierdzić, że niejednokrotnie wina nie leży po stronie naukowca; popularyzowanie osiągnięć naukowych wymaga umiejętności — a nawet i zdolności.

Wydaje się bardzo wskazane, aby przy naszych wyższych uczelniach rolniczych jak najszybciej powołane zostały specjalne katedry, które zajęłyby się opracowaniem właściwych metod upowszechnienia wiedzy rolniczej. Musimy zrozumieć, że każdy absolwent wyższej szkoły rolniczej — to w przyszłości pracownik agronomiczny rad narodowych, POM, PGR lub pracownik naukowy. Wszyscy ci pracownicy powinni i muszą brać udział w upowszechnianiu wiedzy rolniczej. Upowszechniać ją będą tym lepiej, im lepiej znane im będą metody upowszechniania oraz gdy zapoznają się z dydaktyką i pedagogiką przedmiotów rolniczych. Należy zaznaczyć, że tego rodzaju katedry istnieją przy wyższych uczelniach rolniczych w Związku Radzieckim, a między innymi przy słynnej Akademii Rolniczej im. Timiriazowa w Moskwie.

Aby lepiej docenić ścisłą współpracę zakładów naukowo-rolniczych z praktyką, warto przytoczyć niektóre z osiągnięć w tej dziedzinie.

Koło naukowe Katedry Produkcji Roślinnej WSR w Poznaniu jest jednym z najżywoźniejszych kół naukowych. Liczny zastęp członków tego koła niesie pomoc i udziela porad fachowych gospodarstwom spółdzielczym i chłopom indywidualnym. Podobnie pracują inne katedry.

Zakład doświadczalny WSR w Poznaniu w Wie-

lichowie w pow. kościańskim — udzielając stałej pomocy spółdzielni produkcyjnej w Wilkowie Polskim — przyczynił się do trwałego wzrostu plonów. Dużo troski włożono we wprowadzenie odpowiednich płodozmianów, zwiększenie bazy paszowej i racjonalne nawożenie. Zakład w Wielichowie dla wykorzystania wszystkich możliwości popularyzacji wiedzy rolniczej w rejonie jego działania, wprowadził cenną inicjatywę „Dni Otwartych”. Dni takie wykorzystywane są przez zakład dla swobodnej wymiany myśli i poglądów dla poznania potrzeb terenu i zapoznania rolników, spółdzielców, pracowników służby rolnej z osiągnięciami nauki w odniesieniu do miejscowego gospodarstwa i środowiska.

Z uznaniem można również wyrazić się o pracy Zakładu Doświadczalnego poznańskiej WSR w Baborówku pow. Szamotuły, który specjalnie zajął się badaniem przystosowania do naszych warunków najnowszych osiągnięć nauki i praktyki radzieckiej. Liczne wycieczki do tego zakładu najlepiej świadczą, że praca zakładu wzbudziła duże zainteresowanie wśród szerokiego rzesz rolników.

Instytut Uprawy, Nawożenia i Gleboznawstwa daje dobry przykład jak z pożytkiem włączyć można pracowników naukowych do upowszechniania nowych zabiegów uprawowych lub nawożeniowych. W upow-

szechnieniu stosowania superfosfatu granulowanego zakład ten może poszczycić się poważnymi osiągnięciami.

Nie można pominąć faktu, że w codziennej pracy upowszechniania zdobyczy postępu rolniczego należy opierać się na osiągnięciach naszych chłopów. Rejonowy Zjazd Miczurinowców — jaki odbył się w Poznaniu — dał wiele cennych wskazań zarówno produkcyjnych jak i organizacyjnych, które obecnie rolnictwo poznańskie uwzględnia w swych dążeniach o podniesienie produkcji rolnej.

Konieczność jak najbliższej więzi i współpracy nauki z praktyką rolniczą — to sprawa bardzo pilna i w wielu wypadkach jeszcze zaniedbana. Wskazano tylko na ważniejsze niedociągnięcia, osiągnięcia i potrzeby rolnictwa poznańskiego w tym zakresie. Poruszone zagadnienia powinny wywołać dalsze wypowiedzi o współdziałaniu nauki z praktyką rolniczą. Wymagają tego ostatnie, ważne miesiące planu 6-letniego i zadania nowego 5-letniego planu gospodarczego. W realizacji tego planu wielką pomoc odda nam planowa i systematyczna pomoc oraz współpraca nauki.

Mieczysław Piotrowski
Wojewódzki Zarząd Rolnictwa
Poznań

Z POCZTY REDAKCYJNEJ

Kontynuujemy dyskusję na temat inżynier - ekonomista czy ekonomista

W nr 5/1955 „Życia Gospodarczego” zamieściliśmy artykuł zatytułowany „W obronie ekonomistów”, w którym autorka — Helena Musiałowicz — podjęła polemikę z wywodami Leona Kurkiewicza, opublikowanym w nr 17/1954 na temat organizacji, charakteru i przebiegu studiów inżynierjno-ekonomicznych.

W artykule swym Leon Kurkiewicz pisał o perspektywach zawodowych inżynierów-ekonomistów, którzy ukończą studia uruchomione przy Wydziale Mechaniczno-Technologicznym Politechniki Warszawskiej. Wywody swe autor poprzedził uwagami co do „raczej nieprzydatności absolwentów tzw. wydziałów przemysłu uczelni ekonomicznych (SGPiS WSE) w pracy w dołowych ogniwach produkcji, na operatywnych stanowiskach organizatorów procesu produkcyjnego, np. w planowaniu wykonawczym”. Równocześnie autor zwracał uwagę na brak orientacji młodych absolwentów uczelni technicznych w zagadnieniach organizacji i ekonomiki współczesnego przedsiębiorstwa przemysłowego.

Z tych spostrzeżeń Leon Kurkiewicz wyciągnął wnioski o słuszności stworzenia sylwetki absolwenta specjalisty nowego typu, inżyniera-ekonomisty, który by łączył w jednej osobie wiedzę inżynierską z szeroką znajomością szeregu dyscyplin ekonomicznych, stopniem szczegółowości i pogłębienia zagadnień niewiele ustępujących wykładom uczelni ekonomicznych.

Ze strony redakcji pragniemy stwierdzić, że artykuł Leona Kurkiewicza spotkał się na ogół z pozytywną oceną, którą słyszeliśmy np. w toku spotkań z naszymi czytelnikami. Nie wiemy natomiast jaki był oddźwięk artykułu wśród naszych czytelników-ekonomistów zatrudnionych w zakładach produkcyjnych. Lukę tę wypełnił artykuł Heleny Musiałowicz — ekonomistki zatrudnionej w centralnym zarządzie jednej z gałęzi przemysłowych. Autorka podszła krytycznie do wywodów Kurkiewicza, starając się udowodnić, że „inżynierując ekonomię” nie trafił on w sedno zagadnienia. Krytyczne stanowisko autorki nie pozostało bez odpowiedzi. W pierwszej kolejności przytaczamy odpowiedź nadesłaną redakcji od zaatakowanego autora.

Mgr Leon Kurkiewicz pisze:

Będąc chętnym, ale nie dość skrupulatnym czytelnikiem „Życia Gospodarczego” przeoczyłem artykuł Ob. Musiałowicz, ostro polemizujący z moim artykułem. Przypomnienie Redakcji, a także zastrzeżenia ze strony Autorki domagają się zajęcia stanowiska tym razem w obronie inżynierów-ekonomistów (według Ob. Musiałowicz nieprzydatnych).

Autorka artykułu „W obronie ekonomistów” zarzuca mi jednostronność w ujmowaniu zagadnień i chęć uogólnienia wniosków płynących ze specyfiki przemysłu maszynowego na inne gałęzie i branże. Nie było to jednak moją intencją. Widocznie niewystarczająco podkreśliłem wysoki stopień złożoności i różnicowania procesów produkcyjnych w przemyśle maszynowym, powodujący wręcz niemożliwość synchronizowania ich w czasie i przestrzeni (a to jest w zasadzie zadaniem organizatora produkcji na szczeblu ruchu) bez dogłębnej znajomości technologii budowy maszyn. Nie podkreśliłem widocznie dostatecznie wyraźnie i nie poinformowałem nieobeznanych z problematyką przemysłu maszynowego czytelników, że technologia budowy maszyn jest jako

nauka syntezą szeregu podstawowych dyscyplin technicznych. Wymienię tu tylko mechanikę teoretyczną, wytrzymałość materiałów, teorię mechanizmów, metaloznawstwo, spawalnictwo i obróbkę plastyczną, elektrotechnikę itd. Nadto do przyswojenia tej nauki w stopniu pozwalającym na bezpośrednie i prawidłowe jej stosowanie konieczna jest wysoka znajomość nauk ścisłych jak: matematyki, fizyki, chemii itp.

Przedmiot technologii budowy maszyn tzw. technologii ogólnej w zakresie wykładanym do tej pory na odpowiednich kierunkach specjalizacyjnych uczelni ekonomicznych, nawet w połączeniu z sumiennie odbytymi praktykami wakacyjnymi, a nie podparty (z wyjątkiem matematyki i częściowo rysunku technicznego) wymienionymi uprzednio dyscyplinami nie przysposabia absolwentów-ekonomistów do pracy w przemyśle maszynowym na stanowiskach organizatorów w dołowych ogniwach produkcji, np. w gnieździe lub w wydziale, wystarcza natomiast moim zdaniem do pracy w niektórych komórkach aparatu zarządzania przemysłem maszynowym (CZ, Ministerstwo), a w połączeniu ze znajomością ekonomiki przemysłu maszynowego i dłuższą praktyką może wystarczyć do pracy w zarządzie przedsiębiorstwa, w jego komórkach funkcjonalnych (np. zatrudnienie i płace, planowanie techniczno-ekonomiczne). Stąd wniosek, że w przemyśle maszynowym wziętym jako całość (Ministerstwo, CZ, przedsiębiorstwo, oddział, dział, gniazdo) pracownicy będący absolwentami dwójakiego rodzaju studiów bynajmniej nie wykluczają się wzajemnie, a przeciwnie uzupełniają.

Teza ta da się od biedy ująć w następującym zestawieniu:

Rodzaj studiów	Udział w procesie nauczania		Typowa przydatność do pracy
	dyscypliny techniczne	dyscypliny ekonomiczne	
Inżynieryjno-ekonomiczne	większy	mniejszy	Zakład budowy maszyn, np. Dział Szefa Produkcji, oddział, gniazdo
Ekonomiczne	mniejszy	większy	PKPG, Ministerstwo, CZ, przedsiębiorstwo — komórki funkcjonalne

Ten podział pól działalności (pominąłem tu sferę poza produkcją — uczelnie, instytuty naukowe i biura projektowe) wynika z faktu, że im wyższy szczebel zarządzania, tym więcej potrzeba wiadomości ogólniejszych, ujmujących zjawiska związane z produkcją w szerokim aspekcie i powiązane z całością naszej ekonomiki, a mniej dotkliwym staje się brak praktycznej znajomości techniki i technologii. Rzecz jasna nie zwalnia to nikogo z ekonomistów zatrudnionych w przemyśle od obowiązku poznawania techniki i tu nadal podpisuję się pod słowami ekonomisty radzieckiego prof. Buta, które zacytowane przeze mnie tak poruszyły Ob. Musiałowicz:

„...ekonomista bez znajomości techniki, to w przemyśle tylko dodatek do maszyny do liczenia...“

Podczas gdy zdanie prof. Buta jest chyba słuszne dla wszystkich branż przemysłowych i poziomów zarządzania, to istotnie zbyt pochopnym był płynący

z mojej informacji, wprawdzie wyraźnie nie sformułowany wniosek o potrzebie zastosowania takich dwóch rodzajów szkolenia ekonomistów także i dla innych gałęzi naszego przemysłu. Istnieją bowiem przemysły o procesie produkcyjnym raczej prostym, rozpadającym się na długotrwałe, częściowo w naturalnych warunkach przebiegające fazy, nie wymagające precyzyjnych co do ułamka minuty zaszereżeń, oparte na niezbyt skomplikowanym parku maszyn i urządzeń, gdzie bardziej uniwersalnie wykształcony absolwent uczelni „czysto ekonomicznej“ da sobie radę także i z problematyką organizacyjną w tzw. „ruchu“. Z przemysłem maszynowym rzecz ma się inaczej.

Osobiście jestem zdania, że w przyszłości nasze wyższe szkolnictwo ekonomiczne wyspecjalizuje się raczej w zakresie finansowania i obrotu towarowego, pozostawiając działalność organizatorską w przemyśle jednak fachowcom typu inżynieryjno-ekonomicznego o gruntownym zasobie wiedzy technicznej. Proces ten będzie odbiciem wzrostu nasycenia przemysłu nową i coraz doskonalszą techniką. To oczywiście w żadnej mierze nie dyskwalifikuje i nie „wyrzuca za burtę“ uprzednio wykształconych ekonomistów, którzy praktyką i samodzielnym studiowaniem uzupełnią luki w znajomości zagadnień technicznych.

Pisze Ob. Musiałowicz: „autor... omawia wyłącznie możliwość ekonomicznego doksztalcenia inżynierów...“. W warunkach absolutnego braku inżynierów-ekonomistów, kiedy trzeba było dostarczyć możliwie prędko przemysłowi maszynowemu takich właśnie specjalistów, droga doszkalania na kursie magisterskim inżynierów-techników tylko w zakresie organizacji i podstawowych dyscyplin ekonomicznych wydaje się być mniej trudna, a zatem słuszniejsza. Nie wyklucza to drugiego wariantu, to jest kursu inżynierskiego dla ekonomistów. Dodam tu, że koncepcja takiego przedsięwzięcia istnieje, ale nie weszła w stadium realizacji. Ze strony zainteresowanych konieczny byłby tu nacisk na Departament Studiów Technicznych MSW. Natomiast nie zgadzam się z Autorką, że w zakresie przemysłu maszynowego takie rozwiązanie (kurs inżynierski dla ekonomistów) byłoby celowe w ramach uczelni ekonomicznej.

Nie żałuje się u nas środków na nauczanie i prace naukowo-badawcze, ale nie wolno ich lekkomyślnie wydatkować. W naukach ekonomicznych „siła abstrakcji“ zastępuje badaczowi mikroskop czy też precyzyjny instrument, niezbędny natomiast w badaniach z zakresu nauk technicznych. Przeniósłszy tę prawdę na teren praktyki uczelnianej można powiedzieć, że uczelnie ekonomiczne w zakresie wyposażenia potrzebują pomieszczeń wykładowych, bibliotek, archiwów oraz niewielu materiałów ilustracyjnych, natomiast uczelnie techniczne i studia na nich wymagają wielkiej ilości laboratoriów wyposażonych w sprzęt będący ostatnim w danym momencie osiągnięciem techniki, którego koszt nabycia idzie częstokroć w miliony, a nieraz wyraża się w cennych dewizach, pomijając tu kwestię obsługi, a więc szeregu laborantów, konserwatorów, nauczycieli zawodu itp.

Weźmy dla przykładu środowisko warszawskie. Czy opłaci się zainwestować w SGPiS bliźniacze wyposażenie, jakim dysponują Wydziały Mechaniczne Politechniki Warszawskiej, a niezbędne dla ewentualnego wykształcenia tam kilkudziesięciu, czy nawet kil-

kuset inżynierów-ekonomistów, czy też łatwiej jest na bazie technicznej Politechniki Warszawskiej uruchomić wykłady ekonomiczne jedynie kosztem honorariów i stworzenia odpowiednio wyspecjalizowanej biblioteki. Pomijam tu już kwestię braku odpowiednich fachowców z dziedzin technicznych.

Słusznie dostało mi się od Autorki za optymizm, wskazujący na absolwentów studiów inżynieryjno-ekonomicznych, jako na generalne rozwiązanie wszystkich bez wyjątku bolączek organizacyjnych przemysłu maszynowego. Żadne studia, kształcące na potrzeby praktyki, nie dadzą „gotowego” fachowca. Tak jak nie jest możliwe wykształcenie dojrzałego konstruktora, czy technologa lub ekonomisty — tak i organizatora produkcji musi wychować produkcja.

Pocieszające jest jednak, że pierwsze obronione prace magisterskie, dotyczące warunków konkretnego zakładu i zasadniczo bronione w obecności kierownictwa zakładu reprezentowały niekiedy dość wysoki poziom. Osiemnastu pierwszych absolwentów kursu magisterskiego inżynieryjno-ekonomicznego pracuje już w przemyśle maszynowym i motoryzacyjnym. Sygnały z terenu świadczą, że ze swoich obowiązków wywiązują się oni nieźle.

W związku z artykułem Heleny Musiałowicz cenne uwagi nadesłał prof. dr. A. Grodek (Szkoła Główna Planowania i Statystyki w Warszawie). Autor tych uwag pisze:

Dziękuję za zwrócenie uwagi na zamieszczone w „Życiu Gospodarczym” interesujące głosy korespondentów w sprawie szkolnictwa ekonomicznego.

Problem wysunięty w dyskusji sprowadza się właściwie do zagadnienia, czy specjalistów w zakresie ekonomiki przemysłu kształcić należy w szkołach technicznych, czy w szkołach ekonomicznych. Za kształceniem ekonomistów-inżynierów w szkołach technicznych przemawia Ob. L. Kurkiewicz, uzasadniając to koniecznością posiadania przez tych fachowców solidnego wykształcenia technicznego. Natomiast Ob. H. Musiałowicz staje w obronie szkół ekonomicznych, gdzie jak wiadomo, istnieją kierunki ekonomiczno-przemysłowe. Autorka jest przeciwna wydziałom ekonomicznym w szkołach technicznych, gdyż „powodowałoby to dwutorowość nauczania”.

Rzecz jasna, nie idzie tu o tworzenie równoległych studiów inżynieryjnych w szkołach ekonomicznych i technicznych, ale o ustalenie, w jakich szkołach ma być kształcony ekonomista w dziedzinie produkcji, komunikacji itp. Za pozostawieniem studiów inżynieryjnych w szkołach ekonomicznych autorka żadnych

argumentów nie wysuwa. Nie jest bowiem argumentem to, że szkoły ekonomiczne posiadają ludzi „nie pozbawionych wytrwałości, pracowitości, czy szerokich horyzontów umysłowych i wszechstronnych zainteresowań”, bo takich ludzi niewątpliwie posiadają i szkoły techniczne.

W dyskusji czy inżynierów-ekonomistów kształcić mają szkoły techniczne, czy szkoły ekonomiczne jeden jest argument decydujący: gdzie lepiej takie kształcenie może być przeprowadzone. Wydaje się, że znacznie trudniej jest zorganizować takie studia w szkole ekonomicznej, a to ze względu na brak pomocy naukowych, laboratoriów, jak również kadry naukowej z zakresu przedmiotów technicznych, mających w tego rodzaju kształceniu podstawowe znaczenie. I dlatego wydaje się, że właściwszym miejscem na studia inżynieryjno-ekonomiczne są szkoły techniczne.

Twierdzenie Ob. Musiałowicz, że przeniesienie studiów z zakresu ekonomiki przemysłu ze szkół ekonomicznych do szkół technicznych spowoduje „zastój na szereg lat w rozwoju ekonomiki przemysłowej” pozbawione jest jakichkolwiek podstaw. Natomiast słuszna jest niewątpliwie uwaga, że przeniesienie kształcenia ekonomistów-inżynierów ze szkół ekonomicznych do technicznych „nie jest natychmiastowo działającą różdżką czarodziejską”, która rozwiąże zagadnienie.

Podniesienie poziomu studiów wymagać będzie długiej i uporczywej pracy katedr i personelu nauczającego. Sądzę, że kadra ekonomistów będzie miała w szkołach technicznych nie gorsze, jeżeli nie lepsze warunki pracy naukowej, będzie ściśle związana z techniką i badaniami technicznymi. Z tych względów wydaje mi się słusznym, aby kształcenie ekonomistów do poszczególnych dziedzin produkcji prowadzone było w ramach szkół technicznych, a nie ekonomicznych.

Opinia, którą tu wypowiedziałem nie może być uważana za oficjalne stanowisko szkoły — jest to moje osobiste zdanie, które znajduje jednak poparcie w stanowisku części profesorów, jak i praktyków życia gospodarczego.

Na przytoczonych wypowiedziach redakcja nie zamierza zakończyć dyskusji. Sądzymy, iż zagadnienie przygotowania kadr ekonomistów dla zakładów produkcyjnych jest sprawą niezmiernie doniosłą i dlatego zachęcamy naszych czytelników (zwłaszcza z przedsiębiorstw przemysłowych) do dalszego zabierania głosu na ten temat.

W związku z błędem jaki wkraśl się do zamieszczonego w Nr 12 na str. 506 ogłoszenia Centrali Importowo-Eksportowej Artykułów i Przetworów Pochodzenia Zwierzęcego „Animex” podajemy je powtórnie.

CENTRALA IMPORTOWO — EKSPORTOWA
ARTYKUŁÓW I PRZETWORÓW POCHODZENIA ZWIERZĘCEGO
„ANIMEX”

W a r s z a w a, Puławska 14, tel. 4-42-71

IMPORT I EKSPORT ARTYKUŁÓW I PRZETWORÓW POCHODZENIA ZWIERZĘCEGO, ZWIERZĄT RZEŻNYCH I HODOWLANÝCH, RYB I ICH PRZETWORÓW ORAZ ARTYKUŁÓW POKREWNYCH.

Inż. A. LESKOW

Kierownik Oddziału Martenów
Zakładu „Zaporozstal”

Szerzej stosować tlen w wytapianiu stali

ZAKŁAD „Zaporozstal” zwiększył ilość wytopów stali i poczynając od pięciolatki podniósł wydajność pracy wytapiaczy o 62%. Znaczny ten wzrost osiągnięto bez wprowadzania do eksploatacji nowych pieców martenowskich, a wyłącznie dzięki stosowaniu zdobyczy naukowo-technicznych i wykorzystywaniu wewnętrznych rezerw produkcyjnych.*)

Głównym źródłem zwiększenia ilości wytopów stali stał się tlen używany przez nas na szeroką skalę w celu przyspieszenia procesu wytapiania stali. Idea stosowania tlenu w celach intensyfikacji procesów hutniczych po raz pierwszy została sformułowana przez wielkiego rosyjskiego uczonego D. I. Mendelejewa. Praktycznie jednak w obrębie hutnictwa wcielona została w życie dopiero w warunkach naszej radzieckiej rzeczywistości.

Uczeni radzieccy pod kierownictwem akademika I. P. Bardina przez szereg lat przeprowadzali w zakładach hutniczych badania nad stosowaniem tlenu. Badania te uwieńczone zostały sukcesem, co umożliwiło przejście do praktycznego wykorzystywania tlenu w zakładach hutniczych.

XIX Zjazd KPZR uchwalił dyrektywę: „Na szeroką skalę wprowadzać tlen do procesów technologicznych w poszczególnych gałęziach przemysłu, przede wszystkim w hutnictwie żelaza i metali nieżelaznych...”. Załozce zakładu „Zaporozstal” przypadł w udziale zaszczyt opracowania i opanowania nowej technologii produkcji stali martenowskiej.

Załoga oddziału martenów podjęła postawione przed nią zadania jako niezmiernie doniosłą i niecierpiącą zwłoki sprawę. Oddziałowa organizacja partyjna stała się motorem działania wszystkich podejmowanych w tej sprawie poczynań.

Po raz pierwszy zastosowaliśmy tlen w 1952 roku. Początkowo przy pomocy intensyfikatora pracowały dwa piece. Pionierami tego nieznanego nam przedsięwzięcia byli hutnicy pieca nr 10 — komunista tow. Jakimienko, komсомолец tow. Niebylicyn, bezpartyjny tow. Martynow. Wraz z naukowcami, inżynierami i technikami nasi hutnicy-nowatorzy twórczo pracowali nad wprowadzeniem tlenu do procesu wytapiania stali. Wiele denerwujących dni i nocy spędzili oni przy piecach, w których pod wpływem tlenu wszystkie procesy wytapiania stali nabierały szybszego tempa.

Piec martenowski nr 10 w okresie pierwszego pełnego roku pracy z intensyfikatorem dał o 32 tys. ton więcej stali niż dawał przed zastosowaniem tlenu. Czas trwania wytopu skrócono o dwie godziny. Hutnikom udało się przy tym, wbrew przepowiedniom, przedłużyć kampanię produkcyjną do ilości 568 wytopów zamiast 424 wytopów przypadających średnio na oddział. Obecnie w naszym oddziale wytapiamy stal tylko przy pomocy intensyfikatora. Szybkościowa metoda, opanowana przez towarzyszy Jaki-

mienko, Martynowa i Niebylicyna, stała się podstawową metodą w pracy wszystkich hutników naszego oddziału. Stanowi ona wyjściowe założenie dla instrukcji w zakresie organizacji produkcji, reżimu cieplnego i technologii wytapiania stali.

Wypróbowaliśmy cztery sposoby intensyfikacji produkcji martenowskiej przy pomocy tlenu, a mianowicie: podsycanie płomienia nagrzewającego piec; przedmuchiwanie stali w wannie przy jej rozlewaniu; odkrzemianie płynnej surówki w czepaku przed wlaaniem jej do pieca oraz sposób kombinowany. W zasadzie stosowany jest pierwszy z tych systemów.

Pierwszoplanową rolę w produkcji martenowskiej odgrywa, jak wiadomo, ciepło przyswojone przez piec. Im większy jest ładunek cieplny pieca, tym więcej daje on stali. Zasilanie płomienia tlenem pozwala na lepsze spalanie paliwa i stwarza olbrzymie możliwości w zakresie termicznego naładowania pieców martenowskich. Przy podnoszeniu stopnia koncentracji tlenu w strumieniach powietrza wdmuchiwanego do pieca poprawia się znacznie wykorzystanie ciepła w piecu.

Jednakże budowa pieca martenowskiego oraz materiały, z których został on zbudowany mają pewną określoną wytrzymałość na temperaturę oraz wytrzymałość na określony ładunek termiczny. Jaki więc termiczny reżim pracy jest najbardziej odpowiedni w danych warunkach produkcyjnych?

Wypróbowaliśmy reżimy o różnym stopniu koncentracji tlenu w strumieniach wdmuchiwanego do pieców powietrza i o różnych ładunkach termicznych. Obecnie przyjęliśmy reżim, przy którym koncentracja tlenu w strumieniach powietrza wynosi 25%, a termiczny ładunek pieca osiąga 25 mln kilokalorii na godzinę. Przy takim reżimie czas trwania wytopu skraca się w przybliżeniu o 17% i odpowiednio zwiększa się produkcja stali.

Przekonujące są w tym względzie wyniki naszej codziennej działalności produkcyjnej. Oto dane porównawcze za dwa lata.

W 1952 roku, kiedy intensyfikator nie był jeszcze stosowany, czas trwania wytopów wynosił średnio 9,8 godziny na oddział.

W 1954 roku, kiedy wszystkie piece pracowały już przy pomocy intensyfikatora, czas trwania wytopu skrócono do 8 godzin. Wydajność stali z każdego m³ trzonu pieca na dobę kalendarzową wzrosła z 6,4 tony do 8,3 tony. Roczna wydajność każdego pieca martenowskiego zwiększyła się w ciągu dwóch lat średnio o 30 tys. ton.

W obrębie poszczególnych pieców stosowany jest inny, bardziej intensywny reżim pracy. W tym przypadku koncentracja tlenu w strumieniach powietrza wdmuchiwanego do pieca wzrasta do 30%, a termiczny ładunek pieca podnosi się do 32 mln kilokalorii na godzinę. W rezultacie — czas trwania wytopu skraca się do 6 godzin. Piec daje cztery wytopy na dobę.

*) Tłumaczenie artykułu, zamieszczonego w dzienniku „Prawda”, nr 164/1955 r.

Obliczono, że przy tym reżimie piec martenowski o mocy projektowanej 185 ton może przy pracy ciągłej dać rocznie 250 tys. ton stali.

Reżim ten, jako najbardziej skuteczny, powinien być uznany za podstawowy i stały dla naszego oddziału oraz powinien być zalecany innym przedsiębiorstwom, pracującym przy pomocy intensyfikatora. Jednakże, aby można było pomyślnie go stosować, muszą istnieć określone warunki produkcyjne. Takie warunki mogą powstać, jeśli Ministerstwo Hutnictwa ZSRR okaże w tej sprawie aktywną pomoc.

Obecnie oddziały martenów pracują w zasadzie na lekkim złomie metalowym. A taki złom i intensyfikator nie idą w parze. Załadowanie takiego złomu do pieca trwa tak długo, że w tym czasie wsad można nagrzać bez intensyfikatora, zwykłym sposobem. Zastosowanie zaś intensyfikatora uwarunkowane jest przede wszystkim szybkościowym roztopieniem wsadu. Można to osiągnąć jedynie przy stosowaniu ciężkiego złomu metalowego, który może być szybko załadowany do pieca.

W ubiegłym roku w zakładzie „Zaporożstal“ zainstalowano prasę do pakietowania niewielkich rozmiarów. Część lekkiego złomu zaczęto prasować w pakiety. W związku z tym roztopienie wsadu w piecu skrócono o 31 minut, a wytop stali zwiększył się za okres roku prawie o 100 tys. ton; zużycie tlenu utrzymało się na tym samym poziomie i zakład uzyskał w ciągu roku oszczędność w kwocie około 5 mln rubli.

Wydaje się koniecznym zainstalowanie w naszym zakładzie jeszcze jednej znacznie silniejszej 1000-tonowej prasy do pakietowania. Wówczas będzie można pakietować cały dostarczany nam złom lekki. Oddział martenów będzie miał możliwość lepszego i szybszego roztopienia wsadu w piecu oraz stosowania bardziej skutecznego reżimu intensyfikacji procesu produkcyjnego i zwiększenia wytopu stali.

Równocześnie z tym należy forsować prace badawcze nad wytopem stali z jednakowej surówki płynnej, poddanej uprzednio przedmuchiwaniu tlenem w czerpakach zlewniczych lub konwertorach.

Jednym z ważniejszych warunków pomyślnego stosowania intensyfikatora jest normalne wyposażenie oddziałów martenowskich w materiały ogniotrwałe.

Zasadniczym materiałem ogniotrwałym w wykładzinie pieców martenowskich jest magnezyto-chromit. Przekonanie, jakoby stosowanie tlenu obowiązkowo pociągało za sobą znaczne obniżenie trwałości pieców, nie posiada żadnego uzasadnienia. W naszym zakładzie przed stosowaniem tlenu średnia trwałość magnezyto-chromitowych sklepień pieców nie przekracza 417 wytopów. W 1953 roku w warunkach pracy przy pomocy tlenu średnia trwałość sklepień zwiększyła się do 427 wytopów.

Poszczególne piece, obsługiwane ze szczególną codzienną pieczołowitością, wytrzymywały do 500 i więcej wytopów. A piec nr 10 w 1953 roku, w ciągu którego pracował przeważnie na ciężkim złomie i satkińskim magnezyto-chromicie, wytrzymał 657 wytopów. Magnezyto-chromitowe sklepienia i tlen umożliwiły przekreślenie „prawa“ postępującego starzenia się pieców. Obecnie piece pracują jednakowo skutecznie na przestrzeni całej kampanii produkcyjnej. Tak np. piec nr 7, dając w bieżącym roku kolejny 540 wytop, przy końcu swej długiej kampanii działał prawie tak samo, jak w pierwszych dniach po remoncie.

Nie bacząc na to, że magnezyto-chromit okazał się w porównaniu z dynasem niezwykle wysokoogniotrwałym materiałem nawet w warunkach intensyfikacji procesu martenowskiego, produkcja magnezyto-chromitowej cegły w kraju jest słabo zorganizowana. Materiały ogniotrwałe produkowane w satkińskich, czasow-janskich i pantalejmonowskich zakładach nie zaspokajają w pełnej mierze współczesnych wymagań metalurgii i to zarówno pod względem ilości, jak i jakości. Budowa zaś nowych zakładów produkcji materiałów ogniotrwałych w miastach Satka i Zaporozże niedopuszczalnie się przeciąga. Toteż w wielu zakładach piece martenowskie wykładane są cegłą dynasową, a w zakładzie „Zaporożstal“ miały miejsce przypadki, kiedy — po przepracowaniu przez okres założony — magnezyto-chromitowe sklepienia zastępowane były dynasowymi. Taki stan rzeczy z materiałami ogniotrwałymi jest na dłuższą metę niedopuszczalny.

Aby obniżyć koszt własny tlenu trzeba wykorzystać możliwość wylawiania z niego bardzo cennego, nieaktywnego gazu-kryptonu, który w piecach martenowskich stanowi balast, lecz jest bardzo potrzebny w przemyśle technicznym, który dla swej produkcji wymaga wytwarzania próżni. Trzeba również zorganizować produkcję kwasu azotowego i nawozów sztucznych z azotu, który jest obecnie przez stacje tlenowe w ogromnych ilościach niepotrzebnie wypuszczany w powietrze.

Intensyfikacja wytapiania stali umożliwia podniesienie wydajności stali z każdego m² trzonu pieców nie tylko drogą skrócenia czasu trwania wytopów, lecz również drogą efektywnego zwiększenia ich ciężaru. W praktyce realizacja tej możliwości hamowana jest ograniczoną pojemnością urządzeń rozlewniczych i niedostatecznymi rozmiarami działów pomocniczych oddziału martenów.

Problem ten rozwiązywany jest w naszym zakładzie przeważnie w ramach zakładowej inicjatywy. Grupie naszych inżynierów-nowatorów udało się znacznie podnieść pojemność kadzi rozlewniczych i moc rozlewniczych dźwigarek. Obecnie hutnicy pracujący przy 185-tonowych piecach osiągają 200-tonowe wytopy.

Osiągnięto również możliwość uzyskiwania wytopu o wadze 220 ton. Lecz aby tę możliwość przekształcić w rzeczywistość, potrzebna nam jest pomoc ze strony Ministerstwa Hutnictwa ZSRR. Zachodzi konieczność, aby ministerstwo niezwłocznie i praktycznie rozstrzygnęło zagadnienie zmierzające do rozszerzenia działów pomocniczych naszego oddziału.

Zastosowanie tlenu i wylaniająca się stąd sprawa tempa procesu wytapiania stali stawiają szczególnie duże wymagania w stosunku do laboratorium oddziałowego. By hutnik mógł pracować nad wytopem zgodnie z instrukcją i dać go ściśle według zamówionego gatunku, trzeba aby analizy przeprowadzane były szybko i dokładnie. Dotychczasowe sposoby nie w pełni odpowiadają tym wymaganiom. Potrzebne są bardziej udoskonalone przyrządy, bardziej udoskonalone metody.

W związku z intensyfikacją wytapiania stali uporczywie nasuwa się zadanie mechanizacji robót pracochłonnych w oddziałach martenów i automatyzacji pieców martenowskich. Zadanie to należy aktywniej i śmiaalej rozwiązywać.

(hs)

Najbliższe zadania gospodarcze NRD

PODOBNI jak w innych krajach budujących socjalizm, również w NRD u podstaw polityki gospodarczej Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec leży priorytet rozwoju przemysłu ciężkiego, który jest kluczem otwierającym drogę do wszechstronnego rozwoju całej gospodarki narodowej i do związanego z tym podniesienia stopy życiowej ludności.

Rozwój przemysłu ciężkiego w NRD następował zgodnie ze wskaźnikami planu 5-letniego, co stworzyło przesłanki dla szybszego rozwoju przemysłu konsumpcyjnego. Na tym też właśnie opierała się polityka „nowego kursu” w NRD, która była realizowana począwszy od drugiego półrocza 1953 roku.

W owym okresie skorygowano pewne przejawy wstrząsów gospodarczych, które wskutek zahamowania produkcji zakładów prywatno-kapitałistycznych doprowadziły do ograniczenia zaopatrzenia ludności. Spowodowało to niektórych działaczy gospodarczych w NRD do szerzenia fałszywych teorii, jakoby pierwszeństwo rozwoju należało się przemysłowi konsumpcyjnemu. W rzeczywistości zaś założony wzrost produkcji tego przemysłu był niejako owocem słusznej polityki gospodarczej partii, stwierdzającej konieczność szybszego tempa rozwoju przemysłu produkującego środki wytwórczości. Istotą więc ówczesnych uchwał partii było konsekwentne realizowanie generalnej linii partii, należyte wykorzystanie możliwości zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia oraz dokonanie korekty niektórych błędów i przejawów.

„Ale w związku z pojęciem „nowy kurs” — oświadczył Walter Ulbricht na 24 Plenum KC SED — powstały dziwne poglądy, że można więcej konsumować, aniżeli się produkuje, że płace mogą szybciej wzrastać, aniżeli wydajność pracy, że można podnieść produkcję przemysłu lekkiego bez otrzymania od przemysłu ciężkiego koniecznych maszyn i surowców, że można popierać i tolerować bumentstwo w pracy i mimo to domagać się, by wzrosła pula towarowa dla ludności, że można nie dbać o jakość wyrobów i mimo to oczekiwać eksportu towarów w zamian za wartościowe środki spożycia. Ci ludzie prawdopodobnie sądzą, że powinniśmy się zatrzymać na bazie ekonomicznej z 1953 roku, chociaż potrzeby i wymagania mas pracujących stale wzrastają”.

Wszystkie takie twierdzenia są oczywiście błędne i gdyby uznać je za zgodne z prawdą, to byłby to nie „nowy kurs”, lecz „fałszywy kurs”, a na taką drogę ani partia, ani rząd NRD nigdy nie miały zamiaru wstępować.

Rozwianie wszystkich wątpliwości, jakie w związku z błędnym pojmowaniem istoty „nowego kursu” w NRD nurtowały wśród niektórych członków aktywu gospodarczego, przyniesie niewątpliwą korzyść gospodarce narodowej, gdyż pozwoli rozwinąć jeszcze szerszą działalność w kierunku uzyskania dalszej poprawy pracy nad realizacją podstawowych zadań ekonomicznych.

Jednym z ważnych warunków pomyślnej realizacji założeń rozwojowych gospodarki narodowej NRD jest jeszcze pełniejsze wprowadzenie postępu technicznego do wszystkich dziedzin produkcji. Warunek ten będzie mógł być spełniony, jeśli wszyscy pra-

cownicy aparatu państwowego i gospodarczego oraz wszyscy naukowcy do zagadnienia tego odniosą się z całą powagą, jeśli dołożą maksymalnych wysiłków, aby w zgodnej współpracy nauki z praktyką doprowadzić do podniesienia techniki i technologii produkcji na możliwie najwyższy poziom.

Stworzy to przesłanki do dalszego wzrostu wydajności pracy, obniżki kosztów własnych i podniesienia rentowności przedsiębiorstw, co z kolei pozwoli na rozwiązanie dwóch zasadniczych problemów: zwiększenia nakładów na cele obronne, co jest koniecznością w związku z ratyfikacją układów paryskich i przygotowaniem imperialistów do nowej wojny, oraz jednoczesnego podniesienia stopy życiowej ludności.

Zadania do tego zmierzające zostały na 24 Plenum KC SED wyraźnie sprecyzowane. Na pomyślne rozwiązanie tych zadań będą miały wpływ następujące czynniki:

1. Poprawa stylu pracy w przemyśle, zwłaszcza w centralnych zarządach, poprzez rozwijanie krytyki i samokrytyki i sprawowanie ścisłej kontroli nad przedsiębiorstwami, co powinno pomóc w walce z biurokratyzmem. W tym celu wszyscy pracownicy na kierowniczych stanowiskach powinni: przeprowadzać badania w zakresie potrzeb gospodarki narodowej i podejmować wszelkie niezbędne środki w celu wprowadzenia postępu technicznego, doskonalenia technologii produkcji, podniesienia wydajności pracy, lepszego wykorzystania posiadanych maszyn i urządzeń, umocnienia dyscypliny i zapewnienia wykonania zadań planowych we wszystkich wskaźnikach ekonomicznych; zbadać i jak najszerszej stosować wszystkie nowe i postępowe metody pracy, wypróbowane w przemyśle krajowym i zagranicznym; zmniejszyć administracyjny aparat zarządzania w celu doprowadzenia do obniżenia kosztów z tym związanych, przy czym głównym zadaniem tego aparatu powinno być zorganizowanie produkcji przy ograniczeniu nakładów pracy ludzkiej do minimum.

2. Dalsze doskonalenie produkcji i zapewnienie pełnego wykorzystania mocy produkcyjnej poprzez uzyskanie zamówień we właściwym czasie. Obecny stan, kiedy w zakładach produkowane są maszyny i narzędzia przestarzałe w stosunku do produkcji rozwijanej za granicą, jest niedopuszczalny. W każdym zakładzie powinien być ściśle ustalony sposób wprowadzenia nowej techniki, a dla poprawy wyposażenia zakładów w nowoczesne maszyny należy zmienić politykę inwestycyjną w kierunku powiększenia kwot przeznaczanych na wyposażenie zakładów.

3. Dokładne opracowanie ekonomiki poszczególnych gałęzi przemysłu powinno być osiągnięte przez poprawę stylu pracy centralnych zarządów, przez przeprowadzanie konferencji ekonomicznych i narad wytwórczych. Trzeba doprowadzić do rytmiczności w wykonywaniu zadań produkcyjnych. W tym celu konieczne jest poważne ustosunkowywanie się centralnych zarządów do krytyki ze strony inteligencji technicznej, robotników i pracowników administracyjnych, aby w jej wyniku naprawiać popełniane błędy. Funkcje planowania, zaopatrywania zakładów w materiały, organizowania produkcji i kooperacji powinny być wykonywane z całą starannością, co

wymaga nie tylko polepszenia stylu pracy centralnych zarządów, lecz również udoskonalenia struktury zarządzania.

4. Rzeczą konieczną jest zajmowanie się przez kierowników technicznych zakładów, instytutów naukowo-badawczych i centralnych zarządów sprawami typizacji, mechanizacji i automatyzacji.

5. Podniesienie wydajności pracy wymaga pełnego wykorzystania czasu pracy i zlikwidowania przestołów. Obok usprawnienia systemu zarządzania i organizacji socjalistycznego zakładu, należy przeprowadzić szeroką akcję uświadamiania robotników w kierunku podniesienia dyscypliny pracy. Przed kierownictwem przemysłu NRD stoi zadanie podniesienia świadomości politycznej całej klasy robotniczej.

6. W związku z tym, że w szeregu zakładów plan produkcyjny nie jest w pełni wykonywany, gdyż brak jest siły roboczej, która jest jednak w nadmiarze w innych zakładach — trzeba w poszczególnych okręgach utworzyć w porozumieniu z Ministerstwem Pracy komisje do zbadania zagadnienia wydajności pracy i rozdziału siły roboczej. Komisje te, składające się z przedstawicieli wszystkich ministerstw, przedstawiają swoje wnioski Radzie Ministrów.

Spełnienie wszystkich tych warunków jest obecnie szczególnie konieczne, gdyż gospodarka narodowa NRD odczuwa w tej chwili szereg trudności w zakresie surowców hutniczych i zaopatrzenia ludności w niektóre artykuły spożywcze.

Jeśli chodzi o trudności surowcowe, to — jak stwierdził Walter Ulbricht na 24 Plenum KC SED — produkcja przemysłu maszynowego NRD mogłaby być jeszcze znacznie powiększona, gdyby nie braki w zaopatrzeniu w metal. Na skutek podziału Niemiec możliwości NRD w zakresie własnej produkcji hutniczej zostały poważnie ograniczone i własne rezerwy surowcowe zostały już w pełni wyczerpane. Nie można również chwilowo liczyć na zwiększenie importu, gdyż tempo rozwoju gospodarczego wszystkich krajów obozu socjalizmu, a zatem również zapotrzebowanie na metal, jest tak wysokie, że — mimo niebywale szybko rosnącej produkcji hutniczej w całym obozie pokoju — zapotrzebowanie na surowce dla hutnictwa nie może być w całej rozciągłości pokryte. Trzeba również wziąć pod uwagę, że stosunki gospodarcze między krajami socjalistycznymi wymagają doskonałej znajomości potrzeb po-

szczególnych krajów oraz możliwości okazania sobie wzajemnej pomocy. Tymczasem w NRD nie ma jeszcze dostatecznego rozeznania w takich sprawach, jak potrzeby poszczególnych krajów w zakresie maszyn i urządzeń produkcyjnych, które miałyby być dostarczone przez przemysł NRD. W związku z tym nie zawsze wiadomo na jakiej konkretnie produkcji należy skoncentrować uwagę. Jeśli do tego dodać, że np. wskutek katastrofalnej powodzi w centralnych Chinach, jaka miała miejsce w ubiegłym roku, trzeba było wprowadzić odpowiednie zmiany do planu, które nie były bez wpływu na gospodarkę narodową NRD — to można zrozumieć trudności powstające w związku z wprowadzeniem wyższych form międzynarodowej współpracy gospodarczej, które mogą być rozwiązane jedynie w ciągu dłuższego okresu czasu przez wieloletnie rozwijanie tej współpracy, opartej na długoterminowych, wzajemnie uzgadnianych planach perspektywicznych.

Podobnie przedstawia się problem produkcji rolnej. Wiadomo, że NRD zmuszona jest część swych potrzeb zbożowych pokrywać w drodze importu. Niezależnie od niepomyślnych plonów w roku ubiegłym w niektórych dzielnicach Związku Radzieckiego i niezależnie od szkód powodziowych w Chinach Ludowych, główna przyczyna trudności importowych NRD leży w tym, że wskutek wzrostu dochodów ludności wszystkich krajów obozu pokoju zapotrzebowanie na zboże, a zwłaszcza na jego dalszy produkt — mięso, wyjątkowo szybko wzrasta, co powoduje, że ta sama produkcja, która jeszcze przed trzema laty wystarczała na pokrycie wszystkich potrzeb, dzisiaj po prostu nie wystarcza.

Pokonywanie tych trudności w skali międzynarodowej, a zwłaszcza usunięcie powstałych dysproporcji nie daje się przeprowadzić natychmiast. Niemniej jednak podjęte zostały w tym celu wszelkie niezbędne środki.

Jednym z tych środków jest po raz pierwszy przeprowadzane wzajemne uzgadnianie planów perspektywicznych wszystkich krajów obozu pokoju na najbliższe pięć lat. Stanowi to jedną z najważniejszych gwarancji szybkiego i skutecznego zlikwidowania chwilowych dysproporcji, do czego również przyczyni się skoncentrowanie wspólnego wysiłku tych krajów na rozwiązaniu interesujących ich zasadniczych problemów.

(f)

Osiągnięcia gospodarcze KRLD

PRZY WSZECHSTRONNEJ pomocy ze strony Związku Radzieckiego, Chińskiej Republiki Ludowej i krajów demokracji ludowej powojenna odbudowa i rozbudowa gospodarki Koreańskiej Republiki Ludowo-Demokratycznej czyni znaczne postępy. W ramach 3-letniego planu, ustalonego na lata 1954 — 1956, dzięki ofiarnemu wysiłkowi koreańskich mas pracujących zbudowano w 1954 roku ponad 40 oraz odbudowano w pełni lub częściowo 120 wielkich i średnich zakładów przemysłowych. Globalna produkcja przemysłowa w tymże 1954 roku wzrosła w porównaniu z 1953 rokiem o 76% i osiągnęła o 3% wyższy poziom od poziomu w przedwojennym 1949 roku.

Według danych koreańskiego Centralnego Urzędu

Statystycznego przy Państwowej Komisji Planowania plan produkcji przemysłowej na I kwartał 1955 roku wykonany został w 101%. W tym czasie znacznie podniosła się wydajność pracy. Zwiększone zostały nakłady inwestycyjne. Podjęto i wprowadzono w życie szereg posunięć, zmierzających do odbudowy rolnictwa i pomyślnego przeprowadzania siewów wiosennych. Drobnym gospodarstwom chłopskim z tych rejonów, które dotknięte zostały wyjątkowo niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, udzielono zwrotnej pożyczki w postaci 20 tys. ton nasion, ponad 13 tys. ton artykułów żywnościowych i 53 tys. ton nawozów sztucznych.

Na koniec marca br. w KRLD istniało 11 407 rolniczych spółdzielni produkcyjnych. Spółdzielnie łączą

obecnie około 41% ogólnej liczby gospodarstw rolnych i obejmują 40% całej uprawnej powierzchni gruntów.

Odbudowa i rozbudowa przemysłu koreańskiego trwa nieprzerwanie i przyjmuje coraz szybsze tempo. Oto niektóre przykłady.

W zakładach hutniczych im. Kim Czaka w Phenianie uruchomiono w przededniu 1 maja potężny wielki piec, z którego po raz pierwszy od zakończenia wojny gospodarka Korei Ludowej otrzymała własną surówkę. W odlewni stali w mieście Kansen w pierwszych dniach maja zakończono odbudowę wielkiego zgniatacza.

W niedawno odbudowanej wielkiej fabryce włókienniczej (w Phenianie) uruchomiono dalsze 30 tys. krosien i 1000 warsztatów tkackich (620 warsztatów dostarczył Związek Radziecki). W ciągu pierwszych pięciu miesięcy 1955 roku produkcja tych zakładów osiągnęła o 67% wyższy poziom aniżeli w analogicznym okresie roku ubiegłego. Kombinat włókienniczy w Phenianie — po całkowitym zakończeniu rozbudowy — produkować będzie około 70 mln tkanin bawełnianych rocznie.

Zakłady włókiennicze w Pakczhoń i Jonben wyposażone zostały w nowoczesne warsztaty tkackie produkcji chińskiej.

Warto również podkreślić, że jeśli chodzi o przemysł jedwabniczy Korei Ludowej, to w ciągu niespełna 6 miesięcy bieżącego roku wyprodukował on 7-krotnie więcej tkanin aniżeli w ciągu 1954 roku.

W planie na rok bieżący wzrost produkcji przemysłu lekkiego w porównaniu z rokiem ubiegłym wyniesie 47%. Plan na I kwartał 1955 przemysł lekki przekroczył o 7%.

Nieprzerwany wzrost produkcji przemysłu lekkiego, podobnie jak i przemysłu spożywczego skutecznie oddziałuje na rynek wewnętrzny. W roku bieżącym zaznaczył się znaczny wzrost obrotów koreańskiego handlu detalicznego. I tak na przykład, sklepy detaliczne w Phenianie sprzedały w ciągu 5 miesięcy bieżącego roku 2-krotnie więcej artykułów przemysłowych i spożywczych aniżeli w analogicznym okresie roku ubiegłego. Szczególnie wzrósł popyt na tkaniny bawełniane i jedwabne.

Wzrost obrotów w handlu detalicznym świadczy dobitnie o wzroście siły nabywczej ludności.

Jak wykazują dane z roku bieżącego, wskaźniki ustalone na ten okres w Narodowym Planie Gospodarczym są pomyślnie realizowane. Trzeba tu dodać, że rok 1955 w odbudowie i rozbudowie gospodarki koreańskiej będzie miał decydujące znaczenie dla realizacji całego planu 3-letniego. Pierwotne założenia tego planu zostały poważnie zwiększone. Narodowy Plan Gospodarczy na rok 1955 przewiduje przekroczenie przedwojennego (1949 r.) poziomu produkcji w przemyśle, rolnictwie i transporcie, a w podstawowych gałęziach gospodarki — osiągnięcie i przekroczenie poziomu produkcji, jaki pierwotnie został założony w planie 3-letnim na rok 1956.

W roku 1955 globalna produkcja przemysłu państwowego i spółdzielczego przekroczy poziom przewidziany poprzednio na rok 1956 o 2,4%. Oznaczać to będzie przekroczenie poziomu przedwojennego o 59,5%, przy czym produkcja środków wytwórczo-

ści wzrosnie w porównywanych okresach o 32,6% a przedmiotów powszechnego spożycia — o 104%.

Równolegle z szybkim wzrostem produkcji przedmiotów powszechnego spożycia zwiększać się będzie obrót towarów w państwowym i spółdzielczym handlu detalicznym. Przewiduje się, że w roku bieżącym państwowe ceny detaliczne ulegną poważnej obniżce.

W porównaniu z rokiem ubiegłym znacznie wzrastają inwestycje we wszystkich gałęziach gospodarki koreańskiej.

Doskonałym odbiciem przebiegu realizacji zadań drugiego roku planu 3-letniego jest budżet Koreańskiej Republiki Ludowo-Demokratycznej na rok 1955.

W cyfrach globalnych budżet KRLD na rok 1955 przewiduje:

dochody w wysokości 101 274 mln won (wzrost o 12,3% w porównaniu z 1954 r.),

wydatki w wysokości 96 496 mln won (wzrost o 19,7% w porównaniu z 1954 r.).

Najważniejsze źródło dochodów stanowią wpływy budżetowe z akumulacji państwowych i spółdzielczych przedsiębiorstw oraz innych organizacji gospodarczych sektora socjalistycznego. W dochodach budżetu państwowego zaznaczona jest również pomoc udzielana Korei Ludowej ze strony Związku Radzieckiego, Chińskiej Republiki Ludowej i krajów demokracji ludowej. Ogółem główne wpływy budżetowe wraz z pomocą bratnich krajów obozu demokratycznego stanowią 88,3% całości dochodów budżetu państwowego. W porównaniu z 1954 rokiem wzrastają one o 14,4%.

Wpływy budżetowe z podatku obrotowego i dochodowego od przedsiębiorstw państwowych i organizacji gospodarczych przewidziane są na sumę 47 740 mln won, tj. o 35,2% więcej niż w roku ubiegłym. Podatek dochodowy stanowi największą część dochodów budżetowych państwa — wzrosnie on w porównaniu z 1954 rokiem o 44,6%.

Pozostałe dochody budżetu państwowego ze wszystkich gałęzi gospodarki koreańskiej przewidziane są na sumę 8 655 mln won. Dochody zaś pochodzące z podatków od ludności (łącznie z podatkami w naturze) stanowią 11,7% całości dochodów budżetowych.

Dane te wskazują, że wzrost dochodów budżetowych w 1955 roku opiera się głównie na wzroście dochodu przedsiębiorstw państwowych i organizacji gospodarczych.

Jakie są najważniejsze pozycje po stronie wydatków budżetowych? Przeznacza się je w przeważającej mierze na odbudowę i rozbudowę gospodarki narodowej.

W ogólnym podziale wydatków budżetowych przewiduje się:

na rozwój gospodarki narodowej w 1955 roku sumę 65 259 mln won (w porównaniu z 1954 rokiem wzrost o 16,4%),

na cele socjalno-kulturalne sumę 9 936 mln won (w porównaniu z 1954 rokiem wzrost o 25,4%).

Obie te pozycje obejmują 77,9% całości wydatków budżetowych w 1955 roku.

Rzecz jasna, że największą część wydatków pochłoną inwestycje, na które przeznacza się sumę 37 816 mln won, z czego 31 784 mln won z budżetu państwowego, resztę zaś pokryją z własnych fundu-

*) Dane zaczerpnięto z artykułu Ministra Finansów KRLD, zamieszczonego w czasopiśmie „Nowa Korea”, nr 4 z 1955 r.

szów przedsiębiorstwa państwowe i organizacje gospodarcze.

Na cele socjalno-kulturalne z budżetu przeznaczono:

na oświatę	4 316 mln won
na ochronę zdrowia	2 455 mln won
na ubezpieczenia społeczne	1 495 mln won

Poważne sumy zostaną ponadto wydatkowane na rozwój nauki, kultury, sportu oraz na przygotowanie kadr.

W budżecie na rok 1955 przewiduje się wydatki na celą obrony kraju w sumie 6 328 mln won, a na utrzymanie administracji państwowej w sumie 6 108 mln won.

Budżet państwowy KRLD, jak to wskazują poszczególne pozycje, jest budżetem pokojowego i ofiarnego wysiłku koreańskich mas pracujących, realizujących pomyślnie wielkie zadania 3-letniego planu odbudowy i rozbudowy gospodarczej kraju, który leczy swe rany zadane mu przez wrogą agresję imperializmu amerykańskiego. (S)

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Penetracja kapitału amerykańskiego do gospodarki angielskiej

W OKRESIE powojennym Anglia stała się terytorem wzrastającej ekspansji kapitału amerykańskiego. Według danych opublikowanych ostatnio w sprawozdaniu Organizacji Europejskiej Współpracy Gospodarczej (OEEC) przeciętny roczny dopływ prywatnych kapitałów amerykańskich do krajów Europy zachodniej waha się w granicach od 1160 mln dol. do 544 mln dol., z czego nie mniej niż 40% przypada na samą Anglię.

Francja, Włochy, Belgia i Holandia razem pochłonęły mniej więcej drugie 40%, a resztę — pozostałe kraje europejskie, pozostające w sferze wpływów USA.

Wzrastająca penetracja kapitału amerykańskiego do gospodarki angielskiej wzbudziła już poważne zaniepokojenie w społeczeństwie angielskim, o czym świadczą głosy prasy angielskiej.

Angielski miesięcznik „Labour Research” w numerze czerwcowym stwierdza, że w ciągu ostatnich dziesięciu lat inwestycje amerykańskie w Anglii wzrosły w dwójnasób. Objęły one głównie przemysł naftowy i budowy maszyn. Ogólną sumę bezpośrednich amerykańskich inwestycji w przemyśle angielskim według danych za 1953 rok oblicza wymieniony miesięcznik na sumę 1125 mln dol.

Według znanego tygodnika londyńskiego „Economist” już w 1950 roku działało w Anglii ponad 650 amerykańskich kompanii i ich oddziałów.

Według oceny niektórych ekonomistów angielskich kartele amerykańskie kontrolują przedsiębiorstwa angielskie o kapitale zakładowym w przybliżeniu 10-krotnie większym od globalnej sumy angielskich wkładów inwestycyjnych. W niektórych zaś gałęziach przemysłu angielskiego, jak podaje organ kół finansowych angielskich — „Financial Times”, pod kontrolą kapitału amerykańskiego znajduje się od 33 do 75% produkcji.

Z długiego wykazu przykładów opanowywania życia gospodarczego Anglii przez kapitał amerykański, podanych przez „Financial Times”, warto przytoczyć choćby niektóre. I tak w całości angielskiej produkcji traktorów i innych maszyn rolniczych udział powstałej w Anglii filii amerykańskiego koncernu „National Harvester” przekracza 50%. Tak samo powyżej 50% całej produkcji sprzętu kancelaryjnego, a przede wszystkim maszyn do pisania i liczenia, dostarczają filie przedsiębiorstw amerykańskich „Remington Raud”, „National Cash Register” i innych.

Przemysł przyrządów precyzyjnych i narzędzi został w Anglii prawie w całości opanowany przez ka-

pital amerykański. W związku z tym „Financial Times” pisze: „Z wyjątkiem niewielu firm wszystkie pozostałe przedsiębiorstwa, produkujące instrumenty i przyrządy precyzyjne, albo mają poważne udziały kapitału amerykańskiego, albo stanowią własność amerykańskich koncernów pracując na uzyskanych licencjach”.

Prasa angielska podkreśla równocześnie, że znaczna część wyrobów produkowanych w Anglii przez przedsiębiorstwa o kapitale amerykańskim idzie na eksport; eksportuje się np. 75% traktorów wyprodukowanych w Anglii przez amerykańskie przedsiębiorstwa. Na taki stan rzeczy składa się wiele czynników, jak: wysokie zyski osiągane przez przedsiębiorstwa amerykańskie, ułatwienia eksportowe w obrębie strefy szterlingowej, pewność koncernów amerykańskich, że ich kapitałom w Anglii nic nie zgroza.

W 1953 roku ogólna suma dochodów amerykańskich przedsiębiorstw w Anglii według danych departamentu handlu USA wyniosła kwotę 68 mln funtów, czyli powyżej 190 mln dolarów.

Przy wzmagającej się ciągle konkurencji krajów świata kapitalistycznego penetracja kapitału amerykańskiego do gospodarki angielskiej nabiera charakterystycznego znaczenia. Towary bowiem wyprodukowane w USA przy eksporcie do krajów strefy szterlingowej napotykały wysokie bariery celne, ale towary wyprodukowane w Anglii przez firmy amerykańskie korzystają z preferencji imperialnych i mają taki sam dostęp do krajów strefy szterlingowej jak towary angielskie. W publikacji pt. „Czynniki ograniczające inwestycje amerykańskie za granicą”, wydanej w 1953 roku przez departament stanu USA, mówi się wyraźnie, iż jedną z głównych przyczyn tego, że kapitał amerykański dokonywał po wojnie inwestycji w Anglii, była chęć przeniknięcia na rozległe i bardzo dochodowe rynki strefy szterlingowej, od których eksporterów amerykańskich oddzielają ograniczenia obowiązujące w stosunku do importu ze strefy dolarowej.

Istotnie, traktory i inne maszyny rolnicze, samochody, przyrządy precyzyjne, chemikalia i inne towary, wyprodukowane przez amerykańskie firmy w Anglii, bez żadnych trudności są eksportowane do dominiów i kolonii angielskich na równi z towarami angielskimi.

Jednocześnie Anglia stanowi dogodną bazę wyjściową dla amerykańskiej ekspansji ekonomicznej do krajów Europy zachodniej oraz Bliskiego Wschodu, w szczególności w dziedzinie wydobycia i przerobu

ropy naftowej. Wiadomo, że kapitały amerykańskie odegrały decydującą rolę w podniesieniu zdolności produkcyjnej angielskich rafinerii ropy z dwóch mln ton w 1938 roku do 28 mln ton w 1953 roku, czyli mniej więcej w stosunku 14-krotnym.

Bodźcem wzmożonej ekspansji kapitału amerykańskiego do Anglii jest „pewność“ monopoli amerykańskich co do tego, że mogą być spokojni o swe kapitały inwestowane w tym kraju. Zwycięstwa wyborcze

konserwatystów przekonanie to umacniają. I dlatego na giełdach Nowego Jorku i Londynu akcje wielkich przedsiębiorstw angielskich są masowo wykupowane przez Amerykanów.

Kapitał amerykański przenika coraz głębiej do życia ekonomicznego Anglii przekształcając ten kraj stopniowo w drugą Kanadę, będącą pod wieloma względami zapleczem gospodarki amerykańskiej. (Stb)

Bilans płatniczy Austrii za rok 1954

BANK Narodowy Austrii opublikował dane o bilansie płatniczym Austrii za rok 1954. Obrazują one w najogólniejszym zarysie sytuację finansową państwa. W zestawieniu z latami 1952—1953 zasadnicze wskaźniki bilansu płatniczego Austrii za rok 1954 ukształtowały się na następującym poziomie: *)

Bilans płatniczy Austrii za lata 1952—1954
(w mln dolarów)

	1952 r.	1953 r.	1954 r.
Eksport	507	538	610
Import	654	548	653
Saldo bilansu handlowego	— 147	— 10	— 43
Oplaty za przewóz towarów i operacje spedytorskie	— 18	— 19	— 16
Turystyka (saldo)	+ 25	+ 53	+ 64
Saldo w obrębie innych niehandlowych operacji	+ 35	+ 47	+ 63
Saldo bilansu płatniczego w obrębie bieżących operacji	— 105	+ 71	+ 68
„Pomoc” amerykańska	+ 105	+ 40	+ 20
Saldo ruchu kapitałów długoterminowych	— 6	+ 9	— 39
Saldo ogólne bilansu płatniczego	+ 55	+ 151	+ 96

Jak wykazuje przytoczona tabela, najważniejsze zmiany znalazły odbicie w pogorszeniu się za rok 1954 stanu rozrachunków w obrębie operacji towarowych, jak również w ukształtowaniu się deficytu w obrębie ruchu kapitałów. Oba te czynniki wpłynęły na zmniejszenie się w 1954 roku dodatniego salda bilansu płatniczego Austrii do kwoty 96 mln dolarów wobec 151 mln dolarów w 1953 roku.

W odróżnieniu od 1953 roku bilans handlu zagranicznego Austrii za rok 1953 osiągnął prawie równowagę (deficyt 10 mln dolarów) w wyniku faktu, że eksport towarów austriackich — po przeprowadzeniu dewaluacji szylinga w maju 1953 roku — zwiększył się, a import poważnie się zmniejszył.

W 1954 roku tempo wzrostu eksportu znacznie zostało zahamowane. Równocześnie zwiększył się import, co było spowodowane wzrostem zapotrzebowania przemysłu austriackiego na surowce, paliwo i inne materiały. Ten wzrost zapotrzebowania związany był: po pierwsze z powiększeniem rozmiarów produkcji przemysłowej (w porównaniu z 1953 rokiem

produkcja przemysłowa w 1954 roku wzrosła w Austrii o 14%) i po drugie, z koniecznością uzupełnienia rezerwy towarów, która znacznie zmniejszyła się w okresie 1953 roku, kiedy import towarów był zahamowany. Wobec tego, że import w 1954 roku wzrósł w stopniu wyższym niż eksport, deficyt bilansu handlowego na ten rok zwiększył się do kwoty 43 mln dolarów. Zwrócić przy tym należy uwagę, że prawie cały ten deficyt powstał w IV kwartale, kiedy import przyjął szczególnie duże rozmiary.

Pogorszenie się w 1954 roku stanu rozrachunków w obrębie operacji handlowych skompensowane zostało przez wzrost wpływu dewiz z turystyki zagranicznej oraz z innych niehandlowych operacji. Saldo dodatnie bilansu płatniczego w obrębie bieżących operacji zmniejszyło się o 3 mln dolarów w porównaniu z 1953 rokiem.

W ostrej formie zaznaczył się w 1954 roku odpływ kapitałów, związany z zobowiązaniami wynikającymi ze spłaty długów zagranicznych. Podczas gdy w 1953 roku w pozycji ruchu kapitałów odpływ ich z Austrii wyniósł 12 mln dolarów, to w 1954 roku odpływ kapitałów wzrósł do sumy 53 mln dolarów, czyli 4,5-krotnie. Było to bezpośrednim następstwem porozumienia o regulacji długów przedwojennych Austrii, podpisanego przez Austrię w Rzymie w grudniu 1952 roku. W myśl tego porozumienia Austria podjęła w 1954 roku spłatę długów przedwojennych.

Dopływ nowych kapitałów kredytowych z zagranicy wyniósł w 1954 roku 14 mln dolarów (w 1953 roku — 21 mln dolarów). Kredytów w przeważającej mierze udzieliły banki i firmy szwajcarskie i zachodnio-niemieckie.

Na początku 1954 roku rezerwa złota i dewiz w Banku Narodowym Austrii wynosiła 272 mln dolarów. W ciągu roku rezerwa ta zwiększyła się o 37% i na koniec 1954 roku osiągnęła 372 mln dolarów (w sumie tej rezerwa złota i dolarów wynosiła 285 mln dolarów).

Oceniając ogólną sytuację finansową Austrii trzeba podkreślić, że aktywność jej bilansu płatniczego częściowo osiąga się przy pomocy sztucznych zabiegów, jak np. drogą nakładania wysokich ceł na towary importowane oraz drogą ostrego ograniczania importu ze strefy dolarowej. Należy również zaznaczyć, że poczynając od IV kwartału ubiegłego roku, daje się zaobserwować wyraźną tendencją do zmniejszania się rezerwy złota i dewiz. W tym czasie zaczęło występować saldo ujemne Austrii w jej miesięcznych obrotach handlowych z krajami Europejskiej Unii Płatniczej. W połowie marca bieżącego roku rezerwa złota i dewiz obniżyła się do kwoty 364 mln dolarów, tzn. o 39 mln dolarów w porównaniu z październikiem 1954 roku, kiedy to osiągnęła swój najwyższy poziom. (h)

*) Dane cyfrowe zaczerpnięto z biuletynu Banku Narodowego Austrii (marzec 1955 r.) oraz z prasy austriackiej i szwajcarskiej.

BIBLIOGRAFIA

W Y D A W N I C T W A K S I A Ź K O W E

M. Niesiołowski, W. Brud — ZRÓDŁA OBNIŻKI KOSZTÓW WŁASNYCH W PRZEMYSŁE CHEMICZNYM. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 94.

Broszura ujmuje w sposób popularny zagadnienie kosztów własnych w przemyśle chemicznym. Autorzy omówili strukturę kosztów własnych w przemyśle chemicznym, drogi obniżki kosztów materiałowych, racjonalną gospodarkę energetyczną. W dalszym ciągu omawiają czynniki wzrostu wydajności pracy, amortyzację i wykorzystanie środków trwałych, niektóre zagadnienia planowania kosztów własnych i ich obniżki. W końcowej części broszury autorzy zwracają uwagę na dotychczasowe osiągnięcia i perspektywy walki o obniżenie kosztów własnych w przemyśle chemicznym.

Z broszury korzystać mogą pracownicy pionu technicznego w przemyśle chemicznym oraz planiści i ekonomiści.

Praca zbiorowa — KALENDARZ CHEMICZNY. Część I ogólna. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1954, s. 1823.

W kalendarzu zawarte są dane liczbowe, wzory, wykresy oraz inne wiadomości z zakresu matematyki, budowy materii, chemii fizycznej, analitycznej, organicznej i nieorganicznej.

Kalendarz przeznaczony jest dla inżynierów i techników wszystkich specjalności, a głównie dla chemików zatrudnionych w przemyśle, laboratoriach i instytutach badawczych oraz dla osób studiujących chemię.

J. T. Samodajew — TECHNOLOGIA PRZYSPIESZONEGO BUDOWNICTWA MIESZKANIOWEGO. Przełożył z jęz. rosyjskiego M. Szymański. Wydawnictwo „Budownictwo i Architektura“, Warszawa 1954, s. 220.

W pracy zebrane zostały wiadomości z dziedziny technologii wykonywania robót budowlanych w budownictwie mieszkaniowym. Autor podaje zasadnicze pojęcia o systemie przyspieszonym w budownictwie, o przepisach technologicznych oraz uprzemysłowieniu współczesnego budownictwa mieszkaniowego.

Z pracy korzystać mogą nie tylko technolodzy budownictwa mieszkaniowego, ale również słuchacze zawodowych szkół budowlanych.

S. Janiszewicz — BUDOWNICTWO PRZEMYSŁOWE. Wydawnictwo „Budownictwo i Architektura“, Warszawa 1955, s. 174.

Autor omawia zasadnicze elementy procesów technologicznych poszczególnych gałęzi przemysłu, budowę i urządzenia wykonywane przez przedsiębiorstwa budownictwa przemysłowego, warunki techniczne, zasady generalnego wykonawstwa, jak również zagadnienie typizacji w budownictwie przemysłowym.

Książka przeznaczona jest dla uczniów techników budowlanych.

Praca zbiorowa pod redakcją inż. mech. A. T. Trokoleńskiego. MECHANIK Poradnik techniczny. Tom V. Część I. **ORGANIZACJA ZAKŁADÓW PRZEMYSŁOWYCH.** Wydanie trzecie całkowicie poprawione. Państwowe Wydawnictwa Techniczne, Warszawa 1955, s. 640.

W „Poradniku“ ujęte są zagadnienia organizacyjne z zakresu zarządzania i wytwórczości przedsiębiorstw przemysłowych. Książka przeznaczona jest dla inżynierów, techników-mechaników przedsiębiorstw przemysłowych oraz dla studentów wydziałów mechanicznych wyższych szkół technicznych.

A. M. SMIRNOW — ROZRACHUNKI MIĘDZYNARODOWE I STOSUNKI KREDYTOWE W HANDLU ZAGRANICZNYM ZSRR. Przełożył z jęz. rosyjskiego Tadeusz Mierzyński. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 246.

Praca składa się z trzech części. W części pierwszej zawarta jest krótka historia polityki walutowej i ustawodawstwa dewizowego Związku Radzieckiego. Poza tym autor wyjaśnia organizację oraz główne zasady rozrachunków międzynarodowych ZSRR, omawia obowiązujące ustawodawstwo dewizowe, specyfikę kursu waluty rublowej, bilans płatniczy, rolę złota i rezerw walutowych w rozrachunkach międzynarodowych, technikę dokonywania rozliczeń międzynarodowych przez Bank Państwa ZSRR.

Część druga traktuje o rozwoju stosunków kredytowych Związku Radzieckiego z krajami kapitalistycznymi na poszczególnych etapach budownictwa socjalistycznego oraz szeroko omawia stosunki kredytowe ZSRR z krajami demokracji ludowej.

Część trzecia poświęcona jest zagadnieniom związanym z wewnętrznym rozrachunkiem i kredytowaniem handlu zagranicznego Związku Radzieckiego.

Praca będzie pomocą dla pracowników handlu zagranicznego oraz studentów wyższych uczelni handlu zagranicznego i uczelni ekonomicznych.

Praca zbiorowa pod redakcją I. S. Potapowa, G. S. Rogińskiego, J. N. Kapielińskiego — MIĘDZYNARODNAJA TARGOWLIA. Wnieszorgizdat, Moskwa 1954, s. 688.

Praca składa się z dwóch zasadniczych części. Pierwsza ogólna część obejmuje 10 rozdziałów, które kolejno omawiają podstawowe cechy handlu zagranicznego krajów kapitalistycznych w różnych okresach rozwoju kapitalizmu, a mianowicie w okresie kapitalizmu przedmonopolistycznego w okresie od roku 1870 do pierwszej wojny światowej oraz w okresie pierwszego i drugiego etapu ogólnego kryzysu kapitalizmu. W poszczególnych rozdziałach pokazane zostały właściwości światowego rynku kapitalistycznego, środki polityki handlowej państw burżuazyjnych, rola międzynarodowych monopolów w handlu zagranicznym, krytyczna analiza teorii burżuazyjnych w dziedzinie handlu zagranicznego oraz główne różnice między światowym rynkiem demokrotycznym a rynkiem kapitalistycznym. W jedenastu rozdziałach części drugiej omówione zostały aktualne stosunki gospodarcze w różnych krajach kapitalistycznych: w USA, Anglii, Francji, Niemczech zachodnich, Włoszech, Japonii, Belgii, Szwajcarii, Indiach, Kanadzie i w krajach Ameryki Łacińskiej.

Praca nie obejmuje zagadnień handlu zagranicznego ZSRR i krajów demokracji ludowej. Problemy dotyczące handlu zagranicznego ZSRR ujęte zostały w innej książce, wydanej w 1954 r. i opracowanej przez A. M. Smirnowa i N. N. Lubimową. To samo wydawnictwo przygotowuje obecnie wydanie pracy o handlu zagranicznym krajów demokracji ludowej.

Omówiona książka powinna zainteresować wszystkich naszych działaczy gospodarczych, a zwłaszcza pracowników związanych z handlem zagranicznym.

A. S. Końkow — NORMIROWANIE RASCHODA MATERIAŁÓW W MASZYNOSTROJENIJI (Normowanie zużycia materiałów w przemyśle maszynowym). Wydanie drugie, poprawione i uzupełnione. Maszgiz, Moskwa 1954, s. 320.

Praca zawiera podstawowe wiadomości z zakresu określania norm zużycia materiałów stosowanych w zakładach budowy maszyn. W książce pokazano klasyfikację materiałów według metod rozliczenia norm, przytoczono wzory pomagające w określeniu technicznie uzasadnionych norm, typowe formularze dokumentacji technicznej oraz tabele norm zużycia niektórych materiałów.

Książka przeznaczona jest dla tych pracowników inżyniersko-technicznych zakładów, których praca związana jest z normowaniem zużycia materiałów.

Praca zbiorowa pod redakcją prof. W. W. Ikonnikowa — DIENIEŻNOJE OBRASZCZENIE I KREDIT SSSR. (Obrót pieniężny i kredyt ZSRR). Gosfinizdat, Moskwa 1954; s. 458.

Przeznaczony dla studentów wyższych uczelni typu ekonomicznego podręcznik zawiera wykład o istocie i funkcjach pieniądza radzieckiego kredytu i banku, o ich roli w organizowaniu produkcji socjalistycznej i podziale produktu społecznego oraz o systemie organizacyjnym obrotu pieniężnego, stosunków kredytowych i rozliczeniowych w gospodarce ZSRR.

Praca podzielona jest na cztery rozdziały, w pierwszym z nich wyłożone zostały zasady związane z istotą i funkcjami pieniądza oraz kredytu i banków w gospodarce socjalistycznej; w drugim przedstawiono, jak powstawały zasadnicze etapy rozwoju systemu pieniężno-kredytowego w ZSRR w powiązaniu z etapami rozwoju państwa radzieckiego; w trzecim — omówiono obowiązujący system obrotu pieniężnego, krótkoterminowego kredytu na cele produkcji i obrotu towarowego, finansowania i długoterminowego kredytu inwestycyjnego oraz rozliczeń w gospodarce ZSRR; w ostatnim, czwartym rozdziale scharakteryzowano system stosunków kredytowych i rozliczeniowych ZSRR z innymi krajami. Korzystanie z pracy ułatwi zamieszczony w końcu książki skróty rzeczowy (ujęty alfabetycznie).

Książka powinna zainteresować poza młodzieżą studiującą również pracowników finansowych w urzędach i przedsiębiorstwach.

NOWE CZASOPISMO „OPAKOWANIE”

Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego wydaje czasopismo pt. „Opakowanie”.

Dwumiesięcznik „Opakowanie” poświęcony jest wymianie doświadczeń w dziedzinie opakowań, podniesieniu na wyższy poziom produkcji i gospodarki opakowaniami, uzupełnianiu w miarę możliwości braków w literaturze fachowej zarówno technicznej jak i ekonomicznej, nawiązaniu współpracy z zakładami produkcyjnymi, szkoleniu kadr, współpracy między producentami a odbiorcami, w celu podniesienia na wyższy poziom estetyki opakowań, omówieniu wyników badań Instytutów naukowych.

Czasopismo „Opakowanie” przeznaczone jest dla pracowników zatrudnionych w produkcji, zaopatrzeniu, gospodarce opakowaniami oraz dla pracowników handlu.

W numerze 2, który ukazał się w czerwcu br. zamieszczono artykuły omawiające następujące tematy: przydatność i opłacalność wieloobrotowych opakowań drewnianych, problemy normalizacji opakowań, opakowań środków farmaceutycznych, zagadnienie opakowań w przemyśle chemicznym. Poruszona jest także konieczność utworzenia stałej wzorcowni opakowań oraz wprowadzenia jednolitego słownictwa w dziedzinie opakowań.

W dziale postępu technicznego i racjonalizatorstwa podano pomysły racjonalizatorskie dotyczące skrzyń składanych z płyt pilśniowych i pojemnika składanego.

Dział „Z zagranicy” zawiera ciekawe tłumaczenia z pism zagranicznych omawiające zastosowanie nowych tworzyw, nowe rozwiązania konstrukcyjne wprowadzone do produkcji opakowań zagranicą itp.

Redakcja czasopisma prosi wszystkich zainteresowanych zagadnieniem opakowań o nawiązanie kontaktu i przesyłanie artykułów, notatek, korespondencji.

Adres redakcji: Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Redakcja czasopisma „Opakowanie”, Warszawa, ul. Mazowiecka nr 2/4, telefon 689-72.

Warunki prenumeraty: rocznie zł 60, półrocznie zł 30. Cena pojedynczego egz. zł 10.

Zamówienia i przedpłatę na prenumeratę przyjmują wszystkie placówki pocztowe i listonosze więjcy w terminie do nia 10 miesiąca poprzedzającego okres prenumeraty.

*Życie
Gospodarcze*

Cena zł 4.—