

Życie Gospodarcze

Dwutygodnik

14

Rok X

24 lipca 1955 r.

Nr 14/241

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

T r e ś ć

Wielkie dni lipca	569
Gospodarka narzędziami wymaga generalnego uporządkowania — Bernard Himmel	570
O usprawnienie systemu norm i płac w przemyśle maszynowym — Jan Frąckiewicz	573
Co przeszkadza przemysłowi roszarniczemu w skutecznej walce o obniżkę kosztów własnych — Stanisław Tota	576

MATERIAŁY I PRZYCZYNKI

Celwiskoza wkroczyła na drogę realizacji planów — Tadeusz Gorzkowski	579
Półroczne wyniki pracy bielskiego przemysłu wełnianego — Stanisław Hortyński	582
Z aktualnych zagadnień produkcji ubocznej — Józef Dobrowolski	584
Tlen ciekły czy tlen gazowy? — Władysław Waligóra	586
Budowa Centralnego Stadionu Sportowego w Warszawie zakończona — Henryk Hajduk, Mieczysław Kupiszewski	587
Trzeba zorganizować zbyt mięsa króliczego — Marian Juny	589

DYSKUSJA

W sprawie wzornictwa przemysłowego — Rudolf Linde	591
---	-----

ARTYKUŁY NADEŚLANE

Zagadnienie ubytków transportowych w obrocie towarowym zbóż — Stefan Tomanowski	594
---	-----

KORRESPONDENCI „ŻYCIA GOSPODARCZEGO“ PISZA

Oszczędzajmy cegłę na budowie — Kazimierz Sierakowski	597
---	-----

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH I BUDOWNICTWA SOCJALIZMU

Radziecki górnik w walce o postęp techniczny — Piotr Fraś	598
Rozwój gospodarczy Chin Ludowych w pierwszej pięcioletce — (f).	601
Rumunia rozwija przemysł ciężki — (br)	603
Pomyślny rozwój gospodarki narodowej Albanii — Af.	604

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Trudności finansowe Danii — (Af)	605
Kryzys kawowy w Brazylii — (Stb)	606

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

Książka o planowaniu inwestycji w radach narodowych — Marian Weralski	607
Wydawnictwa książkowe	

WYDAWCA: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze” Przedsiębiorstwo Państwowe W a r s z a w a ul. Poznańska 15 — REDAGUJE KOLEGIUM. Redakcja: Warszawa, ul. Koszykowa 54, tel. 8-83-92. Godz. przyjęć 8.30—9.30. — Warunki prenumeraty: 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. Wiejska 14 i Puławska 108. Poza Warszawę pisma dostarcza Biuro Wysyłkowe Przedsiębiorstwa Sprzedaży Prasy Antykwarycznej „Ruch”, ul. Puławska 108.

Zam. PWG, CPi—P/CZ24/54. Podp. do druku 20.VII.55 r. Druk uk. 22.VII.55 r. Nakł. 6396. Pap. druk. gazetowy 50 g. Ark. wyd. 6,6. Zakłady Graficzne Dom Słowa Polskiego, zam.nr 3957-C. Warszawa. B-6-8280

Wielkie dni lipca

PO RAZ 11 masy pracujące Polski Ludowej obchodzą radosne święto 22 Lipca — XI rocznicę proklamowania Manifestu Lipcowego PKWN.

Jedenasta lipcowa rocznica przypada w okresie, nad którym trzeba się głębiej zastanowić. Są dwie ciekawe strony tego okresu — jedna międzynarodowa i druga wewnętrzna.

Mamy wszelkie podstawy ku temu, aby tegoroczne święto lipcowe obchodzić szczególnie radośnie i uroczystie. Rok 1955 przyniósł nam poważne odprężenie sytuacji międzynarodowej. Rok 1955 — to rok Układu Warszawskiego, traktatu państwowego i neutralizacji Austrii, to rok porozumienia i normalizacji stosunków pomiędzy ZSRR i Jugosławią. to rok wizyt premiera Nehru w ZSRR i w szeregu krajów Europy, to rok propozycji uregulowania stosunków radziecko-niemieckich, to rok Światowego Zgromadzenia Sił Pokoju w Helsinkach. Wreszcie w przeddzień naszego lipcowego święta oczy wszystkich miłujących pokój ludzi na całym świecie zwrócą się ku Genewie — miejscu spotkania wielkiej czwórki.

Rok 1955 — to również ważny rok w naszej gospodarce narodowej. Rok 1955 — to ostatni rok naszego wielkiego planu 6-letniego — to jednocześnie „przedsionek” nowego planu 5-letniego. Jak wynika z doniesień prasowych, polskie masy pracujące na ogół dobrze realizują szczególnie odpowiedzialne zadanie ostatniego roku planu sześcioletniego. Wiele zakładów pracy i całe gałęzie naszej gospodarki wykonały półroczne zadania produkcyjne przedterminowo i z nadwyżką. Toczy się zażarta walka o wykonanie planu obniżki kosztów własnych. Realizacja hasła „kierunek 7,5 mld” stała się codzienną troską milionów ludzi pracy w naszym kraju. Nie wszędzie jednak walka o obniżkę kosztów — kluczowe zadanie ostatniego roku planu 6-letniego — prowadzona jest z należytą siłą i zawziętością. A zawziętość potrzebna jest na każdym stanowisku pracy — jeśli mamy zaoszczędzić 7,5 mld złotych.

Druga połowa 1955 roku — finisz 6-latki — wymagać będzie dalszego maksymalnego zwiększenia wysiłków w walce o obniżkę kosztów. Szerokie rzesze mas pracujących rozumieją już dziś, że przez obniżkę kosztów, przez rytmiczność pracy, przez walkę o jakość prowadzi droga do podniesienia dobrobytu ludzi pracy. Tej świadomości i tego zapału nie wolno zaprzepaścić.

Świadomość perspektywy zachowania pokoju — to poważny sprzymierzeniec w walce o realizację zadań gospodarczych. Świadomość, że owoce pracy

robotnika, inżyniera i naukowca nie będą barbarzyńsko niszczone, pobudza do twórczej inicjatywy najszerze masy. Temu właśnie przypisać należy wielką, gorącą falę zobowiązań produkcyjnych na cześć XI rocznicy Manifestu Lipcowego i olbrzymiej manifestacji sił pokoju, jaką stanie się V Światowy Festiwal Młodzieży i Studentów o Pokój i Przyjaźń.

Polska klasa robotnicza jest dumna z tego, że w bohaterskim — znanym na całym świecie — swoim ukochanym mieście, w Warszawie zbierze się 31 lipca wielki sejm młodzieży całego świata.

Wystarczy przyrzeć się entuzjazmowi, z jakim Warszawa przygotowuje się do przyjęcia kilkudziesięciu tysięcy młodych bojowników o pokój z blisko 120 krajów świata, wystarczy przyrzeć się fali zobowiązań produkcyjnych na cześć Festiwalu płynących od młodych robotników i robotnic, od brygad młodzieżowych ze wszystkich gałęzi naszej gospodarki narodowej, aby uświadomić sobie jakimi uczuciami darzy polska klasa robotnicza Wielki Festiwal.

Warszawski Festiwal jest piąty z kolei. Ale żadnemu poprzedniemu nie towarzyszyły tak gorące przygotowania we wszystkich krajach świata. Wydaje się być rzeczą bezsporną, że zapał do Festiwalu i głęboka wiara w jego sens wynika przede wszystkim z sytuacji międzynarodowej. Jeszcze nigdy świadomość młodzieży na całym świecie o grozie wojny — młodzieży z krajów kapitalistycznych, z krajów kolonialnych i uciskanych i młodzieży z krajów obozu socjalizmu — nie była tak dojrzała jak dziś. I na tym właśnie polega waga i siła Warszawskiego V Festiwalu Młodzieży i Studentów.

31 lipca w Warszawie wspólnie będą śpiewać, bawić się i maszerować pod ręce Rosjanin z Amerykaninem, Polak z Niemcem, Francuz z Wietnamczykiem, Hindus z Anglikiem. Nie w smak to będzie niektórym wyznawcom „zimnej wojny” i „pozycji siły”. Woleliby oni tych młodych ludzi widzieć nie razem, ale naprzeciwko siebie w — okopach.

I dlatego drugim potężnym znaczeniem Warszawskiego Festiwalu będzie fakt, że właśnie 31 lipca — w 13 dni po otwarciu konferencji wielkiej czwórki w Genewie — z warszawskiego placu Stalina, spod Pałacu Kultury i Nauki, symbolu przyjaźni i braterstwa narodów zabrzmi ku przestrodze mącieli pokoju, przyjaźni i szczęścia potężny głos młodych z całego świata:

„Naprzód młodzieży świata

Nas braterski połączył dziś marsz...

Gospodarka narzędziami wymaga generalnego uporządkowania

W ROZWIĄZYWANIU poszczególnych problemów gospodarczych niezmiernie istotną sprawą jest rozwiązywanie ich w odpowiednim czasie i w odpowiednim tempie to znaczy tak, ażeby gospodarka narodowa nie ponosiła strat nie znajdujących usprawiedliwienia w jakichś obiektywnych trudnościach.

Do tej grupy zagadnień gospodarczych, które — mimo że konieczność ich prawidłowego rozwiązania dyktują w sposób naglący i to nie od dziś ogólne potrzeby naszej gospodarki narodowej, a w szczególności potrzeby przemysłu — nie doczekały się dotychczas właściwego ustawienia, należy gospodarka narzędziami w najszerszym tego słowa znaczeniu.

Szybki rozwój przemysłu, postęp techniczny, mechanizacja pracochłonnych robót — stawiają przed ogólnokrajową gospodarką narzędziami coraz większe wymagania i powodują, że jej ciężar gatunkowy w życiu gospodarczym naszego kraju stale wzrasta, a wpływ jej na kształtowanie się ekonomiczno-finansowych wskaźników pracy przemysłu, takich jak koszty własne i szybkość rotacji środków obrotowych, staje się coraz znaczniejszy. W Zakładach Starachofickich np. wartość nadmiernie zużytych w 1954 r. narzędzi równała się około 30% sum wydanych na opłacenie bezpośredniej robocizny i w zestawieniu przyczyn niewykonania w pełni planu obniżki kosztów własnych zajęła po przekroczeniach funduszu płac i po stratach z tytułu braków trzecie miejsce. W tychże samych zakładach straty na skutek przekroczenia planowych kosztów zużycia narzędzi w I kwartale br. wyniosły około 1,4 mln zł i gdyby ich nie było, to plan obniżki kosztów własnych wykonany by został w 85%, a nie w 70%, jak to miało miejsce.

Nie mały również wpływ ma gospodarka narzędziami na kształtowanie się stanów zapasów. Od połowy ubiegłego roku, kiedy to została na szerszą skalę podjęta walka z nadmiernymi zapasami, punkt ciężkości gromadzenia się nadmiernych zapasów np. w przemyśle maszynowym przesunął się z materiałów podstawowych na przedmioty nietrwałe, których decydującą większość stanowią narzędzia. I o ile z jednej strony w przemyśle maszynowym dało się zauważyć poważne zmniejszenie stanu zapasów w materiałach podstawowych, to ogólny poziom zapasów nie uległ proporcjonalnie takiemu samemu zmniejszeniu, a to właśnie dlatego, że w tymże samym czasie znacznie wzrosły nadmierne zapasy przedmiotów nietrwałych, w tym narzędzi.

Sprawa gospodarki narzędziami prosi się już nie od dziś o uregulowanie i usprawnienie. Rzecz to niewątpliwie niełatwa, ale konieczna i to nie tylko z punktu widzenia potrzeb dnia dzisiejszego naszego przemysłu, lecz w daleko jeszcze większym stopniu z punktu widzenia potrzeb dnia jutrzejszego. Obecny jej poziom ciąży bowiem coraz bardziej na wynikach pracy przemysłu.

Należy jednakże niestety stwierdzić, że w 1954 roku, jak również i w I kwartale br. powtarzały się w ogólnokrajowej gospodarce narzędziami te same

ujemne zjawiska o jakich pisaliśmy w sierpniu ub. roku w stosunku do roku 1953 *).

Przemysł narzędziowy, który jest głównym producentem narzędzi w kraju, jak nie wykonywał tak i nadal nie wykonuje asortymentowych planów produkcji. W 1954 roku przemysł ten wykonał asortymentowy plan produkcji tylko w około 60% przy równoczesnym pełnym wykonaniu planu w cenach niezmiennych. Wyjaśnić przy tym należy, że pod pojęciem asortymentowości planu produkcji rozumie się asortyment w skali grup narzędzi a nie typowymiarów. Gdyby — chcąc ustalać asortymentowość w skali typowymiarów, to przepaść dzieląca wykonanie planu w cenach niezmiennych od wykonania asortymentowego znacznie pogłębiłaby się.

Niewykonanie planu asortymentowego, przy jednoczesnym wykonaniu planu produkcji w cenach niezmiennych oznacza w praktyce, że przemysł narzędziowy nie dostarczył gospodarce narodowej znacznych ilości narzędzi potrzebnych a jednocześnie wyprodukował narzędzia mało- lub wcale niechodliwe. To samo powtórzyło się i w I kwartale br., przy czym — jak wynika ze wzrostu ponadnormatywnych zapasów wyrobów gotowych z 2 mln zł w styczniu 1954 r. do przeszło 9 mln zł w marcu br. — niezdrowa ta tendencja przybiera na sile. Nic też dziwnego, że plan sprzedaży jest przez przemysł narzędziowy systematycznie niewykonywany. Myliłby się jednak grubo ten, kto przypuszczałby, że wielkość zapasów niechodliwych wyrobów gotowych w przemyśle narzędziowym ogranicza się do 9 mln zł zapasów ponadnormatywnych. Nie mówiąc już o produkcji niekompletnej, zapasy produkcji gotowej, na które nie było przydziału dystrybutora, w dniu 31 marca br. przedstawiały wartość przeszło 12 mln zł.

Tajemnicy takiego stanu rzeczy można doszukiwać się nie tylko w lekceważeniu przez przemysł narzędziowy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 17 października 1952 roku w sprawie poza- i ponadplanowej produkcji. W jednym tylko I kwartale br. ponad- i pozaplanowa produkcja przemysłu narzędziowego wyniosła przeszło 10% produkcji towarowej. A równocześnie ani jeden z zakładów przemysłu narzędziowego nie wykonał w tym czasie asortymentowego planu produkcji, przy czym połowa z tych zakładów wykonała asortymentowy plan produkcji poniżej 90%. Z 80 zaplanowanych grup narzędzi w 59 przemysł narzędziowy nie wykonał planów bądź to asortymentowych, bądź to produkcji towarowej, a w 20 grupach plany przekroczył.

Przyznać trzeba, że CZ Przemysłu Narzędziowego i Przyrządów Mierniczych nie przypatruje się biernie skutkom takiego wykonywania planów produkcji i usiłuje pozbyć się nadmiernych zapasów produkcji niechodliwej, której bardzo poważną część wykonał chyba tylko po to, ażeby wykonać plany produkcji wartościowej. W poszukiwaniu wyjścia wpadł on przyznać trzeba — na niezbyt oryginalny

*) „O niektórych rezerwach zaopatrzenia w narzędzia” — „Życie Gospodarcze” nr 16/54.

i dość oklepany sposób pozbycia się nadmiernych zapasów niechodliwej produkcji towarowej, a mianowicie przesunięcia tych zapasów ze swoich magazynów do magazynów sieci zbytu. Wielce interesujące byłoby poznanie motywów Ministerstwa Przemysłu Maszynowego, które zgodziło się na takie rozwiązanie sprawy.

A tymczasem w następstwie istniejących w ogólnokrajowej gospodarce narzędziami nieprawidłowości i niedociągnięć, w sieci zbytu i bez tego gromadzą się nadmierne zapasy małochochliwych narzędzi. Stany tych zapasów nie tylko że nie wykazują żadnej tendencji do kurczenia się, a wręcz na odwrót rosną sobie zdrowo. W jednej tylko Rejonowej Hurtowni Metalowej Nr 1 w Warszawie ponadnormatywne zapasy narzędzi, według stanu na dzień 31 marca 1955 roku, przedstawiały wartość około 11 mln zł. Główną przyczyną tego jest ponad- i pozaplanowa produkcja, a w pewnym stopniu niewłaściwe kompletowanie produkcji.

Miejszem takiego gromadzenia się ponadnormatywnych zapasów małochochliwych narzędzi jest Centralna Składnica Narzędzi w Ostrowiu Wielkopolskim, która w pewnym stopniu spełnia rolę swego rodzaju burzowca dla odprowadzania z zakładów produkujących narzędzia zbyt jaskrawych ponadnormatywnych zapasów wyrobów gotowych. Niezmiernie charakterystyczne i rzucające wiele światła na gospodarkę narzędziami w skali krajowej są przebieg i wyniki realizacji planów obrotu towarowego tej Składnicy. Mimo narastającego popytu na narzędzia plan spływu masy towarowej do tej Składnicy wykonany został w 1954 roku w 127,5%, w tym z produkcji krajowej w 125,8%, podczas gdy plan sprzedaży wykonany został tylko w 113,7%.

Bardzo znamienitym jest fakt, że w planach operatywnych spływu masy towarowej z produkcji krajowej znalazły się narzędzia i takich działów, których spływ nie był przewidziany w Narodowym Planie Gospodarczym, przy czym wartość ich w stosunku do wartości narzędzi, których spływ był przewidziany w NPG, miała się jak 1:7. A na dodatek w tych właśnie pozaplanowych działach narzędzi plany spływu zostały wykonane z poważną nadwyżką, bo od 105,1% do 158,4%.

Główną bezpośrednią przyczyną tak wysokiego w niektórych działach wykonania planu spływu narzędzi z produkcji krajowej było przyjęcie pod koniec roku z przemysłu narzędziowego remanentów poza- i ponadplanowej produkcji. Wymowa tych faktów jest całkiem jasna i nie dwuznaczna. Jeżeli w operatywnych planach kwartalnych spływu narzędzi do Centralnej Składnicy Narzędzi, która jest pomyślana przede wszystkim jako ogniwo gromadzenia i dystrybucji narzędzi importowanych i w nieznacznej części tylko krajowych, pojawiły się narzędzia takich działów, które nie były przewidziane w NPG, jeżeli z jednej strony plany te zostały w zasadzie wykonane z poważną nadwyżką, a z drugiej natomiast plany sprzedaży tylko w 113,7% — oznacza to nie innego, jak tylko niedostatecznie operatywne powiązanie planów produkcji narzędzi i ich wykonawstwa z potrzebami rynku. Jeżeli wysokie wykonanie planów sprzedaży CSN osiągnięte zostało li tylko dzięki przekroczeniu planów dostaw do hurtowni własnej sieci zbytu, podczas gdy równocześnie plany dostaw dla zakładów produkcyjnych zostały wykona-

ne w 85,5%, dla konsumentów zbiorowych w 49,1% i dla hurtu obcego w 60%, to oznacza to, że musiano skierować do składnicy bardzo poważne ilości narzędzi nieprzewidzianych NPG i to w dodatku takich, które nie mogły zaspokoić aktualnych potrzeb odbiorców.

Przekroczenie planu sprzedaży przez CSN dla hurtu własnego (● ile to można w ogóle nazwać sprzedażą) w 1954 r. o 18 mln zł jest niczym innym, jak tylko przesunięciem niezbyt w danym okresie czasu chodliwej masy towarowej z jednego miejsca składowania do innych miejsc po to tylko, aby rozładować nadmierne zapasy tej Składnicy, po to tylko by zniknęły one z oczu i utonęły w niedoborach zapasów narzędzi potrzebnych w poszczególnych hurtowniach.

A jaka jest korzyść zwożenia masy małochochliwych narzędzi z całej Polski do Ostrowia Wielkopolskiego, a następnie rozwożenia tych samych narzędzi z Ostrowia po całej Polsce? Chyba tylko strata. Pomimo tych różnych transportowych zabiegów stan zapasów narzędzi w Centralnej Składnicy Narzędzi był w grudniu 1954 r. wyższy o 8 mln zł niż w styczniu tego samego roku. Stale powiększająca się ilość narzędzi pochodzenia krajowego stwarza ciasnotę w magazynach CSN, w związku z czym niektóre narzędzia jak imadła, podstawy i obrotnice do imadeł magazynowane są starym chłopskim zwyczajem w szopie.

Nieprawidłowości i niedociągnięcia w ogólnokrajowej gospodarce narzędziami w zakresie zbytu są w znacznej swej większości spowodowane przyczynami leżącymi poza zbytem. W gruncie rzeczy są one tylko odbiciem nieprawidłowości i niedociągnięć w przemyśle narzędziowym i gospodarce narzędziowej zakładów zużywających narzędzia. Nieprawidłowości te przybierają różne formy, jak np. niewłaściwe planowanie spływu i sprzedaży masy towarowej, niewłaściwe kształtowanie się zapasów w sieci zbytu i wiążące się z tym zaburzenia w zaspokajaniu potrzeb odbiorców.

Obok niewykonywania asortymentowych planów produkcji oraz zbędnej poza- i ponadplanowej produkcji, najbardziej ważkim czynnikiem powodującym zaburzenia w ogólnokrajowej gospodarce narzędziami jest brak rytmiczności w produkcji przemysłu narzędziowego. W ostatnich trzech dniach miesiąca spływają z produkcji nieproporcjonalnie wielkie ilości gotowych narzędzi w stosunku do całomiesięcznej produkcji. Ta nierytmiczność i szturmowszczyzna jest przyczyną nie tylko niektórych trudności w zaspokajaniu naszego przemysłu w narzędzia, lecz i w niemałym stopniu — nieodpowiedniej niejednokrotnie jakości narzędzi. A zła jakość, nieestetyczne, niedbałe wykonanie narzędzia — to nie tylko zmniejszenie jego trwałości, lecz także pogorszenie wyrobów produkowanych przy pomocy takich narzędzi. Wykwalifikowany, pracujący z zamiłowaniem w swoim zawodzie robotnik z niechęcią odnosi się do niedbałe wykonanego narzędzia, co również nie może pozostać bez wpływu na jakość produkowanego przez niego przy pomocy takiego narzędzia wyrobu.

Trudności i nieprawidłowości w ogólnokrajowej gospodarce narzędziami pogłębia nie w pełni zadowalający poziom gospodarki narzędziowej w zakładach przemysłowych. Zdajemy sobie sprawę, że na

poziom ogólnokrajowej gospodarki narzędziowej w dość dużym jeszcze stopniu oddziałują skutki zaćofania w rozwoju przemysłowym naszego kraju, jakie przejęliśmy w spadku po rządach kapitalistycznych. Jednym z tych skutków, których siłą rzeczy nie można było jeszcze w pełni zlikwidować w ciągu dziesięciolecia, jest nienadążanie głównego przemysłu produkującego narzędzia, tj. przemysłu narzędziowego za stale rosnącym zapotrzebowaniem na narzędzia. W następstwie tego zakłady przemysłowe zmuszone są w dość dużym stopniu produkować we własnym zakresie narzędzia typowe, mimo że względy ekonomiczne nakazują ześrodkowanie produkcji narzędzi typowych w przemyśle narzędziowym. Ale skoro ta dysproporcja nie daje się jeszcze całkowicie zlikwidować i trzeba się z nią tymczasowo pogodzić, to należy przynajmniej uczynić wszystko, ażeby jej ujemne oddziaływanie ograniczyć do nieuniknionego już rzeczywiście minimum. Ale z tym właśnie nie jest jeszcze najlepiej.

Obok likwidacji niedociągnięć w przemyśle produkującym narzędzia — ustawienie gospodarki narzędziowej w zakładach przemysłowych na właściwym poziomie oraz jak najsurowsze przestrzeganie zasad gospodarności socjalistycznej jest drugim, lecz równocześnie i równorzędnym z usprawnieniem działalności przemysłu narzędziowego, podstawowym warunkiem zmniejszenia do minimum skutków dysproporcji. Zdawałoby się, że ta oczywista prawda powinna była sobie wywalczyć już dawno należne jej miejsce w codziennej praktyce poszczególnych gałęzi przemysłu, a przede wszystkim w przemyśle maszynowym. Dający się zaobserwować dość znaczny postęp w gospodarce narzędziowej jest mimo wszystko jeszcze nadal niedostateczny. Nawet w takim przemyśle jak przemysł maszynowy gospodarka narzędziowa nie jest ujęta w dostatecznie ścisłe ramy i w wielu jeszcze zakładach jest na tyle tylko uregulowana, na ile do tego zmusza życie.

Nagminnym zjawiskiem jest brak technicznych norm zużycia narzędzi, brak właściwej ewidencji i analizy zużycia narzędzi, a w konsekwencji brak realnych planów zużycia i zapotrzebowania na narzędzia. Takie na przykład Zakłady Przemysłowe im. 1 Maja w Pruszkowie nie posiadają zestawienia asortymentów narzędzi do ich podstawowej produkcji. W dokumentacji warsztatowej nie określa się jakimi narzędziami powinny być wykonywane poszczególne detale. Plany zużycia narzędzi sporządzane są na podstawie rzekomo faktycznego zużycia w latach ubiegłych i w oparciu o wypowiedzi majstrów. A jak wygląda realność takiego planowania świadczy następujące zestawienie:

Rodzaj narzędzia	Zużycie w 1953 r.	Plan zużycia na 1954 r.	Faktyczne zużycie w 1954 r.
rozwiertak ręczny NRTk ϕ 25	1	4	8
rozwiertak ręczny NRTk ϕ 26	16	6	—
rozwiertak ręczny NRSI ϕ 4	2	25	49
narzynki obrotowe NHMa M18	13	100	17
narzynki obrotowe NHMa M22	13	80	3

Czy potrzebne są komentarze? Chyba nie. Co gorsza — takie „realne” plany zużycia zostały w pełni obłożone zamówieniami, przy czym nie wzięto pod uwagę stanu zapasów narzędzi w magazynie i w wypożyczalni. Nic też dziwnego, że w 1954 r. zakłady otrzymywały narzędzia, których w ogóle nie używały. I nic też dziwnego, że przy takim planowaniu potrzeb — w jednych przedsiębiorstwach powstają nadmierne zapasy a w innych sztuczne braki narzędzi, że Biuro Zbytu Narzędzi nie może ustalić realnych potrzeb, a w konsekwencji nie może ustalić realnych planów produkcji przemysłu narzędziowego.

Ścisła i wiarygodna ewidencja zużycia narzędzi, techniczne normy zużycia, prawidłowe opracowywanie planów zaopatrzenia, prawidłowa gospodarka narzędziami i ich regeneracja — to warunki, bez których nie będzie można ustawić ogólnokrajowej gospodarki narzędziami na takim poziomie jak byśmy to chcieli widzieć i jaki jest nam potrzebny. Niechaj nie skarżą się na niedostarczanie odpowiednich ilości narzędzi te zakłady przemysłowe, które gospodarują narzędziami tak jak w przytoczonym przykładzie. Niechaj raczej mają pretensję do takich samych jak oni gospodarzy w innych zakładach.

Bardzo poważnym odcinkiem gospodarki narzędziowej w zakładach przemysłowych jest produkcja oprzyrządowania, pomocy warsztatowych i narzędzi typowych dla własnych potrzeb. Można bez przesady powiedzieć, że jest to jeden z najsłabszych odcinków gospodarki narzędziowej w niejednym zakładzie przemysłowym. Roczne plany produkcji narzędzi dla własnych potrzeb określone są najczęściej tylko w roboczo-godzinach, z których nie można na przykład ustalić potrzebnych materiałów.

Wobec holdowania jeszcze przez niektóre zakłady owej sławetnej chomikarskiej zasady „na każdy wypadek zamówimy więcej” wyrastają nieprawdopodobne niekiedy zapotrzebowania na stal narzędziową, której nadmiaru nie posiadamy i która zamiast tego, ażeby bezużytecznie zalegać w magazynach poszczególnych zakładów przemysłowych mogłaby — oddana do przerobu w przemyśle narzędziowym — nie tylko zaspokoić jakąś potrzebę, lecz i umożliwić temu przemysłowi uniknięcie niejednego zakłócenia w pracy.

W Zakładach Mechanicznych „Ursus” zużycie w pięciu grupach stali narzędziowej w I kwartale br. wahało się od 1,2% do 8,5% rocznego planu zużycia. Gruntuje to zło na dodatek ten fakt, że i plany operatywne bywają ustalane w sposób niewiele mający wspólnego z zasadami planowania. We wspomnianych zakładach 1 Maja wydział narzędziowy otrzymywał w 1954 r. miesięczny plan operatywny na 5 do 3 dni przed początkiem miesiąca. O realności tych planów wymownie świadczy fakt, że różnica pomiędzy planem a wykonaniem wcale nie wpływała ujemnie na wykonanie podstawowych planów produkcyjnych, mimo że była niekiedy bardzo znaczna. Na przykład w miesiącu wrześniu ub. roku ze 104 zaplanowanych pozycji wykonano tylko 9 i to w ilościach mniejszych niż przewidywał plan, natomiast poza planem wykonano aż 85 pozycji. Nic dziwnego, że przy takim planowaniu doszło do tego, że zakłady te oraz inne im podobne zamiast zaplanowanych na rok 5000 sztuk wyprodukowały aż 18316 sztuk narzędzi typowych.

Nie należą do wyjątków zawyżone zapotrzebowania na dostawę narzędzi typowych z zewnątrz. Zakłady im. Kasprzaka zawyżyły na przykład swoje zapotrzebowanie w br. na wiertła o przeszło 12 tys. sztuk. Nie jest pozbawiony pikanterii fakt, że Centralny Zarząd Przemysłu Teletechnicznego przydzielił tym zakładom o 5000 wiertel więcej niż wynosiło i tak już zawyżone ich zapotrzebowanie, w tym 3500 wiertel nie ujętych w ogóle planem zakładów. Równocześnie pismem z dnia 25 listopada 1954 r. Centralny Zarząd polecił, ażeby zakłady postawiły do jego dyspozycji otrzymanych ponad zapotrzebowanie 5000 wiertel. Uczynił to chyba po to tylko, ażeby sobie stworzyć nieuzasadnioną rezerwę.

Przytoczone przykłady nie są odosobnione, niejedynie są to również źródła poważnych rezerw wewnętrznych w ogólnokrajowej gospodarce narzędziami. Nie o to zresztą głównie nam chodzi, ażeby wskazać rezerwy. Na pewno poszczególnym zakładom i poszczególnym centralnym zarządom przemysłu oraz innym jednostkom organizacyjnym są one znane. Trudno bowiem przypuszczać, że nie czytają sprawozdań

podpisujący je kierownicy zakładów przemysłowych i ci, którzy je otrzymują. A w dokumentach tych o poruszonych przez nas sprawach mówi się dość obszernie i całkiem nie dwuznacznie. Chodzi więc o to, ażeby z otrzymanych sprawozdań wreszcie wyciągnięto właściwe wnioski.

Sprawa gospodarki narzędziami wymaga generalnego uregulowania, jednoczesnego generalnego natarcia na wszystkie jej braki i niedociągnięcia. Wszelkie próby fragmentarycznego uregulowania poszczególnych jej odcinków spełzną na niczym i nie dadzą żadnego efektu.

Błędnym jest również mniemanie, że jakoby główną przyczyną niedociągnięć w ogólnokrajowej gospodarce narzędziami tkwi w takich czy innych niedociągnięciach w pracy aparatów zbytu narzędzi. Niejedno wprowadzić niedociągnięcie w pracy aparatu zbytu ciąży na ogólnokrajowej gospodarce narzędziami lecz głównych przyczyn tych niedociągnięć doszukiwać się należy u producentów i konsumentów narzędzi. I stamtąd należy rozpocząć pracę nad usprawnieniem gospodarki narzędziami.

Jan FRĄCKIEWICZ

O usprawnienie systemu norm i płac w przemyśle maszynowym

W GOSPODARCE planowej polityka płac, podobnie jak i inne czynniki, powinna służyć realizacji podstawowego zadania, jakim jest zapewnienie zaspokojenia stale wzrastających potrzeb kulturalnych i materialnych społeczeństwa. Powinna jej przy tym przyświecać myśl takiego układu skali wynagrodzeń, aby zasadniczo każdy otrzymał płacę proporcjonalną do wielkości i jakości jego pracy zgodnie z podstawową zasadą socjalistyczną.

Wielką, jeśli nie decydującą rolę odgrywa przy tym prawidłowe ustawienie systemu płac i norm.

Polityka płac jest instrumentem nadzwyczaj czułym, gdyż wszelkie naruszenia w praktyce podstawowych zasad, na których powinna się ona opierać, mają skutki nieraz dość poważne, znajdujące swoje odbicie nie tylko na osobistym życiu poszczególnych grup pracowników, ale wiążące się z warunkami bytowania szerokich rzesz społeczeństwa oraz mające wpływ na szereg zjawisk gospodarczych.

Dlatego też należy dążyć do stałego ulepszania istniejących systemów płac i norm i aktualizowania ich w miarę zmieniających się warunków organizacyjno-technicznych i gospodarczych, aby nie hamować rozwoju gospodarki kraju i nie utrudniać podnoszenia stopy życiowej szerokich mas.

Między innymi zmian takich wymaga obecnie system norm i płac obowiązujących w zakładach przemysłu metalowego.

Pewne ujemne strony tego systemu naświetlił już A. Cywiński w artykule „Zagadnienie płac i norm w przemyśle maszynowym”¹⁾.

Celem niniejszego artykułu będzie uzupełnienie tamtych wywodów i podanie dalszych sposobów rozwiązywania istniejących trudności. Przedtem jednak konieczne jest wskazanie przyczyn, dla których nieje-

dnokrotnie w przemyśle maszynowym średnie płace wzrastają szybciej niż wydajność pracy, szczególnie jeśli chodzi o płace robotników.

Wbrew pozorom, nie jest temu winien system norm, aczkolwiek w przemyśle maszynowym normy w większości wypadków istotnie nie odpowiadają istniejącym warunkom organizacyjno-technicznym. Przy określonym poziomie wyjściowym, w normalnych warunkach każdorazowe, nawet znaczne przekraczanie wykonania norm będzie się zawsze wiązało ze wzrostem produkcji, a tym samym ze wzrostem wydajności. Przyczyna tkwi więc głębiej, a mianowicie w zakłóceniach normalnego trybu pracy i naruszaniu systemu norm i płac.

Dzieje się to wskutek rosnącej ilości braków, wystawiania w nadmiernej ilości dodatkowych kart pracy (z tytułu odstępstw od ustalonego procesu technologicznego), tak zwanego łamania serii, kiedy na jedną serię przypada czas pomocniczy (przygotowawczo-zakończeniowy) w podwójnej wysokości, godzin nadliczbowych, braków norm na roboty produkcyjne, fałszowania czasów zadanych na kartach pracy (np. w Pabianickiej Fabryce Urządzeń Mechanicznych w 1953 r.), pobierania wynagrodzenia za operacje nie wykonywane (np. w 1954 r. w Warszawskiej Fabryce Motocykli), ukrytego wykonania robót znormalizowanych przez robotników dniówkowych, które zaliczane są na rzecz robotników akordowych (FSO w 1954 r.) itd.

Ponadto na zmniejszenie wydajności wpływa również wielkość tych wszystkich robót wykonywanych przez zakłady, których nie zalicza się na poczet produkcji, jak nakłady na uruchomienie nowej produkcji, produkcja części znormalizowanych (tzw. normalii) itp.

¹⁾ „Życie Gospodarcze” Nr 5/55.

Ponieważ usunięcie przyczyn tych zjawisk nie dotyczy w zasadzie systemu norm i płac, ale wiąże się z usprawnieniem pracy w samych przedsiębiorstwach i podniesieniem ich poziomu organizacyjnego, przeto nie będą one na tym miejscu szerzej omawiane. Podkreślić jedynie należy, że w kompetencji centralnych zarządów leży sprawa wyrywkowej choćby kontroli przestrzegania reżimu technologicznego, prawidłowego trybu wystawiania i obiegu dokumentów płac i stosowania się do innych przepisów w tej dziedzinie.

Konieczność trzeba wskazać natomiast na fakty, że część trudności mogą pokonać zakłady własnym wysiłkiem. Tak na przykład punktem węzłowym będzie tu usprawnienie organizacji przedsiębiorstw w kierunku podziału kompetencji, zharmonizowania czynności poszczególnych komórek, przestrzegania zasady jednoosobowego kierownictwa, racjonalnego zorganizowania procesu produkcyjnego, ustalenia trybu wystawiania i obiegu dokumentacji itp. Potrzebna jest do tego jednak pomoc instruktarzowa ze strony centralnych zarządów, a dla tych z kolei ze strony Instytutu Organizacji Przemysłu Maszynowego lub innych instytutów naukowo-badawczych.

Większą uwagę należy zwrócić na kwestię norm pracy w przemyśle maszynowym, bo rzeczywiście dojrzała ona do generalnego uporządkowania. Trudno bowiem uważać za prawidłowe takie normy, które zakłady wykonują średnio w 200%, a nawet wyżej. Tak np. na początku bieżącego roku średnie wykonanie norm w WFM wynosiło około 250%.

Należy podejść jednak do tego zagadnienia ostrożnie i w szerszym aspekcie. Dotychczasowe rewizje norm polegały bowiem z reguły na tym, że szczególną uwagę zwracano na te stanowiska i czynności, przy których wysoko przekraczano normy i tam też głównie dokonywano „cięć”. W ten sposób likwidowano zbyt rozluźnione normy, ale i uderzano zarazem wybitnie wyróżniających się pracowników. Nic dziwnego, że później robotnicy z reguły dążą do ukrywania rzeczywistego czasu swojej pracy (tam gdzie wykonują różne operacje), utrudniając tym mocno kontrolę wykonania norm. Ponadto poprzednie, dokonywane w sposób mechaniczny rewizje norm uderzały przede wszystkim w zakłady, które miały normowanie postawione na właściwym poziomie, jak np. Pabianicka Fabryka Urządzeń Mechanicznych, a oszczędzały te, które miały niezbyt napięte normy.

Dlatego słuszną wydaje się myśl^{*)}, aby w oparciu o dane analityczne generalnie ustalić wszystkie normy w zakładzie, z tym jednak aby stosować je przy uwzględnieniu pewnych współczynników. Współczynniki takie na razie utrzymywałyby średni zarobek robotników na obecnym poziomie, likwidując jednak istniejące zbyt luźne dla jednych czynności a w zamian rozluźniając normy tam, gdzie są one stosunkowo silnie napięte. Wydaje się, że takie uregulowanie sprawy oddziaływałoby na załogę, gdyż usunęłoby przyczyny zjawiska celowego wstrzymywania się od wzmożenia wydajności na tych stanowiskach, gdzie normy są zbyt liberalne. Stworzyłoby ponadto warunki do sprawiedliwej płacy za włożoną pracę. Współczynniki takie ulegałyby oczywiście modyfikacji w miarę zmieniających się warunków organizacyjno-technicznych w przedsiębiorstwach.

Przy generalnym uporządkowaniu norm trzeba

jednak koniecznie zwrócić uwagę na to, aby akcja ta objęła nie tylko przemysł maszynowy, ale również wszystkie pokrewne zawody w innych gałęziach przemysłu, jak ślusarzy, tokarzy, odlewników, elektryków itd., gdyż inaczej mogłoby to stworzyć trudności kadrowe dla zakładów przemysłu maszynowego.

Ponadto, ustawiając odpowiednie współczynniki do norm dla zakładów przemysłu maszynowego, jednostki zwierzchnie będą musiały brać pod uwagę średnie płace robotników w innych gałęziach przemysłu także w pozostałych zawodach, licząc się nawet w niektórych przypadkach z warunkami lokalnymi. Obecnie szereg zakładów przemysłu maszynowego, zwłaszcza o produkcji małoseryjnej, gdzie wymagana jest duża precyzja wykonania (np. w zakładach budowy obrabiarek), nieraz nie może „wytrzymywać konkurencji” z innymi przedsiębiorstwami. Dla przykładu można tu wymienić „Rafamet” w Kuźni Raciborskiej i Zakłady im. 1 Maja w Pruszkowie. Warto też podkreślić, że w przemyśle maszynowym na ogół potrzebne są wyższe kwalifikacje niż w innych gałęziach przemysłu.

W tych warunkach trudno się dziwić, że kierownicy przedsiębiorstw widząc nawet anachronizm norm w swoich zakładach nie mogą się obecnie odważyć na samoradną ich rewizję.

Jest inną sprawą, że tak obecnie, jak i po ewentualnym generalnym uporządkowaniu tego zagadnienia normy muszą być bieżąco, a nie okresowo aktualizowane. Przyczyny aktualizowania mogą być różne: zasadniczo może to być postęp organizacyjno-techniczny lub zmiany wprowadzane z różnych względów w toku produkcji.

W przypadku pierwszym zmiany spowodowane wnioskami racjonalizatorskimi na ogół znajdują swoje natychmiastowe odbicie w normach. Przemykają się natomiast nieraz obok nich skutki, jakie pociągają za sobą przedsięwzięcia organizacyjno-techniczne objęte planem rocznym (TPF), oraz skutki oddawania do użytku nowych inwestycji, zwłaszcza jeśli nie są one łatwe do uchwycenia. Tu powinny trzymać rękę na pulsie jednostki zwierzchnie, a więc w zasadzie komórki głównego technologa w centralnych zarządach, śledząc pilnie czy inwestycje te znalazły odbicie w normach stosowanych przez podległe zakłady.

W przypadkach, kiedy uruchamia się produkcję, dla której brak jest jeszcze całkowitego oprzyrządowania (choć w zasadzie nie powinno to mieć miejsca), powinny być z góry opracowane normy odpowiadające zaprojektowanemu oprzyrządowaniu. Można natomiast stosować wówczas karty odchyleniowe uwzględniające czas dodatkowy. Takie karty odchyleniowe powinny być jednak bieżąco kontrolowane przez dział głównego technologa i porównywane z sukcesywnie oddawanym do użytku oprzyrządowaniem, aby stopniowo w miarę zmiany warunków pracy uaktualniać zadane czasy.

Współczynniki korygujące normy czasowe mogą być pożyteczne również niezależnie od akcji uporządkowania norm. Tak na przykład powinny one być przez pewien okres stosowane przy opanowywaniu nowej produkcji, jak również przy przyuczaniu robotników, zwłaszcza w zakładach nowouruchamianych. Tego rodzaju współczynniki stosuje się już w FSO na Żeraniu.

Wspomnieć należy również o tabeli płac robotników

^{*)} A. Cywiński (J. w.).

akordowych i o taryfikatorze kwalifikacyjnym, obowiązującym w przemyśle maszynowym. Nie wykazują one poważniejszych wad, nie uwzględniają jednak pewnej okoliczności, która w praktyce krzywdzi mocno zakłady o produkcji jednostkowej, małoseryjnej, oraz te zakłady, które często zmieniają asortyment produkcji (np. Zakłady im. 1 Maja w Pruszkowie). Zupełnie inaczej przedstawia się wydajność robotnika, który tę samą czynność albo niewielki zakres czynności stale powtarza, jak to ma miejsce w produkcji wielkoseryjnej, a zupełnie inaczej u robotnika wykonującego stale zmieniające się różne czynności, czego nie uwzględnia ani tabela płac, ani taryfikator. Czynnikiem ten musi być w ten czy inny sposób uwzględniany, aby nie powodował odpływu fachowców z zakładów wykonujących nowe typy maszyn, wyroby skomplikowane lub też produkowane w małych ilościach — do zakładów o ustabilizowanej wielkoseryjnej produkcji.

Abstrahując od tej okoliczności, jak też od faktu powszechnego wadliwego ustawienia norm i częstego zjawiska ich naruszania, można stwierdzić, że na ogół sam system norm i płac dotyczący pracowników akordowych spełnia swoje zadanie, dając w zasadzie możliwość kształtowania zarobków tej kategorii zatrudnionych zgodnie z ich kwalifikacjami i włożonym wysiłkiem. Jedynie co do akordu progresywnego trzeba się zgodzić, że w zasadzie powinien on być zlikwidowany.³⁾

Inaczej sprawa wygląda, gdy porównamy przeciętne wynagrodzenie robotników akordowych z zarobkami robotników innych kategorii, jak choćby robotników dniówkowych (nieznormowanych). Tak np. w Zakładach im. 1 Maja w Pruszkowie stosunek średniej płacy robotników akordowych do robotników dniówkowych przedstawia się jak 2,2:1, a trzeba tu wziąć jeszcze pod uwagę, że średnie wykonanie norm jest w Pruszkowie niższe, niż w wielu innych zakładach metalowych. Takie proporcje na pewno nie były zamierzone przez autorów systemu, a wynikły na skutek niewłaściwego normowania prac. W szczególności zarobki robotników dniówkowych z wieloletnim stażem pracy wydają się zbyt niskie (400 — 800 zł) i powinny być podwyższone choćby kosztem proporcjonalnie zbyt wysokich płac w innych kategoriach zatrudnionych.

Jeśli już mowa o tych robotnikach, to trzeba podkreślić, że z wyjątkiem robotników pracujących przy robotach remontowych, poziom ich płac nie jest zależny od poniesionego wysiłku. Są oni wprowadzani do opłacania według zróżnicowanych tabel premiovych, ale te ostatnie oparte są bądź na zasadzie stałej wysokości premii, bądź też częściowo polegają na uzależnieniu premii od wielkości produkcji globalnej całego zakładu. Bodziec materialnego zainteresowania w stosunku do tych pracowników prawie że nie działa, ponieważ albo w minimalnym stopniu (ustawiacze, robotnicy transportowi), albo też wcale nie mają oni wpływu na wysokość swojego zarobku. Wydaje się, że słuszniejsze byłoby wydzielenie (analogicznie jak to miało miejsce z pulą 15-procentową dla pracowników umysłowych) pewnej puli premiowej i rozdzielanie jej pomiędzy robotników dniówkowych (z wyjątkiem robotników remontowych i ustawiaczy maszyn, którzy powinni być premiovani od wykonania produkcji gotowej swoich gniazd, linii

itd.), stosownie do propozycji kierowników odpowiednich wydziałów.

Poważne wady wykazuje także system wynagrodzenia pracowników umysłowych. Wyjątek stanowią tu płace pracowników działów inwestycji, kontroli technicznej i do pewnego stopnia działów księgowości. Tych ostatnich tylko do pewnego stopnia, bo premia ich zależy w zasadzie od terminu złożenia sprawozdawczości, co nic nie mówi o jej jakości, ani o operatywnym wykonaniu.

Jeśli chodzi o pozostałych pracowników umysłowych, to koncepcja uzależnienia ich premii od wykonania planu produkcji towarowej zakładu, przy jednoczesnym uzależnieniu funduszu premioвого od produkcji globalnej zakładu wydawałaby się na pozór słuszną. Miała ona na oku zmobilizowanie ogółu pracowników, zwłaszcza inżyniersko-technicznych, do wspólnego wysiłku nad wykonaniem planu produkcji towarowej przedsiębiorstwa, gdyż dopiero wówczas tworzy się ich fundusz premiovy. W praktyce okazało się, że takie podejście stanowi wypaczenie zasady: „od każdego według jego zdolności, każdemu według jego pracy”. Także tabela płac podstawowych pracowników umysłowych obowiązująca od 1953 r., mimo że jest lepsza od poprzedniej, ponieważ uwzględnia kwalifikacje fachowe oraz stwarza większą elastyczność w poszczególnych grupach zaszerogowań (rozpiętość płac od... do...), to jednak wbrew oczekiwaniom prawodawców nie odpowiada obecnym warunkom, panującym w zakładach przemysłu maszynowego.

Ogólnie więc biorąc system płac pracowników umysłowych wymaga gruntownej rewizji. I tak w pierwszym rzędzie duże wątpliwości wzbudza, jak wspomniano, premiowanie pracowników administracyjnych i technicznych. Pomija się już przy tym kwestię całkowitego uzależnienia premii od ilościowych wyników produkcyjnych, bez związku z okolicznością, jakim kosztem tę produkcję wykonano, co w obecnych warunkach jest oczywistym anachronizmem.

Chodzi tu przede wszystkim o wysoką progresję, jaka ma miejsce przy ponadplanowym wykonaniu zadań produkcyjnych, a zupełny brak premii z chwilą nie osiągnięcia wielkości planowanej. W praktyce nieraz zachodzą wypadki tego rodzaju, że zakład, który na przykład w jednym miesiącu wykona plan produkcji towarowej w 95%, a w następnym w 98% — nie otrzyma żadnej premii, natomiast inny zakład, który w dwu kolejnych miesiącach wykona plan w 60% i 120% otrzyma w drugim miesiącu tak wysoką premię, że pokryje ona pracownikom nawet brak premii w pierwszym miesiącu. Ponadto nieuzasadnione wydaje się uzależnienie premii wszystkich pracowników administracyjnych i technicznych (z wyjątkiem działów księgowości, kontroli technicznej i inwestycji) od wykonania planu produkcji towarowej przez cały zakład. Wprawdzie w niektórych zakładach, jak np. w Fabryce Samochodów Ciężarowych w Starachowicach, Zakładach im. Dymitrowa w Warszawie, czy Fabryce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu, personel administracyjny i techniczny ruchu premiovany jest od wykonania zadań produkcyjnych swojej komórki, jednakże fundusz premiovy uzależniony jest w dalszym ciągu od wykonania planu zakładu.

W ten sposób, mimo nieraz bardzo ofiarnej pracy, w tym wielokrotnie bez liczenia się z godzinami pra-

³⁾ A. Cywiński (J. w.).

cy, wszyscy pracownicy umysłowi objęci tym systemem premiowania, w olbrzymiej większości bez własnej winy, nie otrzymują należnego im wynagrodzenia.

Niesłuszne wydaje się też tego rodzaju postawienie sprawy, że do podstawy premiowania nie wchodzi nakłady na uruchomienie nowej produkcji. Wiadomo, że nakłady te sięgają setek tysięcy złotych, a nieraz mogą wynosić nawet kilka milionów złotych, angażując w poważnym stopniu siły wytwórcze zakładu. Następuje więc zmniejszenie produkcji towarowej jako podstawy premiowania, nie uwzględniane najczęściej w programach produkcyjnych i nie rekompensowane wliczaniem tych nakładów do podstawy premiowania. Podobnie wygląda sytuacja przy wykonywaniu produkcji eksportowej.

W związku z tym gruntownego przeanalizowania wymagają niektóre podstawowe zasady wynagradzania pracowników zatrudnionych w przemyśle, jak np. zagadnienie proporcji pomiędzy zarobkiem podstawowym, a wysokością premii, kwestia premiowania prawie wszystkich pracowników umysłowych od osiągnięć produkcyjnych całego zakładu, zamiast np. premiowania ich od wykonania zadań na swoim odcinku pracy — przy jednoczesnym wówczas uwarunkowaniu premii kierownictwa przedsiębiorstwa od wykonania planu ogólnego. Rozpatrzenia wymaga też przestarały już, o ile wolno tak się wyrazić, warunek wypłaty premii w zasadzie tylko za 100% wykonania planu, przy wysokiej progresji za wykonanie ponad-

planowe, a zupełnym jej braku przy wykonaniu poniżej 100%. Warto by też zastanowić się nad powiązaniem premii (względnie jej korektą) za wyniki osiągnięte od początku roku, a nie tylko za miesiąc ostatni. Taką sugestię wysunięto niedawno w NRD⁴⁾, gdzie ostatnie zarządzenia warunkują tę premię także od obniżenia kosztów.

Należy także rozpowszechnić premiowanie średniego dozoru technicznego od wyników produkcyjnych ich komórki przez stworzenie przez MPM ram prawnych dla stosowania takiej koncepcji w zakładach o różnej strukturze produkcyjnej. Postulat ten wysuwają m.in. dyrekcja i majstrowie Zakładów im. 1 Maja w Pruszkowie.

Rozpatrzenia wymaga również proporcja, jaka zachodzi obecnie pomiędzy wysokością płacy podstawowej pracowników umysłowych a ich premią. W praktyce wynosi ona średnio około 2:1,4, co wydaje się — przynajmniej jeśli chodzi o większość pracowników podlegających premiowaniu z tego tytułu — zbyt rażąca. Nawiasem można wspomnieć, że w NRD premia ustalona jest w niższej wysokości ale za to wypłaca się ją kwartalnie.

Reasumując trzeba stwierdzić, że system płac pracowników umysłowych w przemyśle — nie tylko maszynowym — powinien ulec zmianie; za punkt wyjścia mogą posłużyć najnowsze doświadczenia krajów demokracji ludowej, jak też uchwała Prezydium Rządu o zmianie zasad premiowania w budownictwie z dnia 1 lipca br.

⁴⁾ Die Wirtschaft, Nr 7/55, str. 5.

Stanisław TOTA

Co przeszkadza przemysłowi roszarniczemu w skutecznej walce o obniżkę kosztów własnych

OD CZASU kiedy w 1951 roku zostały na łamach „Życia Gospodarczego“^{*}) dość szeroko omówione aktualne wówczas zagadnienia przemysłu roszarniczego nastąpiło wiele zmian, które przyniosły znaczną poprawę organizacji pracy w tym przemyśle.

Uregulowano zagadnienia zatrudnienia i płac, wprowadzono oparty na prawidłowych przesłankach regulamin premiowania pracowników inżyniersko-technicznych, częściowo usprawniono system planowania, uregulowano sprawozdawczość, zlikwidowano zadłużenie plantatorów, radykalnie usprawniono gospodarkę materiałową, likwidując nadmierne zapasy materiałów pomocniczych i eliminując przerzuty słomy z jednego zakładu do drugiego, nakreślono zasady słusznej polityki inwestycyjnej, wiele uwagi poświęcono zagadnieniu jakości produkowanego włókna.

Wszystkie te akcje spowodowały, że przemysł roszarniczy był dość dobrze przygotowany do wielkiej kampanii o obniżkę kosztów własnych, jaka została wszczęta w 1954 roku. Narady partyjno-ekonomiczne we wszystkich niemal zakładach ro-

szarniczych świadczą, że przemysł ten walczył o akumulację konsekwentnie i wytrwale. 21 mln złotych oszczędności w roku 1954 i wygospodarowanie około 5 mln zł w ciągu 6 miesięcy roku bieżącego — oto realne tej pracy wyniki.

Czy jednakże wszystko zostało uczynione, aby walkę tę ułatwić? Czy nie można znaleźć dalszych źródeł obniżki kosztów własnych?

Trzeba stwierdzić, że mimo ogromu włożonej pracy istnieje jeszcze szereg trudnych problemów, które czekają na rozwiązanie, jednakże przekraczają one kompetencje centralnego zarządu, a nie zawsze można dla tych zagadnień znaleźć zrozumienie u władz nadrzędnych.

Jednym z takich problemów jest sprawa bilansowania potrzeb krajowych na włókno lniane i konopne, które powinny być zharmonizowane z możliwościami produkcyjnymi przemysłu roszarniczego.

Przemysł roszarniczy nie dostarcza swoich wyrobów bezpośrednio na rynek, lecz zaopatruje we włókno przede wszystkim przemysł włókien litych, następnie zaś przemysł tkanin technicznych, przemysł meblarski, budownictwo, przemysł drobny i spółdzielczość pracy. Włókna lniane i konopne są

^{*}) „Życie Gospodarcze“ nr 18/1951.

w tej chwili towarem reglamentowanym i podlegającym dystrybucji wyłącznie przez Ministerstwo Przemysłu Lekkiego.

Faktem jest jednak, że dotychczas nie opracowywano ani bilansów materiałowych, ani bilansów zdolności produkcyjnych wszystkich tych gałęzi przemysłu, nie ma również bilansów syntetycznych, które pozwoliłyby na ustalenie planowych zadań roszarnictwa. Dla ustalenia tych zadań przyjmuje się obecnie jako punkt wyjścia areal przeznaczony w kraju na uprawę roślin włóknodajnych. Metoda taka nie może oczywiście sprzyjać prawidłowemu ustawieniu planu wieloletniego i powoduje niedostateczne pokrycie potrzeb krajowych, zmuszając do importu włókna. Dochodzi do takich nieporozumień, jakie miały miejsce np. przy ustalaniu planu 5-letniego, kiedy zapotrzebowanie odbiorców w poszczególnych latach nie mieściło się w planach zbytu przemysłu roszarniczego.

Tę przyczynę słabości naszej pracy ekonomicznej należy szybko usunąć. Jeżeli nie zrównoważy się zapotrzebowania na włókno łykowe z jego pokryciem z produkcji krajowej, to w dalszym ciągu powstawać będą widoczne już w okresie realizacji planu 6-letniego zakłócenia i w dalszym ciągu nie będzie możliwe nakreślenie prawidłowej linii rozwojowej przemysłu roszarniczego.

Innym, równie pilnym zagadnieniem jest znalezienie właściwych kryteriów do planowania operatywnego. Niektóre konieczne zmiany w dawnym systemie planowania operatywnego zostały już w 1953 roku wprowadzone. Zamiast przyjmowania za podstawę wydajności krosien, co prowadziło do marnotrawstwa i obniżenia jakości włókna — przyjęto za podstawę wydajność w powiązaniu ze średnim numerem włókna, co umożliwiło uzyskiwanie włókna dłuższego oraz zwiększenie produkcji, jak również pozwoliło zapobiec marnotrawstwu przez wprowadzenie limitowania słomy. Zmiana ta przyniosła dobre wyniki, okazała się jednak niedostateczna.

Obserwujemy bowiem niepokojący objaw, a mianowicie zwiększanie się zużycia węgla na jedną jednostkę produkcji. Jeżeli w roku 1951 przeciętne zużycie na 1 kg włókna wynosiło 1,9 kg węgla, w roku 1952 — 2,3 kg, w roku 1953 — 2,4 kg, to w roku 1954 zużyto do wyprodukowania 1 kg włókna 3,4 kg węgla. Są przy tym takie zakłady roszarnicze, które zużywają więcej węgla ponad średnią, np. w Grabach — 12,5 kg, w Stęszewie — 7,3 kg, w Choceniu — 6,6 kg. Istnieją natomiast zakłady, które zużywają węgiel w minimalnych ilościach, np. w Toruniu — 0,24 kg, w Starym Oleśnie — 0,06 kg. Należy przy tym dodać, że te dwa ostatnie zakłady zajmują zawsze pierwsze miejsce we współzawodnictwie o najlepszą jakość włókna.

Skąd pochodzą tak znaczne różnice w zużyciu węgla? Wynika to z wadliwego ustawienia planów operatywnych, ustalone bowiem zadania planowe w poszczególnych miesiącach nie pozwalają wykorzystać okresu letniego na przygotowanie surowca do produkcji, a więc nie dokonuje się latem moczenia i suszenia słomy, co zmusza do eksploatacji urządzeń energetycznych bez względu na porę roku. W konsekwencji baseny i suszarki eksploatowane są nawet przy temperaturze -20°C .

W zakładach roszarniczych w Koszalinie stwierdzono np., że przy temperaturze zewnętrznej poniżej 0°C słoma musi się moczyć 300 godzin zamiast 70 godzin. Można sobie wyobrazić, jaka jest wydajność suszarek, które pracują w okresie mrozów w wielkich halach, stale ze względu na transport słomy pootwieranych. Toteż przeciętne zużycie węgla w tych zakładach wynosi w IV i I kwartale 5 kg na 1 kg włókna, a w II i III kwartale tylko 1,3 — 1,7 kg.

Zakłady w Starym Oleśnie i w Toruniu, gdzie nie zainwestowano kosztownych urządzeń energetycznych i dlatego nie można tam moczyć słomy w zimie, przygotowują słomę na cały rok w okresie letnim. Nie zużywają one w ogóle węgla do produkcji, a dodatkową korzyścią jest posiadanie przez nie słomy sklimatyzowanej, wskutek czego uzyskują lepsze od innych zakładów wskaźniki produkcyjne.

Gdyby Ministerstwo Przemysłu Lekkiego zmieniło metodę ustalania planów operatywnych roszarnictwa stosując zasadę sezonowości produkcji, to już w początkowym okresie można byłoby uzyskać oszczędność na węglu w wysokości 20 tys. ton rocznie. Chyba warto się o to bić. W czechosłowackim przemyśle roszarniczym pracują tak jak w Toruniu i Starym Oleśnie, a na Węgrzech baseny ogrzewa słońce.

Trzecim dojrzałym do rozwiązania zagadnieniem jest sprawa zaopatrywania zakładów roszarniczych w słomę lnianą i konopną. Wydawałoby się, że plan kontraktacji w powiatach sąsiadujących z roszarniami powinien być zharmonizowany z ich zdolnością produkcyjną. Tymczasem dzieje się wręcz odwrotnie. Zakłady roszarnicze w województwie olsztyńskim otrzymują słomę od Jeleniogórskiego Przedsiębiorstwa Skupu Surowców Włókienniczych. Z Suwalszczyzny słoma przesyłana jest do Wołczyna w woj. opolskim, zaś zmagazynowana w Wołczynie słoma ze zbiorów powiatu kluczborskiego transportowana jest do Gorzowa itd. Mimo że sprawa ta jest poruszana na wszystkich zebraniach i naradach krajowych przemysłu roszarniczego, nie znalazła ona dotąd właściwego rozwiązania, a konieczność takich krzyżujących się przewozów tłumaczy się „zacofaniem gospodarki chłopskiej i socjalistyczną przebudową wsi”.

Ostatnim pilnym problemem, który utrudnia walkę o obniżkę kosztów własnych, jest brak ustalenia właściwych cen zbytu na włókno lniane i konopne.

W przemyśle roszarniczym obowiązują ceny zbytu kształtujące się poniżej poziomu kosztów własnych. Z samego więc już założenia osłabione jest działanie bodźców materialnego zainteresowania w kierunku obniżki kosztów własnych.

Na temat niewłaściwych cen na włókno lniane i konopne wiele już dyskutowano; wreszcie Ministerstwo Przemysłu Lekkiego postanowiło ten problem rozwiązać. Jakże jednak było to rozwiązanie?

Z dniem 1 stycznia 1955 r. wszedł w życie nowy cennik na wyroby roszarnicze. Cennik ten obejmuje wprowadzić wszystkie wyroby objęte normami standardyzacyjnymi, ale opracowany jest jednostronnie. Zapomniano, że przy budowie cen — obok relacji technologicznych — trzeba pomyśleć o prawie war-

tości, nawet jeżeli się ma do czynienia z cenami deficytowymi; zwłaszcza trzeba wziąć pod uwagę konieczność uchwycenia pracochłonności i materiałochłonności, co jest szczególnie ważne w związku z tym, że udział surowca w strukturze kosztów własnych przemysłu roszarniczego wynosi 40%.

Poniższe zestawienie obejmujące udział kosztów surowca w wartości włókna poszczególnych gatunków według ustalonych cen zbytu obrazuje wadliwość opracowanego cennika.

Cennik dla włókna lnianego (w zł)

gatunek słomy	V	IV	III	II	I
cena za 1 t	630	994	1300	1700	2100
relacja według wskaźnika procentowego	100	158	206	270	333
wartość włók. za 1 t	1245	1495	1736	2054	2375
relacja według wskaźnika procentowego	100	120	140	165	191

Cennik dla włókna konopnego (w zł)

gatunek słomy	V	IV	IIIa	III	II	I
cena za 1 t	420	504	588	588	672	756
relacja według wskaźnika procentowego	100	120	140	140	160	180
wartość włókna za 1 t	1660	1388	1608	1923	1923	1923
relacja według wskaźnika procentowego	100	84	97	116	116	116

Analiza tych zestawień pozwala stwierdzić, jak wielkie zamieszanie w ocenie wysokości obniżki kosztów własnych uzyskanej przez zakład potrafią wprowadzić w ten sposób ustawione ceny zbytu. Zakład produkcyjny, który w rzeczywistości pracuje źle, może być na podstawie wyników bilansowych oceniony jako doskonały zakład, jeżeli tylko zakupi zamiast np. zaplanowanego do produkcji III gatunku słomy lnianej — gatunek V. I odwrotnie —

zakład, który otrzyma z zakupu słomę konopną I klasy, będzie zakładem źle pracującym, jeżeli zaplanowany miał gatunek III.

Mimo zwrócenia uwagi na te mankamenty cennika i mimo opracowania przez Centralny Zarząd Przemysłu Roszarniczego ekonomicznych założeń do ustalenia prawidłowych cen zbytu — Ministerstwo Przemysłu Lekkiego odrzuciło te propozycje nie poddając ich nawet dyskusji.

Założenia te sugerowały sporządzenie zbiorczej kalkulacji technologicznej kosztów własnych w oparciu:

o zdolność produkcyjną zakładów roszarniczych pracujących na jedną lub półtorej zmiany;

o średni gatunek słomy lnianej uzyskanej przy zbiorach 1950 r., które na przestrzeni lat 1946—1954 były najbardziej typowe;

o średni gatunek słomy konopnej uzyskanej w roku 1953, który był rokiem przeciętnym dla urodzaju konopi;

o ceny słomy obowiązujące przy dostawach dla przemysłu w roku 1954/55 z założeniem umiejscowienia planowego deficytu przy obrocie słomy lnianej i konopnej w przedsiębiorstwach skupu surowców włókienniczych;

o planowy jednostkowy koszt robocizny bezpośredniej;

o planowane koszty wydziałowe i ogólnofabryczne, skorygowane aktualnymi wynikami.

Na podstawie tak sporządzonej kalkulacji ustalona zostałaby cena średniego numeru standaryzacyjnego włókna lnianego względnie konopnego. Następnie należało przyjąć odpowiednią relację dla numerów wyższych i niższych od średniego według ustalonych wartości technologicznych.

Oparte na takich założeniach ceny dałyby w praktyce możliwość mobilizacji zakładów do pełnego wykorzystania zdolności produkcyjnych i stałego poprawiania jakości produkcji. Dobra praca znajdowałaby bowiem natychmiastowe odbicie w osiągniętych efektach finansowych i obniżce kosztów własnych.

Wymienione tutaj braki w organizacji pracy przemysłu roszarniczego stanowią poważną przeszkodę w sprawnej i oszczędnej pracy zakładów roszarniczych. Szybkie ich zlikwidowanie powinno przyczynić się do znacznego podniesienia efektów ekonomicznych tego przemysłu.

Chodzi o to, aby, zdając sobie w pełni sprawę z osiągnięć uzyskanych w rozwoju przemysłu, zdać sobie również w pełni sprawę ze wszystkich jego wad, niedociągnięć, braków, maksymalnie wykorzystać tkwiące w naszych zakładach przemysłowych rezerwy, wykorzystać je dla uzyskania dodatkowych wartości dla dobra całego narodu.

Z ref. BOLESŁAWA BIERUTA
wygłoszonego na II Zjeździe PZPR

Celwiskoza wkroczyła na drogę realizacji planów

PRZEZ wiele miesięcy ubiegłego roku wielonakładowka Jeleniogórskich Zakładów Celulozy i Włókien Sztucznych — „Wspólny Cel” oraz głośniki zakładowego radiowęzła podawały załodze komunikaty o niewykonaniu przez nią planu. Przez wiele miesięcy do Centralnego Zarządu Przemysłu Włókien Sztucznych szły sprawozdania o niedostatecznej działalności Celwiskozy (skrót nazwy Jeleniogórskich Zakładów Celulozy i Włókien Sztucznych), zaczynające się od danych cyfrowych mówiących niezmiennie o niewykonaniu planu. Przez wiele miesięcy kierownictwo kombinatu chowało skrętnie przed niepowołanymi wykresy ilustrujące produkcję wiskozy — nie było czym się chwalić.

Dlaczego nie realizowano planów w Celwiskozie? Przed odpowiedzią na to pytanie warto zapoznać się pokrótce z historią powstania zakładu.

W 1945 roku wyzwolenie zastało fabrykę sztucznego jedwabiu „Deutsche Zellwolle A.G.” z pustymi halami, których otwory okienne zionęły ciemnią i chłodem opuszczonych murów. Ten ponury widok uzupełniały kolczaste druty byłego obozu jenieckiego i bezdymne kominy.

W latach planu 3-letniego opuszczone budynki częściowo ożywiły się, zaczęła w nich kiełkować produkcja steelonu, która stała się załącznikiem przyszłej, podjętej na szeroką skalę działalności gospodarczej Gorzowa. W 1950 roku przystąpiono do budowy Celwiskozy. Dwa następne lata, to okres działalności budowniczych jeleniogórskiego kombinatu. Odbudowywano mniej zniszczone budynki, wznoszono nowe, przekopywano teren układając kable, rurociągi i torry kolejowe. Nadchodziły transporty urządzeń z Czechosłowacji, maszyn z „Befamy” w Bielsku-Białej, z „Famalu” w Kamiennej Górze oraz z innych fabryk i hut w kraju.

W lipcu 1952 roku pierwsze arkusze białej celulozy wrzucono do holendrów. Ruszyła produkcja alkalicelulozy, a w listopadzie tego samego roku zakład wiskozy rozpoczął produkcję. Z początkiem 1953 roku z własnej elektrowni w Celwiskozie popłynęła energia elektryczna, w lipcu 1954 roku nastąpił już próbny rozruch zakładu celulozowego.

W tym krótkim stosunkowo czasie powstał w Jeleniej Górze duży kombinat chemiczny, produkujący metodą siarczanową sztuczne włókno cięte z drewna sosnowego *), tzw. textre.

W skład kombinatu wchodziły zakłady produkcji celulozy, wiskozy, steelonu i energii elektrycznej. Najważniejszą obecnie częścią kombinatu jest zakład produkcji wiskozy, który po całkowitym uruchomieniu zakładu celulozowego będzie stanowił łącznie z nim właściwy trzon kombinatu. Stąd nazwa — Celwiskoza. Dotychczas zakład wiskozy produkuje textre z celulozy importowanej z Finlandii i krajowej z Niedomic.

Zakład steelonu, którego produkcja w porównaniu z wiskożą jest niewielka, pracuje bez zarzutu zarówno pod względem jakości, jak i ilości wyprodu-

kowanego włókna. O elektrowni Celwiskozy wystarczy powiedzieć, że wytworzoną przez siebie energię elektryczną w 60% wysyła na zewnątrz.

Tak, jak szybko powstawały budynki poszczególnych zakładów, podobnie szybko przystąpiono do produkcji. Trzon załogi zakładu wiskozowego stanowili pracownicy naszych najstarszych fabryk przemysłu włókien sztucznych — Chodakowa i Tomaszowa. Wokół nich mieli się skupić absolwenci 2-letniej chemicznej szkoły zawodowej z Jeleniej Góry, robotnicy rekrutujący się z położonego za rzeką miasta oraz szerokim strumieniem napływający robotnicy z województw centralnych, z lubelskiego i białostockiego.

Mieli się skupić, ale nie skupili się. Ciężkie to były lata (1953 i 1954) dla Celwiskozy. Zakład był nowy, jak gdyby spod igły. Jego robotnicy często po raz pierwszy i z ogromnym podziwem patrzyli na błyszczące, nowiutkie urządzenia, na Isniące matowym blaskiem nowego lakieru nieznane im maszyny.

Nie długo jednak się dziwili. W toku zapoznawania się zaczęły występować nieprzewidziane trudności, które pozbawiały wielu robotników chęci poznawania nowego zawodu, a co słabszych zmuszały do opuszczenia kombinatu. W latach tych mogli bowiem pracować w Celwiskozie jedynie ludzie o silnych nerwach i żelaznej wytrzymałości.

Dlaczego? Złożyło się na to kilka przyczyn. W trakcie produkcji wiskozy okazało się, że niektóre z zainstalowanych maszyn i urządzeń zostały wadliwie skonstruowane, albo też wykonane z niewłaściwych materiałów, bądź też błędnie zmontowane lub podłączone.

W związku z niedostatecznym stanem maszyn i urządzeń pogarszały się warunki pracy pod względem bezpieczeństwa i higieny. W wydziale przedziałni z nieszczelnych przewodów woda lała się robotnikom na głowę. W piwnicach, tzw. dołach desulfuracyjnych, woda sięgała często kolan. W wydziale, gdzie mieści się stacja kwasów, zwana potocznie przez załogę „kwaśną salą”, również było pełno wody, a większość maszyn i urządzeń pokryła się korozją.

Obydwa te wydziały przepelnione były parą i wylęgami dwusiarczku węgla. Jednocześnie nieustanna wilgoć i duża zawartość w powietrzu różnych kwaśnych oparów powodowały, że korozja niszczyła instalację elektryczną. Często więc i oświetlenie było niedostateczne.

W takich warunkach pracowała załoga działu wiskozowego. W dodatku większość jej członków nie posiadała koniecznych (szczególnie w takich warunkach) butów gumowych, ubrań ochronnych, rękawic chroniących ręce przed żrącym działaniem kwasów.

Urządzenia klimatyzacyjne, błędnie zaprojektowane i wadliwie wykonane z materiałów nieodpornych na żrące działanie kwasów, już po kilku miesiącach prawie nie działały.

Wspomina te czasy przedzarz Marian Korus, który bezpośrednio po ukończeniu szkoły zawodowej w Rzeszowskim przyjechał na budowę jeleniogór-

*) W odróżnieniu od metody siarczynowej, gdzie surowcem dla produkcji wiskozy jest drewno świerkowe.

skich zakładów. Korus pracował przy montażu instalowanych maszyn jako ślusarz; po zakończeniu prac inwestycyjnych pozostał w wydziale przedziału i obecnie jest jednym z przodujących pracowników oddziału wiskozowego.

Kierownik zmiany w przedziału inż. Józef Straszewski, który po ukończeniu Politechniki Łódzkiej nie zląkł się znanych mu trudnych warunków pracy i przyjechał na ochotnika do Celwiskozy, również opowiada o tych przykrych miesiącach pracy w ubiegłym roku w Wiskozie.

Inż. Straszewski wspomina o niedostatecznej trosce ze strony kierownictwa o załogę. Mówi np. o warunkach socjalno-bytowych, jakie on i wielu innych „nakazowiczów” zastało w Celwiskozy, gdy półtora roku temu przybyli do zakładu. Dom młodego robotnika, w którym zamieszkali zaraz po przybyciu, znajdował się — mówiąc oględnie — w bardzo niewłaściwym stanie. Szyby w oknach były wybite, w niektórych zastąpiono je deskami, drzwi do poszczególnych pokoi nie posiadały często zamków i z reguły — klamek.

Uwagi inż. Straszewskiego uzupełnia inż. Szolowicz, pracujący w Celwiskozy już trzeci rok (także z przydziału pracy). Stwierdza on np., że w budynku oddziału wiskozowego zapomniano o pewnym urządzeniu, które do produkcji wiskozy nie jest potrzebne, ale jest konieczne z uwagi na to, że w zakładzie tym pracują ludzie a nie „roboty”, mianowicie — o ubikacjach. Nie zawsze projektant zapominał o tego rodzaju urządzeniach. W niektórych budynkach były one zaprojektowane, ale nie wybudowano ich, gdyż kredyty przeznaczone na ich wykonanie zostały w drodze różnych wariantów zużyte na budowę pomieszczeń produkcyjnych.

Nasuwa się pytanie, jak na to wszystko reagowało kierownictwo kombinatu?

Kierownictwo nie chciało lub nie mogło widzieć istniejącej sytuacji w zakładzie, choćby z tego powodu, że ulegało częstym zmianom. Poszczególni, następujący po sobie naczelnicy dyrektorzy i główni inżynierowie nie orientowali się dostatecznie w sytuacji, gdyż mieli oni w swym krótkowzrocznym polu widzenia tylko wykonanie planu. Robili więc co mogli, by zabezpieczyć produkcję. A że niewiele mogli i umieli w tym kierunku działać, świadczą o tym odpowiednie dane cyfrowe z realizacji planu w latach 1953—1954.

Nie mogąc w istniejących warunkach osiągnąć pełnej realizacji rosnących wskaźników planu produkcyjnego, kierownictwo koncentrowało swą uwagę na utrzymaniu ciągłości produkcji. Naprawiano więc tu i ówdzie poważniejsze uszkodzenia maszyn produkcyjnych, próbowano zapobiec skutkom wadliwie działającej aparatury klimatyzacyjnej. Wszystko to jednak było niedostateczne. Dział Głównego Mechanika, liczący kilkuset ludzi, walczył jak gdyby z wiatrakami. Kombinowano, zmieniano, naprawiano, lecz awarie maszyn zdarzały się coraz częściej; klimatyzacja z tygodnia na tydzień działała słabiej, psując się w coraz to innym miejscu. Nie można było połowicznymi środkami uciąć szybko odrastających łbów awaryjnej hydrze.

Robotnicy uciekali z fabryki nie chcąc pracować w takich warunkach. W ciągu 1954 roku zwolniono 1 697 osób. Nie zwracano jednak na ten odpływ specjalnej uwagi, bo jednocześnie zgłaszali się nowi

pracownicy — w tym samym roku przyjęto 2 776 osób.

Kierownictwo ciągle widziało tylko potrzeby produkcji. A potrzeb ludzi, którzy mieli ją realizować, długo nie potrafiło dostrzec. I gdy nawet niektórzy spośród członków załogi próbowali interweniować w sprawach dla nich niezwykle istotnych, jak np. w sprawach bhp lub warunków socjalno-bytowych — kierownictwo nie umiało znaleźć z nimi wspólnego języka. Interwencje nie dawały też żadnych pozytywnych wyników, a raczej wprost przeciwnie — załoga widząc, że nikt się nią nie interesują, sama nie interesowała się również i produkcją.

Przedstawiony obraz Celwiskozy z lat ubiegłych był następstwem pośpiechu, z jakim budowano kombinat i pewnych przeoczeń, które wskutek tego pośpiechu nastąpiły.

Przeoczono, a w większości wypadków raczej odkładano na później, wykonanie wielu inwestycji mających służyć bezpośrednio załodze lub też finansowano inwestycje przemysłowe kredytami przeznaczonymi na cele socjalne. Postępowano więc podobnie jak dyr. Zurawliw z „Odwilży” Erenburga. Nie przygotowano więc mieszkań dla bardzo licznej załogi, nie wybudowano dla niej budynków i wielu pomieszczeń socjalnych.

Wyniki pracy nie mogły być więc inne jak te, które zanotowano na koniec 1953 roku — 49,7% planu produkcji wiskozy w ujęciu ilościowym i 47% w ujęciu wartościowym. Plan jakościowy wykonano w 51,8%. W 1954 roku plan pod względem ilości produkcji zrealizowano z lepszym wynikiem, bo w 85,5%, a pod względem wartości — w 81,5%. Pierwszego gatunku wykonano 43,8% zaplanowanej ilości.

Ta poprawa była wynikiem usprawnienia produkcji w IV kwartale 1954 roku. Spadek w ilości pierwszego gatunku nie był, jakby się to mogło na pozór wydawać, wynikiem pogorszenia się jakości włókna wiskozowego, ale był następstwem zwiększenia wymogów jakościowych.

Realizacja planu w 1955 roku wydaje się wskazywać, że w sytuacji jeleniogórskich zakładów w zakresie produkcji wiskozy nastąpiła już trwała poprawa. Świadczy o tym realizacja planu na przestrzeni pierwszego półrocza tego roku.

Wykonanie planu w I półroczu 1955 r. (w %)

	Ilościowo	Wartościowo	I gatunku
styczeń	103,5	105,0	82,8
luty	107,5	108,7	88,0
marzec	108,3	107,1	68,8
kwiecień	101,4	101,5	72,4
maj	104,9	103,9	89,2
czerwiec	100,0	103,2	84,6

Należy przy tym zaznaczyć, że wskaźniki planowe z miesiąca na miesiąc rosną. Tak np. plan kwietniowy był o 30% wyższy od styczniowego, a o 14% wyższy od marcowego. Na podkreślenie zasługuje fakt, że w roku bieżącym były nawet takie dwa miesiące, kiedy przekroczono zadania planowe, jeśli chodzi o ilość włókna I gatunku. W latach ubiegłych takich miesięcy nie było.

Czemu więc przypisać dość nagłą poprawę w produkcji jeleniogórskich zakładów?

Okres poprawy pracy najważniejszego działu kombinatu datuje się, jak już wspomniano, od IV kwartału ubiegłego roku. Punktem wyjścia z długotrwałego impasu, w jakim znajdował się ten oddział było zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z 3 sierpnia 1954 roku, zwane planem stabilizacji lub też rekonstrukcji zakładu. Zarządzenie to zobowiązało Ministerstwo Przemysłu Chemicznego, CZ Przemysłu Włókien Sztucznych i 16 innych ministerstw do wykonania odpowiednich zadań, każde na swoim odcinku, w celu przygotowania Jeleniogórskich Zakładów Celulozy i Włókien Sztucznych do pełnej zdolności produkcyjnej w zakresie włókna wiskozowego przy jednoczesnym osiągnięciu 85% I gatunku w stosunku do ogólnej produkcji.

Zarządzenie to było wynikiem wielomiesięcznych badań zarówno ze strony samego kierownictwa kombinatu i jego Centralnego Zarządu, jak również ze strony komisji Ministerstwa Przemysłu Chemicznego.

Długi okres tych żmudnych obserwacji potwierdził w całej rozciągłości spostrzeżenia z pierwszych miesięcy działalności zakładu, które w zasadzie sprowadzają się do dwu czynników: po pierwsze, umaszynowanie i aparatura szeregu ciągów zostały wadliwie wykonane, wskutek czego nie nadawały się do tego rodzaju produkcji; po drugie, załoga niezależnie od płynności kadr nie mogła szybko opanować procesu technologicznego ze względu na wadliwie działające urządzenia i brak doświadczonych pracowników o odpowiednich kwalifikacjach.

Do rekonstrukcji zakładu wiskozowego już przystąpiono. Objęła ona przedziałnię, w której poddano kapitalnym remontom maszyny przedziałnicze i odgazowacze. Kapitalny remont maszyn zabezpieczy nieustanną ciągłość produkcji oraz ulepszy samą produkcję, a remont odgazowaczy poprawi warunki bhp i zabezpieczy urządzenia przedziałni przed korozją. Ponadto przystąpiono do całkowitej rekonstrukcji „kwaśnej sali” oraz do kapitalnych remontów wyparek i filtrów żwirowych dla zabezpieczenia właściwego przefiltrowania kwaśnej kąpieli.

Zapoznano załogę kombinatu z wydanym zarządzeniem. Pracownicy poszczególnych działów, a szczególnie oddziału wiskozowego w większości wypadków żywo się nim zainteresowali. Główna jednak rola w jego realizacji przypadła oddziałowi Głównego Mechanika.

Robotnicy poszczególnych brygad remontowych zrozumieli sens i cel tego zarządzenia i przystąpili z dużą energią do wykonywania jego poszczególnych wskazań — świadomi, że od wyniku ich pracy zależeć będzie dalsza działalność Celwiskozy.

W Jeleniogórskich Zakładach Celulozy i Włókien Sztucznych zapanowała nowa atmosfera. Widząc, że przystąpiono wreszcie do generalnej batalii o uzdrowienie zakładu, ludzie zdwoili wysiłki, wielu z dotychczasowych utyskiwaczy poszło w ślady najofiarniejszych, wielu obiboków zmieniło swój styl pracy w zakładzie i tryb życia poza jego terenem.

Inni, którzy nie zrozumieli, czy też nie chcieli zrozumieć, że przystąpiono nie tylko do generalnych remontów maszyn i urządzeń, ale również do zasadniczej zmiany stosunków panujących wśród załogi i jej stosunku do pracy w ogóle — zmuszeni byli odejść i to nieraz błyskawicznie.

Przystąpiono również do wznoszenia budynków socjalnych, których kombinat dotychczas nie posiadał lub do ich rozbudowy, jak żłobek, przedszkole, pralnia, łaźnia. Wszystkie te obiekty, łącznie z budowanym domem kultury, oddane zostaną załodze do użytku w roku bieżącym.

Dom młodego chemika (oddany w ubiegłym roku załodze do użytku), w którym mieszka 300 pracowników Celwiskozy, zaopatrzony we wszelkie wygody oraz dużą, ładną świetlicę — dawniej główne gniazdo bumelanctwa i chuligaństwa — tętni już teraz innym życiem, wzmożonym zainteresowaniem sztuką, książką i sportem.

Czy w Celwiskozy jest już zupełnie dobrze? Tak jeszcze nie jest. Zła, któremu w latach 1952 i 1953 dano podatne podłoże na skutek bądź to braku doświadczenia, jeśli chodzi o budowę tego rodzaju zakładu chemicznego, bądź też krótkowzroczności, jeśli chodzi o realizację zadań produkcyjnych, wyrażającej się mniemaniem — „grunt to produkcja, a mniejsza o ludzi” — nie da się z dnia na dzień usunąć. Nawarstwione zło jednak ustępuje.

Fluktuacja załogi w dalszym ciągu jest jeszcze duża. W oddziale wiskozowym w styczniu br. przyjęto 83 ludzi, a zwolniono 41 (z czego w wydziale przedziałni — 30), w lutym przyjęto 17, zwolniono 32 (w przedziałni — 15), w marcu przyjęto 21 i tyłuż zwolniono, w kwietniu przyjęto 52, zwolniono 50 (w przedziałni — 31).

Na skutek ciągle jeszcze dużej płynności kadr wydajność pracy zwiększa się bardzo powoli. Wydział przedziałni, w którym notowana jest największa fluktuacja, w dalszym ciągu jest w Celwiskozy najtrudniejszym miejscem pracy pod względem warunków bezpieczeństwa i higieny, chociaż ilość i jakość produkcji tego wydziału uległa znacznemu zwiększeniu i poprawie w następstwie przeprowadzenia kapitalnych remontów poszczególnych maszyn.

Generalny remont odgazowaczy, które są głównym powodem złych warunków bhp w przedziałni, wymaga w zasadzie zatrzymania produkcji całego wydziału, co oczywiście jest niemożliwe. Przeprowadza się go więc (systemem gospodarczym) w trakcie produkcji, a wskutek tego niezmiennie powoli.

Czy naprawdę szybko przeprowadzony generalny remont urządzeń klimatyzacyjnych poprawiłby radykalnie stan bhp w tym wydziale? Jest to niewątpliwe i stwierdzi to każdy pracownik w przedziałni. Jednak nie każdy z nich bierze pod uwagę fakt, że i sam w znacznym stopniu może przyczynić się do poprawy bezpieczeństwa i higieny pracy w swym wydziale. Nikt jednak nie zwraca niestety uwagi np. na zwały włókna, które leżą obok maszyn i zatruwają powietrze parując wylęgami chemicznymi, a które powinny być z miejsca usunięte z terenu wydziału.

Dbłość o czystość i kulturę miejsca pracy jest zawsze w Celwiskozy dalece niedostateczna. Rada zakładowa ma tutaj szerokie pole do działania, powinna ona poprzez społecznych inspektorów pracy oddziaływać możliwie najsilniej na załogę w kierunku ochrony ich zdrowia.

Nie ma już Zurawliwów w Celwiskozy, pozostały jednak po nich jeszcze ślady, które wymagają szybkiego zatarcia.

Tadeusz Gorzkowski

Półroczne wyniki pracy bielskiego przemysłu wełnianego

W BIEŻĄCYM roku przed naszym przemysłem stoi niełatwe zadanie obniżenia kosztów własnych o 2,7% i wygospodarowania tą drogą przeszło 4,4 mld zł.

W realizacji tych zadań poważny udział przypada przemysłowi włókienniczemu, a w szczególności branży wełnianej i bawełnianej. W 1955 r. produkcja przemysłu wełnianego ma wzrosnąć o 7%, w stosunku do ubiegłego roku, a obniżka kosztów własnych wynieść ma 1,7%. W branży bawełnianej analogiczne cyfry wynoszą 6,2 i 1,9%.

Znaczna część tych zadań spada na zakłady podległe CZPW-Południe, do którego należy bielskobialski okręg przemysłu wełnianego — jeden z największych w Polsce.

CZPW-Południe rozpoczął zdecydowaną walkę o obniżkę kosztów własnych w drugiej połowie ubiegłego roku, zdając sobie sprawę, iż tędy prowadzi droga do zwiększenia rentowności podległych zakładów i uzyskania planowej akumulacji. Zadanie nie było łatwe. Przełamanie trudności w tak obszer- nym zespole, zazwyczaj wielkich wielozakładowych przedsiębiorstw, wymagało ogromnego wysiłku. Mimo znacznego nakładu pracy Centralny Zarząd w roku 1954 nie uzyskał przewidzianej akumulacji przekraczając koszty własne o 6,29% w stosunku do planu.

Na niekorzystne wyniki ubiegłego roku wpłynęło przede wszystkim niewykonanie planu produkcyjnego. Realizacja planu 1954 r. w stosunku do NPG przedstawiała się następująco:

plan roczny w cenach niezmiennych wykonano w 97,6%;

plan roczny w cenach zbytu wykonano w 94,3%;

plan roczny ilościowy w metrach wykonano w 94,9%;

równocześnie w planie jakościowym na przewidywane 92% I gatunku, zrealizowano jedynie — 85%.

Głównym więc powodem niedostatecznych wyników gospodarczych w ubiegłym roku było załamanie się wykonawstwa planów ilościowych i jakościowych. Wśród obiektywnych przyczyn, które zadecydowały o załamaniu tych planów należy wymienić: częste wprowadzanie nowych asortymentów, nieterminowe dostawy przędzy czesankowej przez CZPW-Północ oraz brak wykwalifikowanych robotników, w szczególności tkaczy.

Od samego początku 1955 roku CZPW-Południe postanowił nie dopuścić do dalszego załamania się planów, wynikającego z błędów popełnionych w ubiegłym okresie.

Na kilka tygodni przed wejściem w nowy rok rozwinęto szeroką działalność, w celu zapewnienia przedsiębiorstwom terminowych i rytmicznych dostaw surowca i materiałów pomocniczych. Rozpoczęto również masowe szkolenie przadek i tkaczek w zakładowych szkołach przodowników. Zorganizowano szereg kursów dla średniego dozoru technicznego, w celu podniesienia sprawności brakarzy.

Już w I kwartale 1955 r. nastąpiło znaczne polepszenie wyników gospodarczych w skali całego Centralnego Zarządu.

Plan kwartalny (I kwartału) w cenach niezmiennych wykonano	w 99,9%
plan operatywny	w 100,3%
plan zbytu w cenach niezmiennych	w 96,4%
plan zbytu operatywny	w 96,8%
oraz plan ilościowy	w 102,0%

W omawianym jednak okresie osiągnięto jedynie 85,7% I gatunku, zamiast 88%.

Polepszenie wykonawstwa planów wpłynęło korzystnie na realizację zadań planowych w zakresie obniżki kosztów własnych. Zamiast planowanego wskaźnika obniżki kosztów własnych 1,6% uzyskano w I kwartale — 2,46%. W ten sposób obniżka kosztów przyniosła 5,9 mln zł zamiast 4,2 mln zł przewidzianych w planie.

Globalne osiągnięcia CZPW-Południe są zasługą przodujących zakładów; nie przesłaniają one jednak faktu, iż znaczna liczba przedsiębiorstw pozostaje nadal w tyle i prowadzi niewłaściwą gospodarkę przynoszącą znaczne straty.

Najczęściej niewykonanie planu obniżenia kosztów własnych wynika z przekraczania ustalonych w planie norm zużycia materiałów. Tak np. w I kwartale br. zużyto ponad plan 36 ton surowca wartości 705 tys. zł w wyniku niższego od planowanego wyprzędu.

Jakie są przyczyny tak znacznego przekroczenia zużycia surowców? Przekroczenie to wynika przede wszystkim z niewłaściwego stosowania tańszych rodzajów surowca przy jednoczesnym błędnym założeniu, że stosowanie tych surowców spowoduje obniżenie jakości produkcji.

Na tej podstawie wiele zakładów zaczęło używać do produkcji tańszy surowiec przyjmując, iż jego wartość technologiczna jest równa wartości surowca stosowanego dla tego rodzaju produkcji. Rezultatem było zużycie znacznie większej ilości surowca od przewidywanej oraz połączona z tym konieczność zwiększenia wydatków na robociznę. Straty pogłębiły jeszcze niedopuszczalne praktyki niektórych zakładów, polegające na zużywaniu droższych surowców od planowanych i przekraczaniu norm ich zużycia (np. w Skoczowskich ZPW i ZPW im. Rychlińskiego w Bielsku-Białej). W przedsiębiorstwach ta nieprzemysłana metoda oszczędzania spowodowała obniżenie procentu I gatunku przędzy zgrzebnej.

Podstawowym czynnikiem wpływającym na obniżenie kosztów własnych produkcji jest zwiększenie wydajności pracy. Ostatecznym bowiem celem obniżki kosztów własnych jest zawsze oszczędność pracy żywej lub uprzedmiotowionej w środkach produkcji.

W I kwartale br. plan wydajności w skali Centralnego Zarządu w cenach niezmiennych na 1 robotnika grupy przemysłowej został wykonany w 99,1%. Główną przyczyną tego — zresztą nieznacznego — obniżenia się wydajności pracy było niewykonanie planu usługowych prac wykończalniczych dla CZP Zgrzebne, który po prostu nie dał towaru do wykończenia zakładom bielskim i uniemożliwił im w ten sposób pełną realizację planu wydajności. Gdy niewykonane prace usługowe odejmiemy od planu, to okaże się, że planowana wydajność na

1 robotnika grupy przemysłowej została znacznie przekroczona.

Na niekorzystny ogólny wskaźnik wydajności wpłynęło niewykonanie planów wydajności pracy przez niektóre zakłady. Tak np. Zawidowskie ZPW w I kwartale br. wykonały plan wydajności w 87,1%, ZPW im. Laska w Bielsku-Białej w 87,4%, ZPW im. Rychlińskiego w 91,9%, itd.

Dalszym powodem obniżenia się wydajności była znaczna ilość robotników nie wykonujących swych baz akordowych: w I kwartale br. plan CZ przewidywał 32,6% nie wykonujących baz. W rzeczywistości procent był znacznie wyższy i wynosił 36,7%. Spowodowało to w wielu zakładach przekroczenie średniej płacy na robotnika. W bielskich ZPW im. Laska przekroczenie to osiągnęło 103,4%, a w ZPW im. Rychlińskiego — 101,0%. W skali całego CZPW-Południe średnia płaca na 1 robotnika wzrosła do 100,2% płacy planowej.

W pewnym stopniu zaciążył na kształtowaniu się wydajności pracy niski stopień zakordowania robót, wynoszący np. w Lubskich ZPW jedynie 62,4% w ZPW im. I Dywizji Kościuszkowskiej w Kętach — 69,2%, w ZPW im. Buczka w Bielsku — 70,2%, mimo iż w skali CZPW-Południe wskaźnik zakordowania w I kwartale br. podniósł się do 74,1%, tj. wzrastając o 0,6% w porównaniu do IV kwartału 1954 r.

W II kwartale br. walka o polepszenie wydajności pracy przyniosła znaczne rezultaty. W zakładach do niedawna zaniedbanych pod tym względem następuje w tej dziedzinie znaczna poprawa. W maju br. przedsiębiorstwa, jeszcze w I kwartale br. nie wykonujące planu wydajności, potrafiły przełamać trudności i wysunąć się na czołowe miejsce, jak np. Zawidowskie ZPW, które w maju br. wykonały plan wydajności pracy w 103,2%, ZPW im. Laska w Bielsku — w 101,4%, ZPW im. Rychlińskiego — w 102,1%.

Są jednak jeszcze zakłady, które nie potrafiły dotychczas tego zagadnienia rozwiązać. W ZPW im. I Dywizji Kościuszkowskiej w maju br. wydajność pracy utrzymywała się na poziomie 56,8% planowanej, w Zagańskich ZPW — na 92,1% itp. Zakładom tym w pierwszym rzędzie CZ powinien pomóc w usunięciu trudności i pokazać drogę do polepszenia sytuacji w dziedzinie walki o obniżkę kosztów własnych.

Zdarzało się także, że niektóre zakłady dążyły do realizacji zadań produkcyjnych nie drogą zwiększenia wydajności, polepszenia organizacji pracy itd., lecz poszły po linii najmniejszego oporu, a mianowicie przez nadmierne stosowanie godzin nadliczbowych, podrażających koszt jednostkowy produkcji. W I kwartale br. wykorzystanie godzin nadliczbowych w skali Centralnego Zarządu osiągnęło 220% w stosunku do ilości planowanej. Najwyższe przekroczenia zanotowano w bielskich przedsiębiorstwach, a głównie w ZPW im. Magi o 388%, ZPW im. Buczka o 354%, ZPW im. Zmożka o 347%.

Dopiero energiczna walka przeprowadzona na tym odcinku przez Centralny Zarząd przyczyniła się do polepszenia gospodarki oszczędnościowej w tej dziedzinie. W rezultacie już w maju br. w wymienionych zakładach ilość wykorzystanych godzin nadliczbo-

wych znacznie spadła i wyniosła odpowiednio 147, 250 i 100% w stosunku do planu.

Walka o obniżkę kosztów własnych łączy się ściśle z wykonywaniem planów jakościowych. Produkcja nie z pełnowartościowego surowca materiałów niższych gatunków od przewidzianych w zadaniach planowych naraża przedsiębiorstwo na straty wynikające z różnicy cen między towarem, który miał być wytworzony, a tym, który faktycznie został wyprodukowany. Pociąga to za sobą załamanie planu zbytu, niewykonanie umów planowych i płacenie związanych z tym kar konwencjonalnych, prowadzące w ostatecznym wyniku do podwyższenia kosztów.

W 1954 r. jedną z poważnych przyczyn niewykonania planu obniżki kosztów własnych przez CZPW-Południe była zła jakość produkowanych materiałów przez niektóre zakłady, jak np. ZPW im. Gawlika w Bielsku-Białej, ZPW im. Laska, ZPW im. Rychlińskiego i inne. Produkowały one materiały wełniane niskiego gatunku często reklamowane przez odbiorców. Tak np. w ubiegłym roku ZPW im. Gawlika wyprodukowały tak słabą tkaninę, że uszyte z niej ubrania pękały. W rezultacie przedsiębiorstwo było zmuszone zapłacić Zakładom Odzieżowym ponad 1 mln zł odszkodowania.

Analiza przyczyn produkcji niższej jakości wykazała, że błędów w tym zakresie należy szukać w słabych kwalifikacjach zawodowych tkaczy, niewłaściwym zestawieniu surowców i nieodpowiednim praniu tkanin (za gorącą kąpiel).

Często wartość wyrobów obniżały tłuste plamy na tkaninach, wynikłe z niechlujności tkaczy (np. w ZPW im. Niedzielskiego) oraz zła praca brakarzy; skutkiem tego wiele tkanin wracało do zakładu do przeróbki.

W bieżącym roku szczególną uwagę zwrócono na podniesienie jakości produkcji. Wzmocniono międzyoperacyjną kontrolę techniczną oraz doszkolono fachowo personel DKT.

W celu zwiększenia zainteresowania materialnego w wykonaniu planów jakościowych wprowadzono specjalne premiowanie dla tkaczy za jakość produkcji. Cały ten zespół środków, a zwłaszcza nowy regulamin premiowania tkaczy za jakość produkcji, podniósł znacznie jakość wyrobów już w I kwartale br. Wyniki w tej dziedzinie ilustruje następujące zestawienie:

Zakład	Osiągany % I gat. tkanin gotowych	
	Przed wprowadzeniem regulaminu premiowania tkaczy za jakość	Po wprowadzeniu regulaminu
ZPW im. Bularza	89	91,5
ZPW im. Kluski	89,6	90,8
ZPW im. Findera	88,3	90,6

W II kwartale br. nastąpiło dalsze polepszenie jakości wykonywanych tkanin. W kwietniu i maju br. plan jakości przez wiele przedsiębiorstw został wykonany ze znaczną nadwyżką. Oto kilka przykładów:

Zakład	kwiecień 1955 r. I gatunek		maj 1955 r. I gatunek	
	plan	wykonanie	plan	wykonanie
ZPW im. Bu- larza	87,0	90,3	87,0	88,2
ZPW im. Fin- dera	86,9	90,3	86,9	89,7
ZPW im. For- nalskiej	89,4	90,4	89,3	91,4
ZPW im. Ga- wlika	87,0	91,0	87,0	91,6

Nadal jednak na obniżenie wskaźnika jakości w skali Centralnego Zarządu wpływają zakłady nie wykonujące swych planów jakościowych, jak np. ZPW im. Laska, ZPW im. Rychlińskiego i ZPW im. Magi.

Złą jakość wyrobów w tych przedsiębiorstwach spowodowało wprowadzenie do produkcji ciężkich asortymentów, jak np. materiałów ekstra eksportowych oraz słaby rozwój nowych metod pracy, w szczególności zaś pionów bezbrakowych.

Np. w ZPW im. Rychlińskiego dotychczas w ogóle nie zorganizowano pionów bezbrakowych, a metodę Saja stosuje zaledwie 69 pracowników. W ZPW im. Magi metodą Saja pracuje 357 robotników. Cyfra ta jednak jest tylko na papierze, gdyż w rzeczywistości nie analizuje się tam praktycznej przydatności tej metody i nie osiąga się w rezultacie planowanej jakości.

Ogromny wpływ na obniżenie kosztów materiałowych na jednostkę produkcji ma zmniejszenie strat produkcyjnych w postaci odpadków i braków. W zakładach CZPW-Południe odpady tkanin eksportowych zwiększają koszty własne. Procent tych odpadów decyduje o wykonaniu lub niewykonaniu bardzo ważnych planów eksportowych.

W I kwartale br. plan ilości odpadów tkanin eksportowych został przekroczony w skali Centralnego Zarządu o blisko 153 tys. zł. tj. o 178,2%. W tym czasie w ZPW im. Rychlińskiego na artykule „Tropik” przekroczono ilość odpadów w stosunku do sprzedaży o 780%. Wielkie odpady notują ZPW im. Laska, ZPW im. Niedzielskiego i inne.

Tak znaczne ilości odpadów spowodowane są brakiem dokładnej analizy błędów w tkaninach oraz stosowaniem nieprawidłowych reżimów technologicz-

nych. Ponadto za mało uwagi poświęca się jakości przędzy chesankowej otrzymywanej z innych zakładów. Przędzę zakupowaną jeszcze nadal przyjmuje się niekomisyjnie, a więc bez możliwości należytej fachowej oceny jej jakości.

Na wykonawstwie planów w ogóle oraz na jakości wytwarzanych tkanin zacięża nierytmiczność pracy wielu przedsiębiorstw. Przykładem nierytmiczności mogą służyć ZPW im. I Dywizji Kościuszkowskiej w Kętach oraz ZPW im. Rychlińskiego w Bielsku-Białej.

Mimo szeregu niedociągnięć, występujących w poszczególnych zakładach, wyniki pracy całego przemysłu wełnianego w okręgu bielskim są na ogół pomyślne.

Wielką rolę w walce o obniżkę kosztów własnych odegrała twórcza inicjatywa mas robotniczych zmobilizowanych przez zakładowe organizacje partyjne i związkowe. Inicjatywa ta znalazła swój wyraz w masowym rozwoju współzawodnictwa, ruchu racjonalizatorskiego oraz w podejmowanych długofalowych zobowiązaniach produkcyjnych.

Realizacja tych podjętych w II kwartale br. zobowiązań przyniosła setki tysięcy złotych oszczędności, przy czym niemal wszystkie zakłady wykonały swe zobowiązania przedterminowo.

Dzięki zmobilizowaniu załóg oraz uruchomieniu wielu ukrytych rezerw CZPW - Południe w II kwartale br. uzyskał znaczne osiągnięcia, które znalazły odbicie w polepszeniu wskaźników techniczno-ekonomicznych, a w szczególności dokonał korzystnego przełomu w dziedzinie obniżki kosztów własnych. Planowany wskaźnik obniżki kosztów własnych przewidziany na kwiecień br. w wysokości 1,74, został wykonany w wysokości 2,57. W maju br. analogiczne wskaźniki planu i wykonania wynoszą 1,74 i 2,49. W ciągu pierwszych 5 miesięcy br. zdolano obniżyć koszty własne o ponad 10 mln zł na planowane 8 mln 775 tys. zł.

W drugim półroczu 1955 r. CZPW-Południe postanowił wzmocnić walkę o dalszą obniżkę kosztów własnych i zwiększenie rentowności zakładów przez rozszerzenie asortymentu produkcji, podniesienie jakości wytwarzanych tkanin oraz zwiększenie oszczędności surowca, paliw i materiałów pomocniczych.

Dążenia te znajdują pełne poparcie załóg w podległych zakładach. Świadczą o tym podejmowane obecnie przez wszystkie przedsiębiorstwa cenne zobowiązania przedterminowego wykonania planów produkcyjnych na III kwartał br.

Stanisław Hortyński

Z aktualnych zagadnień produkcji ubocznej

W ROKU 1954 rozwinęła się w wielu zakładach przemysłowych produkcja uboczna artykułów powszechnego spożycia. Rozwój tej produkcji miał i ma na celu uzupełnienie masy towarowej w celu lepszego zaspokojenia potrzeb ludności. Należy stwierdzić, że duża ilość przedsiębiorstw rozumiejąc cel ekonomiczny i społeczny tego zagadnienia, podjęła produkcję uboczną, dzięki czemu m. in. obserwowaliśmy na rynku stosunkowo większy niż w ubiegłych latach asortyment towarów.

Różpatrując zagadnienie produkcji ubocznej z ekonomicznego punktu widzenia można dojść do wnio-

sku, że w działalności przedsiębiorstw przejawia się dużo nieprawidłowości, mających wpływ nie tylko na zagadnienie produkcji ubocznej, ale również na produkcję podstawową.

Do najczęściej powtarzających się nieprawidłowości należy zaliczyć:

zużywanie przez przedsiębiorstwa do produkcji ubocznej materiałów pełnowartościowych, bez uzgodnienia z jednostkami nadrzędnymi lub też zużywanie pełnowartościowych materiałów w wysokości ponad 30 % wszystkich zużytych do produkcji ubocznej materiałów;

zużywanie odpadów przeznaczonych do planowej produkcji podstawowej i pomocniczej, niewłaściwą organizację procesu produkcyjnego powodującą przede wszystkim przekroczenie kosztów; prowadzenie produkcji ubocznej pomimo świadomości faktu, że koszt własny tej produkcji jest wyższy od cen zbytu;

zaliczanie do produkcji ubocznej takich artykułów, które powinny być ujmowane planami produkcji podstawowej;

nieuzgadnianie profilu produkcji ubocznej z właściwymi jednostkami handlowymi oraz z radami narodowymi, co powoduje w następstwie trudności zbytu.

Jak wiadomo, organizacja produkcji ubocznej została objęta uchwałą Rady Ministrów*). Produkcję uboczną należy uruchamiać w formie wyodrębnionych oddziałów produkcyjnych w specjalnie do tego celu przeznaczonych wolnych pomieszczeniach zakładowych. Jedynie w wyjątkowych, uzasadnionych przypadkach właściwy minister może w okresie przejściowym zezwolić na uruchomienie produkcji ubocznej w ramach istniejącego oddziału produkcyjnego. Jest to jednakże przejściowe zezwolenie i przedsiębiorstwo powinno starać się o jak najszybsze zorganizowanie wyodrębnionego wydziału.

Od chwili ukazania się wspomnianej uchwały minął już ponad rok, a jeszcze obecnie większość zakładów nie posiada odrębnych wydziałów produkcji ubocznej. Do przedsiębiorstw tych należą największe zakłady produkcyjne, jak Państwowa Fabryka Wagonów we Wrocławiu, Zakłady „Zispo”, Zakłady Wytwórcze Maszyn Elektrycznych M—5, Zakłady „Stomil”, Wielkopolska Fabryka Urządzeń Mechanicznych w Poznaniu, Stocznia im. Komuny Paryskiej i inne.

Brak organizacji odrębnych wydziałów wpływa niewątpliwie ujemnie na rozwój i organizację produkcji ubocznej. Produkcja uboczna np. w Gdańskich Zakładach Maszyn Elektrycznych wykonywana jest w czasie postojów pomiędzy zasadniczą produkcją i jej montażem. Wpływa to na nierytmiczny spływ produkcji ubocznej. Podobnie produkcja uboczna Fabryki Maszyn Lniarskich i Pomocniczych w Kamiennej Górze, na skutek złej organizacji spływa do magazynów bardzo nieregularnie i w związku z opóźnieniem nie jest odbierana przez „Arged“.

Pozostawianie produkcji ubocznej w oddziałach produkcji zasadniczej powoduje poważne nieprawidłowości w zakresie naliczenia kosztów własnych tej produkcji. Brak wyodrębnienia produkcji ubocznej prowadzi do niewłaściwego księgowania nakładów robocizny, kosztów ogólnofabrycznych i wydziałowych. Nieprawidłowości tego rodzaju występują przede wszystkim w wypadkach, kiedy produkcja uboczna jest organizowana w okresach przestojów i przerw produkcyjnych w podstawowej działalności. Wynikają one ze źle zorganizowanej kontroli zleceń produkcyjnych, nieterminowego ich przesyłania itd.

Dalszą przyczyną powstawania nieprawidłowości jest nieściśle precyzowanie przez jednostki nadrzędne charakteru i zakresu produkcji ubocznej w podległych przedsiębiorstwach. Tak np. w Starogardzkiej Fabryce Mebli zalicza się do produkcji ubocznej takie pozycje, jak szafy biblioteczne lub stoliki do

szycia tylko dlatego, że do ich wytworzenia zużywa się między innymi pewną ilość odpadów materiałów podstawowych. Zaznaczyć przy tym należy, że szafy biblioteczne są również objęte planem produkcji podstawowej.

Zagadnieniem zasadniczym jest również sprawa zużywania do produkcji danego artykułu w 100% materiałów pełnowartościowych i zaliczania tej produkcji do ubocznej. Np. Stocznia im. Komuny Paryskiej w Gdyni do produkcji szaf bibliotecznych zużywa materiał pełnowartościowy, podobnie w Stoczni Północnej produkcja tapczanów wykonywana jest całkowicie z surowców i materiałów pełnowartościowych.

Uchwała Prezydium Rządu głosi o zużywaniu do produkcji ubocznej normalnych materiałów w wysokości najwyżej 30% ogólnego zużycia tych materiałów.

Kolejnym zagadnieniem jest sprawa kosztów własnych produkcji ubocznej. Zakłady uzasadniając konieczność używania do produkcji ubocznej materiałów pełnowartościowych tłumaczą często to deficytowością w wypadku wykonywania jej z odpadów. Tak np. uzasadniają stratę na tej produkcji Zakłady Mechaniczne im. K. Świerczewskiego w Elblągu.

Oczywistą jest rzeczą, że obróbka odpadów cechuje się większą niż normalnie pracochłonnością, jednakże niesłuszne jest postępowanie jednostek nadrzędnych zatwierdzających plan jak i samych przedsiębiorstw, które właśnie dlatego podejmują produkcję uboczną z materiałów pełnowartościowych. Zbyt wysokie koszty własne powstają przede wszystkim z braku właściwej organizacji i produkcji ubocznej i z niewłaściwego naliczania kosztów zakupu, wydziałowych i ogólnofabrycznych. W jednym np. z zakładów kuziennych przedsiębiorstwo poniosło w I kwartale br. stratę na produkcji ubocznej, gdyż m. in. koszty wytworzenia 1 sztuki zawiasów do drzwi wyniosły 8,82 zł, a cena zbytu tylko 7,70 zł. W kalkulacji wynikowej popełniono błędy, zawyżono bowiem narzut na koszty wydziałowe i ogólnofabryczne, a ponadto wykazano w niej koszty zakupu, które według wytycznych dla księgowości powinny zostać pominięte.

Na tle tych krótkich uwag nasuwają się pewne sprawy, które — wydaje się — wymagają odpowiednich wyjaśnień i interpretacji, a mianowicie:

określenia, czy w ramach produkcji ubocznej mogą być wytwarzane wyroby, do których produkcji zużywa się całkowicie materiał pełnowartościowy,

ustalenia charakteru wyrobów produkcji ubocznej, np. czy tapczany lub szafki wytwarzane z pełnowartościowego materiału mogą być zaliczane do tej produkcji.

Winna być również przedsięwzięta bardziej energiczna akcja przedsiębiorstw w kierunku organizacji samodzielnych oddziałów produkcji ubocznej. W związku z tym nasuwa wątpliwości sprawa funduszu produkcji ubocznej. Według przepisów uchwały fundusz ten może być tworzony z nadwyżek osiągniętych z produkcji ubocznej, ale tylko wtedy, gdy produkcja ta została zorganizowana w samodzielnym oddziale. Takie rozstrzygnięcie sprawy wydaje się jednak niesłuszne. Należałoby raczej tworzyć taki fundusz, aby móc wykorzystać go na cele organizacji takiego wydziału.

Józef Dobrowolski

*) Uchwała Rady Ministrów Nr 352 z 29 maja 1964 r. (Monitor Polski Nr A-59).

Tlen ciekły czy tlen gazowy?

UCHWAŁA nr 77/55 Prezydium Rządu z 29 stycznia br. w sprawie zapewnienia odpowiednich warunków dla rozwoju spawalnictwa przewiduje m. in. obniżenie kosztów sprawania przez „eliminowanie tlenu zwykłego przy spawaniu i zastępowanie go tlenem ciekłym”. Powstaje pytanie, na czym polega obniżenie kosztów spawania przez stosowanie tlenu ciekłego zamiast tlenu gazowego?

Ujemną cechą stosowania tlenu gazowego w spawalnictwie jest znaczny koszt jego transportu w stalowych butlach od producenta do odbiorcy i do stanowisk pracy. Butle stalowe należą do kategorii najcięższych opakowań, jakie w ogóle stosowane są do przewozów towarów. Do jednej butli o ciężarze około 70 kg ładuje się bowiem 6 m³ tlenu gazowego, którego ciężar wynosi zaledwie 6—7 kg. Z porównania tych liczb wynika, że ciężar tlenu gazowego, jako towaru, w porównaniu do ciężaru butli, jako opakowanie, wyraża się stosunkiem 1:10. Przy transporcie zatem tlenu gazowego 90% ponoszonych kosztów przypada na butle. Prowadzi to do ekonomicznie nieuzasadnionego zjawiska, że koszty transportu tlenu wielokrotnie przekraczają jego wartość. Tak np. koszt transportu samochodem 15 butli, tj. 90 m³ tlenu wartości 157,50 zł wynosi — w oparciu o taryfę PKS — 324 zł na odległość 50 km, 564 zł — na odległość 100 km, a na odległość 300 km — 1560 zł. Koszty transportu koleją są nieco niższe, jednak nie pozostają w żadnej ekonomicznie uzasadnionej proporcji do wartości przewożonego tlenu.

Niezależnie od kosztów transportu istnieją znaczne koszty utrzymania parku butlowego. Jedna butla z zaworem kosztuje 420 zł. Wyobrazić sobie można zatem, jak wielki majątek przedstawiają butle stalowe przeznaczone dla dostaw tlenu gazowego, jeśli wielkość jego produkcji wynosi kilkadziesiąt milionów m³ rocznie.

Koszty transportu tlenu w stanie ciekłym są wielokrotnie niższe. Dla zobrazowania tego niechaj posłuży zdarzenie, jakie miało miejsce w bieżącym roku na terenie Górnego Śląska. Jedna z hut, posiadająca własną tlenownię, zamierzała przeprowadzić jej kapitalny remont w okresie 6 tygodni. Dienne zużycie tej huty wynosiło około 1300 m³ tlenu, który należałoby w okresie remontu dowozić w butlach samochodami lub koleją z wytwórni oddległej od huty 50 km. Do transportu tej ilości tlenu gazowego w butlach musiałaby huta zaangażować odpowiedni tabor samochodowy oraz zaopatrzyć się w znaczną ilość deficytowego sprzętu i armatury do rozładowania i zużycia z butli tlenu sprężonego, nie licząc już bezproduktywnego czasu wyczekiwania pojazdów i obsługi w „ogonku” przed wytwórnią tlenu.

Odbiorca zwrócił się do Zarządu Przemysłu Gazów Technicznych o pomoc w rozwiązaniu tego problemu. Fachowcy ZPGT po zapoznaniu się na miejscu z dotychczasowymi warunkami produkcji i eksploatacji tlenu zdecydowali, że najlepszym rozwiązaniem będzie zaopatrywanie się huty w tlen ciekły zamiast w tlen gazowy.

W tym celu skonstruowano na miejscu w przeciągu dwóch dni prowizoryczną instalację do odga-

zowania tlenu ciekłego, który dowożono tylko raz dziennie i to jednym samochodem 3,5-tonowym; z przewiezionych 2200 kg otrzymywano 1500 — 1600 m³ tlenu gazowego na dobę, który przetłaczano przy pomocy sprężarki do przewodów, zasobników i butli.

Oszczędności uzyskane na samej tylko różnicy w kosztach transportu wyniosły w omawianym wypadku 2200 zł dziennie, co dało miesięcznie około 70 tys. zł.

Stosowanie tlenu ciekłego zamiast tlenu gazowego zainicjowano już w roku 1930 w krajach wysoko uprzemysłowionych, jak ZSRR, USA, Niemcy, Japonia, Anglia, a nawet w mniej uprzemysłowionych, jak Rumunia, Meksyk, Argentyna, Hiszpania.

W Polsce przedwrześniowej ze względu na słabe uprzemysłowienie i brak zainteresowania się zagranicznych koncernów w zmianie dotychczasowego sposobu produkcji i dystrybucji tlenu, stosowanie tlenu ciekłego nie było znane. Również i dotychczas niewiele w tym zakresie uczyniono. Wymienić tu co najwyżej można by stosowane połowiczne środki, jak przewożenie tlenu ciekłego — odpadkowego z Zakładów im. P. Findera w Chorzowie do napełniałni we Wrocławiu i Krakowie, gdzie tlen podlega przeróbce na gazowy i sprężaniu do butli stalowych. W tym wypadku chodzi jedynie o zmniejszenie promienia wysyłki tlenu gazowego w butlach z rejonu Górnego Śląska do dalszych rejonów. Tlen ciekły transportuje się z Chorzowa, bądź to cysternami kolejowymi, bądź też zbiornikami samochodowymi.

Plan 6-letni nie uwzględniał zasadniczo nakładów na stosowanie tlenu w stanie ciekłym. Zapowiedź poważnych zmian w tej dziedzinie stanowi wspomniana uchwała Prezydium Rządu w sprawie zapewnienia odpowiednich warunków dla rozwoju spawalnictwa, która przewiduje eliminowanie tlenu gazowego i zastępowanie go tlenem ciekłym, nakładając równocześnie na Zarząd Przemysłu Gazów Technicznych obowiązek wybudowania dużych zakładów produkcyjnych tlenu ciekłego w miejscach licznych obecnie, rozrzuconych na całym obszarze kraju, małych wytwórni tlenu gazowego.

Przy wprowadzeniu nowej metody produkcji i dystrybucji tlenu, stanowiącej dość poważną innowację w naszym przemyśle, liczyć się należy z pewnymi trudnościami. Wymagać to będzie nakładów inwestycyjnych poważniejszych u producenta tlenu i stosunkowo nieznacznych u odbiorców tlenu. Uwzględniając te trudności ZPGT zakłada wybudowanie w planie 5-letnim na razie jednego ośrodka produkcji tlenu ciekłego w okręgu najbardziej uprzemysłowionym. Obiekt ten przewidziany jest jako pokrycie wzrastającego zapotrzebowania na tlen w rejonach: górnośląskim, krakowskim i częstochowskim, a poza tym stanowić będzie rezerwę produkcyjną dla wszelkiego rodzaju dostaw interwencyjnych na obszarze całego kraju. Wybudowanie projektowanego obiektu zaoszczędzi gospodarce narodowej milionowe kwoty na transporcie i butlach, a planowane nakłady inwestycyjne zamortyzują się w przeciągu kilku lat.

Władysław Waligóra

Budowa Centralnego Stadionu Sportowego w Warszawie zakończona

BLISKO roczna wytężona pracy przy budowie Centralnego Stadionu Sportowego dobiega końca. Już wkrótce stanie się on miejscem licznych imprez sportowych i artystycznych młodzieży przybyłej do Warszawy z różnych stron świata na V Międzynarodowy Festiwal Młodzieży i Studentów.

Jeszcze przed rokiem — obszar gdzie dziś widnieje wysoka korona stadionu ujęta w estetyczną oprawę architektoniczną był usypiskiem gruzu i śmieci ciągnącym się prawie na całej przestrzeni między średnicową linią kolejową a ulicą Zieleniecką. Słuszną zatem wydaje się lokalizacja stadionu na tym zaniedbanym obszarze, leżącym w śródmiejskiej części Warszawy, tym bardziej że tereny nadbrzeżne Wisły są szczególnie predestynowane do różnorodnych inwestycji o charakterze sportowym i wypoczynkowym.

Centralny Stadion Sportowy będąc jedną z największych tego rodzaju inwestycji w Europie został wybudowany w niezwykle krótkim czasie, bo w niespełna rok. Dla zilustrowania wielkości robót związanych z budową stadionu, warto podać, że stadion posiada 71 tys. miejsc siedzących; 42 partie schodowe; długość miejsc siedzących ogółem wynosi 35 km; łączna ilość robót ziemnych zamyka się liczbą 1,3 mln m³.

Zgodnie z projektem konstrukcja stadionu została wykonana z nasypu ziemnego, przy czym wykonano 3 tunele, a mianowicie: tunel główny na wprost łoży honorowej, tunel prowadzący do łoży honorowej oraz tunel dla zawodników łączący stadion z boiskiem treningowym i pawilonem sportowym.

Metodyka planowania organizacji robót, przyjęta przy budowie stadionu zasługuje tu na szczególne podkreślenie. W momencie kiedy przystąpiono do robót ziemnych nie było jeszcze generalnego projektanta, były natomiast dwie koncepcje projektowe. Wobec tego powstała konieczność dostarczenia wykonawstwu niezbędnych rozwiązań z zakresu organizacji robót. Owe materiały, które były wspólne dla obydwu zasadniczych koncepcji projektowych, dostarczał wykonawstwu zespół projektowania organizacji robót. Takie rozwiązanie sprawy ustrzegło przed popełnieniem poważniejszych błędów wykonawczych. Dla opracowania projektu wstępnego organizacji budowy i przedstawienia go do zatwierdzenia wraz z całością technicznego projektu wstępnego stadionu powołano zespół projektowania organizacji robót, któremu powierzono opracowanie rozszerzonego projektu wstępnego, projektu wstępnego robót ziemnych oraz roboczych rozwiązań organizacji robót wraz z zadaniami tygodniowo-dobowymi dla wykonawstwa.

Z opracowań tych wynika, że projektowanie organizacji robót ograniczono w zasadzie do dwóch faz, a mianowicie: do rozszerzonego projektu wstępnego oraz do projektów roboczych dostarczanych przedsiębiorstwu prowadzącemu roboty w kolejności odpowiadającej postępowi robót przewidzianemu w dyrektywnym harmonogramie budowy. Takie opracowanie projektu zgodne jest z systematyką ustaloną przez Instytut Organizacji i Mechanizacji Budownictwa i — jak wykazały dotychczasowe doświadczenia — całkowicie odpowiada potrzebom budowy prowadzonej w

specjalnych warunkach. Rzecz jasna, że w przypadku budowy stadionu roboty ziemne należały do robót podstawowych i to nie tylko ze względu na swój zakres, ale również ze względu na skomplikowany kształt widowni z eliptyczną areną (krzywa koszowa zbliżona do elipsy) i kolistą koroną górną (krzywa koszowa zbliżona do koła), trudnymi do wykonania. Dlatego też organizacja robót ziemnych była przedmiotem szczególnie dokładnego opracowania. I tak projekt roboczy tych robót zawierał:

- schemat wykopu jądra stadionu wraz z rozstawieniem maszyn i kierunkami ich pracy;

- opracowanie tras dowozu mas ziemnych w poszczególnych fazach wznoszenia wałów;

- schemat formowania wałów i pracy maszyn wyrównujących i wałujących budowany nasyp;

- szczegółowy harmonogram postępu robót umożliwiających formowanie zadań tygodniowo-dobowych.

Należy dodać, że wały były usypywane zarówno z ziemi dowożonej z zewnątrz budowy, jak i z ziemi pochodzącej z urobku przy formowaniu jądra oraz piasku wydobywanego z Wisły. Taki sposób wznoszenia wałów podyktowany był z jednej strony koniecznością uzupełnienia deficytu ziemnego, z drugiej zaś potrzebą zapewnienia lepszych warunków przy osiadaniu gruntu. Osiągnięto to dzięki układaniu wałów na przemian, warstwami w postaci ziemi i gruzu i w postaci piasku.

Niezależnie od robót ziemnych, w projekcie organizacji szczegółowo potraktowano również budowę tunelu głównego, gdzie przewidziano transport betonu przy pomocy pompy o zdolności podawczej na wysokość do 12 m, przy odległości poziomej do 120 m. Wydajność zastosowanej pompy wynosiła 12 m³ betonu na godzinę. Pozostałe roboty betonowe w rozmiarach około 24 tys. m³ wykonano systemem tradycyjnym. Pewnym jednak udogodnieniem w tym zakresie było zorganizowanie na placu budowy centralnej wytwórni betonów, zaopatrującej wszystkie budowle w masę betonową rozwożoną po terenie budowy przy pomocy samochodów-wywrotek.

Dalszym zagadnieniem był montaż prefabrykatów. O wielkości tych robót może świadczyć fakt, że przy montażu widowni stadionu wbudowano 78 tys. sztuk prefabrykatów, w tym 26 tys. sztuk stojaków i 42 tys. desek zastawczych na schodach widowni.

Opracowany projekt organizacji robót był w zasadzie realizowany przez przedsiębiorstwa budowlane i to głównie w zakresie zaprojektowanych metod wykonania poszczególnych rodzajów robót. Natomiast istniały poważne nieraz odchylenia od innych koncepcji i założeń organizacyjnych przyjętych w projekcie. Wynikało to głównie z trudności w uzyskaniu niezbędnych środków przy bardzo krótkich terminach wykonania robót. Niemniej jednak końcowy termin ukończenia stadionu został dotrzymany. Należy to w dużej mierze zawdzięczać sprężystym metodom organizacji i zarządzania produkcją budowlaną. Aby odpowiednio panować nad przebiegiem robót oraz należycie je koordynować, stale aktualizowano harmonogramy pra-

cy ludzi, maszyn, środków transportowych oraz harmonogramy dostaw materiałów, mas ziemnych i prefabrykatów. Żelaznym prawem dla budowy były operatywne plany tygodniowo-dobowe, konsekwentnie realizowane przez służbę produkcyjną i dyspozytorską, koordynującą działalność generalnego wykonawcy i kilkunastu specjalizowanych przedsiębiorstw podwykonawczych. Ustalono ścisłą odpowiedzialność kierowników poszczególnych obiektów, względnie rodzajów robót. Ten niezwykle sprężysty system organizacyjny umożliwił szybkie likwidowanie przestojów i nadrabianie ewentualnych opóźnień.

Do ukończenia stadionu we właściwym czasie przyczyniło się w dużej mierze terminowe dostarczenie dokumentacji technicznej. Projektanci stadionu przebywali stale na budowie, gdzie opracowywali szczegółową dokumentację techniczną równocześnie z przebiegiem robót. Dzięki ofiarnej pracy tego zespołu, zdołano dogonić wykonawców pracujących początkowo tylko na podstawie szkiców i dostarczyć im na czas pełną dokumentację roboczą budowy. Ostatecznie ukończono pełną dokumentację techniczną stadionu w kwietniu bieżącego roku.

Budowę stadionu charakteryzował wysoki stopień mechanizacji, przede wszystkim robót ziemnych, przy których pracowały takie maszyny, jak koparki, ładowarki, samoladowarki, spycharki i walce. Dzięki mechanizacji zdołano wykonać tak dużą ilość robót ziemnych w stosunkowo krótkim czasie. Należy podkreślić, że 2,5-tysięcznej rzeszy wykonawców zatrudnionych przy budowie stadionu przychodziła z pomocą ludność stolicy w ramach akcji społecznej.

Należy także wspomnieć o nowych rozwiązaniach technicznych. Przy budowie stadionu zastosowano po raz pierwszy w Polsce metodę tzw. hydrowibracji piasku. Tą niezmiernie szybką i prostą metodą uzyskuje się zagęszczanie piasku za pomocą wibratorów i wody w takim stopniu, że zastępuje on z powodzeniem trwałe podłoże betonowe (wytrzymałość gruntu wynosi 2,5 kg/cm²). Metodę tę zastosowano przy budowie pawilonu i tunelu dla zawodników, które usadowiono na podsypce z piasku wibrowanego o grubości warstwy 6 cm. Do tego celu zużyto 10 tys. m³ piasku oszczędzając dzięki temu cement w ilości około 500 ton.

Niezależnie od samego stadionu zbudowano szereg budynków pomocniczych i usługowych oraz szereg urządzeń stanowiących zaplecze stadionu. Do nich należy w pierwszym rzędzie zaliczyć pawilon sportowy. Pawilon ten o łącznej kubaturze 10 tys. m³ jest wyposażony w szatnie, natryski, gabinety lekarskie, dwa baseny o długości 6 m każdy, sale wypoczynkowe, umywalnie i bufet. Budynek pawilonu posiada elewację ceramiczną. Obok pawilonu sportowego znajduje się boisko treningowe.

Kabiny dla sprawozdawców umieszczone są na konstrukcji drewnianej składającej się z podciągów drewnianych o rozpiętości 12 m. Stanowi ona ciekawy przykład nowoczesnej konstrukcji drewnianej, którą charakteryzuje lekkość, oszczędność materiału i szybkość wykonania. Montaż kabin, posiadających kubaturę około 3 tys. m³ i powierzchnię w rzucie 700 m², wykonano w ciągu 12 dni dzięki terminowemu dostarczaniu przez stolarnie poszczególnych drewnianych elementów konstrukcyjnych na plac budowy. Ka-

biny dla sprawozdawców stanowią będą bazę operacyjną dla telewizji, megafonii, telefonów, radia i filmu. Dla celów megafonizacji zainstalowano 36 kolumn dźwiękowych, rozstawionych na boisku i w terenie oraz cztery punkty przyłączy mikrofonowych. Aparaty telefoniczne podłączone są do 100-numerowej centrali automatycznej dla użytku krajowego oraz do 20 numerowej centrali sprawozdawców i przedstawicieli prasy zagranicznej. Dla Polskiego Radia przewidziano 8 przełączy mikrofonowych na boisku oraz 15 kabin sprawozdawczych w pawilonie sprawozdawczym. Wytwórnia filmów dokumentalnych będzie korzystać z dwóch przyłączy mikrofonowych i dwóch stanowisk rejestracyjnych. Po raz pierwszy w naszym kraju zostanie uruchomiona na stadionie aparatura teletechniczna dla krajowych i międzynarodowych sprawozdań telefonicznych, radiowych i telewizyjnych, nadawanych równocześnie w kilkudziesięciu językach.

Nad brzegiem Wisły wzdłuż stadionu wybudowano bulwar o długości 500 m. Od strony stadionu na bulwar prowadzą trzy partie schodowe. Bulwar ten przeznaczony jest dla celów spacerowych i widowiskowych. Służyć może jako trybuna, z której można oglądać sporty motorowodne i widowiska na wodzie. Może on również służyć jako przystań dla komunikacji wodnej, zaś dolny poziom bulwaru będzie służył jako parking samochodowy w dniach imprez. Ulica biegnąca bulwarem stanowi część arterii komunikacyjnej prawobrzeżnej północ-południe dla ruchu szybkiego bezkolizyjnego. Ponadto całość bulwaru tworzy estetyczne zamknięcie terenów otaczających stadion od strony Wisły.

W celu lepszego powiązania komunikacyjnego Warszawy i okolic podwarszawskich ze stadionem wybudowano przystanek kolei elektrycznej pod nazwą „Stadion”. Przystanek posiada dwa perony — jeden od strony stadionu, drugi od strony ulicy Targowej o łącznej powierzchni 5,6 tys. m².

W ramach robót drogowych wybudowano 20 tys. m² o nawierzchni z trylinki, 80 tys. m² dróg o nawierzchni z grysów smołowanych itp.

Poważnych robót dokonano również w zakresie instalacji wodociągowej i kanalizacyjnej. W zakresie elektryczności ogólna zainstalowana moc wynosi 515 kVA. Aby rozprowadzić odpowiednio energię elektryczną po terenie stadionu ułożono 14 tys. mb kabla ziemnego o różnych przekrojach. Ogólna ilość punktów świetlnych wynosi 1200, w tym 126 latarni terenowych. Punkty te służyć będą do oświetlania terenów, tunelów i budynków oraz do iluminacji stadionu i mostów oraz oświetlenia Ronda Waszyngtona.

Całość terenu objętego zabudową Centralnego Stadionu Sportowego jest objęta estetyczną oprawą zieleni. Dla porównania warto dodać, że tereny stadionu obejmują 46 ha, podczas gdy Park Łazienkowski posiada 42 ha, zaś Ogród Botaniczny 4,5 ha. Tereny zielone wokół stadionu wiążą się z klinem zieleni Parku Skaryszewskiego i włączają się w nadbrzeżną zieleni Wisły.

Na zakończenie warto podsumować korzyści ekonomiczne, społeczne i urbanistyczne, jakie odniosła Warszawa dzięki budowie Centralnego Stadionu Sportowego. A więc przede wszystkim przybyło miastu 46 ha aktywnego terenu, w tym przeszło 2,5 km nowych ulic o trwałych, twardych nawierzchniach, 500 m

urządzonego wybrzeża Wisły stanowiącego próbę regulacji tej rzeki, zieleńce i skwery oraz tereny sportowo-wypoczynkowe. Zlikwidowano w ten sposób gruzowisko leżące w śródmiejskiej części i szpecące miasto, uzyskując dzięki budowie stadionu i jego otoczeniu oraz przebudowie Ronda Waszyngtona nowe ukształtowanie urbanistyczne i architektoniczne tego rejonu. Dalej znacznie polepszone komunikację miejską poprzez połączenie Pragi ze śródmieściem i War-

szawą zachodnią. Odciąży to w dużej mierze nadmier- nie przeciążoną na tej linii komunikację tramwajową i autobusową. W związku z koniecznością rozładowania olbrzymiego skupiska ludzkiego po zakończeniu każdej imprezy sportowej, odbywającej się na stadionie, powstaje możliwość rozwinięcia zaniedbanego u nas rodzaju komunikacji w postaci wodnych linii tramwajowych.

Henryk Hajduk, Mieczysław Kupiszewski

Trzeba zorganizować zbyt mięsa króliczego

POTRZEBY surowcowe przemysłu futrzarskiego i włókienniczego czynią hodowlę królików jedną z ważnych gałęzi produkcji zootechnicznej. Z tego też względu umasowienie chowu królików ma dla gospodarki narodowej duże znaczenie.

Wzrost produkcji mięsa króliczego stwarza możliwość poważnego uzupełnienia rezerw mięsnych. Akcja popularyzacji chowu królików daje już stosunkowo duże rezultaty. Także zainteresowanie przemysłu, okazane w minionym sezonie zimowym dla mięsa króliczego wskazuje, że sprawa właściwego ustawienia tego gatunku mięsa w krajowej puli towarowej nie jest bynajmniej błaha.

Zagospodarowanie mięsa króliczego staje się w dzisiejszej sytuacji sprawą tak ważną, że rola przemysłu mięsnego nie ogranicza się wyłącznie do dystrybucji, lecz czyni przemysł współrealizatorem walki o intensyfikację tej gałęzi hodowli.

Są jednak przyczyny, dla których uregulowanie zbytu mięsa króliczego warunkuje dalszy rozwój chowu królików.

Chów królików, obok licznie powstających gospodarstw wielkofermowych w ramach PGR i spółdzielni produkcyjnych jest w dalszym ciągu typowo drobnotowarowym i takim go zresztą należy widzieć z wielu względów, przede wszystkim zaś z uwagi na najracjonalniejsze wykorzystanie resztek paszowych w gospodarstwie domowym.

Z drugiej strony nie należy bagatelizować ujemnych stron produkcji amatorskiej, które w hodowli królików występują szczególnie wyraźnie. Trudność w ewidencjonowaniu i zagospodarowaniu pogłowia królików wynika zarówno z poczucia dużej swobody, indywidualności oraz małego zdyscyplinowania hodowców, jak i przysłowiowo znanej płodności i plenności królika. Płynność pogłowia króliczego i w czasie i w terenie utrudnia organizację produkcji; z tych też powodów królikarstwo nastreśla znacznie więcej pracy aniżeli np. chów drobiu, który — w zasadzie również drobnotowarowy — zyskuje jednak znacznie dzięki silniejszej podbudowie w fermach spółdzielczych i PGR.

Warunkiem kierowanego rozwoju produkcji króliczej jest organizacyjne uchwycenie jej w skali ogólnokrajowej, a drogą ku temu jest odpowiednie ustawienie zagadnienia przez państwową administrację rolniczą oraz ciągła i przemysłana akcja uświadamiająca wśród hodowców. Specjalnie niebezpieczną jest żywiołowość we wszelkiego rodzaju akcjach popularyzowania chowu królików, bowiem jak wykazuje praktyka, dorywczo przedsięwzięta tzw. „pomoc” hodowcom więcej czyni im szkody, niż pożytku.

Ciągły wzrost produkcji króliczej jest uwarunkowany także i stroną ekonomiczną. Jakkolwiek hodowcy tych zwierząt są typowymi miłośnikami i chowają króliki głównie z zamiłowania i dla rozrywki po pracy, tym niemniej aspekt finansowy w hodowli królików istnieje i jest to całkiem zrozumiałe; utrzymanie zwierząt, ich zakup, budowa pomieszczeń itp. pociągają za sobą wydatki, których zwrotu hodowca pragnąłby się doczekać, poza tym ma on słuszne nadzieje na skromny efekt finansowy za włożoną pracę.

Królikarnia stanie się pod tym względem atrakcyjną wówczas, kiedy producent — podobnie jak w hodowli drobiu — znajdzie godziwy i bieżący zbyt nie tylko na skórę, ale także i na mięso królicze.

Dotychczas głównym obiektem zainteresowania produkcją króliczą jest skórka względnie wełna angorska i te surowce znalazły już formę zorganizowanego skupu, natomiast zbyt mięsa króliczego pozostawał jeszcze do niedawna ciągle sprawą otwartą. Desinteressement przemysłu mięsnego tym gatunkiem mięsa przebiło w lansowanej propagandzie oddawania skórek na punkty skupu i zużywania mięsa we własnym gospodarstwie.

Nierozwiązaniu kwestii mięsa króliczego przez przemysł pomagała w ubiegłych latach stosunkowo mała produkcja, nieuchwytność tej produkcji w ilościach mogących zainteresować przemysł, a także mała popularność tego gatunku mięsa na rynku krajowym.

Podczas gdy w innych państwach mięso królicze zyskało sobie już od dawna szerokie prawo obywatelstwa, u nas istnieje — podobnie jak i w odniesieniu do mięsa końskiego — tradycyjne uprzedzenie naszych gospodyń i niedocenianie dużej wartości mięsa króliczego.

Jednak uprzedzenia te są do pokonania, o czym świadczy choćby fakt dużego zainteresowania się warszawskiego konsumenta parówkami króliczymi, które pojawiły się ostatniej zimy na rynku.

Smak mięsa króliczego został dawno już oceniony we Francji, Belgii, Holandii, Anglii itd. Np. we Francji konsumpcja mięsa króliczego wynosiła w latach międzywojennych ponad 100 mln sztuk królików rocznie (w samym tylko Paryżu codzienne zapotrzebowanie na mięso królicze wyrażało się wieloma tysiącami sztuk). W ZSRR kwestia mięsa króliczego jest poważnym zagadnieniem gospodarczym, o czym świadczy — między innymi — szeroko rozwinięte przetwórstwo tego gatunku mięsa.

Wydaje się słuszne, że w warunkach małej produk-

cji uruchomienie całego aparatu skupu mięsa byłoby przysłowiowym budowaniem dźwigu dla podniesienia żdźbła słomy. Zużytkowanie mięsa w obecnej sytuacji we własnym gospodarstwie jest pozycją, znajdującą pośrednio swój wyraz na rynku mięsnym ze stanowiska społecznego (należyte odżywianie się ludności) i taki sposób niekontrolowanej dystrybucji może mieć swoje uzasadnienie.

W warunkach zwiększonej produkcji i w celu jej ciągłego podnoszenia sprawa przedstawia się już inaczej.

Współpraca przemysłu mięsnego z dostawcami pierwszego typu jest znacznie łatwiejsza od zorganizowanego skupu mięsa z drobnej produkcji, funkcjonowanie bowiem aparatu skupu w tym wypadku musi być bardziej precyzyjne.

Ogólnie biorąc, musi być stworzona taka sytuacja, w której producent znajdzie łatwy zbyt królika w każdej formie, tzn. oddzielnie skórki króliczej lub mięsa (z prawem korzystania z rzeźni króliczej) lub skórki i mięsa razem.

Wylania się zatem konieczność powiązania pracy wszystkich zainteresowanych instytucji, działających w kraju na odcinku dystrybucji surowcami dostarczonymi przez królikarnie (Centrala Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi, Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego, Centralny Zarząd Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych itd.).

Sprawność akcji będzie zależeć w dużej mierze od kwalifikacji personelu technicznego każdego z przedsiębiorstw i z tego względu równolegle z montowaniem aparatu musi być należycie postawiona sprawa szkolenia pracowników.

W związku z okresami uboju królików w miesiącach późniejszych i zimowych (druga połowa listopada — pierwsza połowa lutego) sezonowość podaży mięsa tego gatunku znajdzie zapewne swój wyraz w przetwórstwie mięsnym (pasztety, parówki). Jak wykazał ostatni sezon, mięso królicze podane w tej formie na rynek szczególnie szybko zdobywa sobie popularność i jest to najłatwiejszy sposób przełamania tradycyjnych oporów polskiego konsumenta.

Niezależnie od tej drogi, stałym rynkiem zbytu na mięso królicze mogą stać się zakłady zbiorowego żywienia. Urozmaicenie jadłospisów, zwłaszcza w poniedziałki, byłoby na pewno mile powitane przez konsumentów, wielokrotnie uskarżających się na „żelazne menu” niejednego zakładu gastronomicznego. Oczywiście i tutaj duży wpływ na spopularyzowanie potraw króliczych ma umiejętne i smaczne oraz różnorodne ich przyrządzanie. Przykładem tego jest np. wzrastająca bardzo wyraźnie popularność dań z mięsa końskiego w tych gospodach, gdzie mięso końskie jest smacznie przyrządzone.

Wartość odżywcza i dietetyczna mięsa z królika także upowszechniać jego konsumpcję w zakładach leczeni-

czych (klinikach, sanatoriach). Przyczyną niestosowania tego gatunku mięsa w żywieniu chorych jest z pewnością trudność znalezienia stałego źródła dostawy mięsa króliczego. Uruchomienie jatki króliczej przy rzeźniach miejskich rozwiązałoby tę sprawę.

Mięso królicze jest białe, smaczne, łatwostrawne, soczyste i miękkie. Swoimi cennymi właściwościami odpowiada wymaganiom kuchni dietetycznych.

Smakiem przypomina ono mięso drobiu, zwłaszcza indycze. Smak mięsa króliczego zależy nie tyle od rasy królika, ile od terminu uboju (najlepsze z okresu po jesiennym linieniu względnie po rozpoczęciu mrozów) i rodzaju żywienia w ciągu ostatniego okresu przed ubojem.

Wartość odżywcza mięsa królików konkuruje bardzo wyraźnie z innymi gatunkami mięsa. Wartość odżywcza mięsa króliczego przewyższa wieprzowinę o 21%, cielęcinę o 24%, a mięso z drobiu o 23%. Czystego mięsa z kośćmi (po odliczeniu wagi podrobów) otrzymuje się blisko 50%. Jeden kg mięsa króliczego daje 1384—1820 kal., czyli praktycznie dorównuje pod tym względem cielęcinie i mięsu z drobiu. Dobrymi właściwościami odznacza się tłuszcz króliczy. Jest on miękki i wartością przewyższa tłuszcz wieprzowy, wołowy lub barani.

Ze względu na sezonową podaż mięsa króliczego ma ono duże zastosowanie w przetwórstwie. W Związku Radzieckim przemysł mięsny produkuje obecnie 11 gatunków wyrobów kielbasianych z mięsa drobiu i królików, a receptura ich jest szczegółowo opracowana i określana normami standaryzacyjnymi oraz technologią wyrobu.

W różnych warunkach produkcyjnych w zależności od cech pogłowia kultywowanego w danym rejonie, właściwości użytkowe królików ulegają stosunkowo dużym zmianom. Znajomość aktualnych dla odnośnych warunków cech użytkowych tych zwierząt ma decydujące znaczenie zarówno dla producenta, jak i odbiorcy. Dlatego też oczekuje się rozwinięcia jak najszerzej działalności ze strony zainteresowanych zakładów naukowych, dzięki którym producent znajdzie drogę polepszenia utrzymywanego pogłowia królików, zaś odbiorca zastosuje najracjonalniejsze metody przetwórstwa.

Powyższe uwagi nie mają pretensji do wyczerpania całości omawianego zagadnienia; są one jedynie sygnałem o jak najszybsze podjęcie realnych poczynań w tym zakresie. Należy mieć na względzie ten moment, że niezależnie od korzyści dla przemysłu mięsnego, jakie przynosi uruchomienie nowej puli towarowej, zorganizowanie obrotu mięsem króliczym przyspieszy i ułatwi realizację państwowego planu podniesienia hodowli zwierząt gospodarskich. Wyrazi się to wieloma setkami ton mięsa, setkami tysięcy skórek futerkowych i wieloma tonami wełny angorskiej. Stanowić zatem będzie wzrost pokrycia potrzeb surowcowych.

Marian Juny

W sprawie wzornictwa przemysłowego

Prace nad planem 5-letnim są już daleko zaawansowane w całej gospodarce narodowej. Istnieją jednakże jeszcze takie dziedziny wytwórczości, w których nie rozstrzygnięto dotąd zasadniczych problemów dotyczących charakteru, treści i zakresu ich przyszłej działalności. Do dziedzin takich zaliczyć można wzornictwo przemysłowe, gdzie jeszcze ścierają się i pozostają ciągle w sferze dyskusji różnorodne koncepcje na temat organizacyjnego ustawienia działalności. Zagadnienia te poruszane już były na łamach naszego czasopisma.

Obecnie, w przekonaniu, że twórcza dyskusja nie pozostanie bez znaczenia przy podejmowaniu wiążących decyzji o organizacji wzornictwa przemysłowego — zamieszczamy wypowiedź Rudolfa Lindego w tej sprawie.

Redakcja

AUTORKA artykułu*) na początku stwierdza, że mimo znacznego rozszerzenia się frontu akcji wzornictwa przemysłowego i znacznych wysiłków ze strony państwa — większość przedmiotów codziennego użytku nie odpowiada gustom odbiorcy, że są one często brzydkie, szare i prymitywne. W dalszym ciągu szczegółowo analizuje przyczyny tego stanu rzeczy i w końcu podaje projekt rozwiązania zagadnienia w dwóch wariantach: jeden — polegający na doraźnych pólśrodkowych posunięciach, a drugi — na radykalnej przebudowie organizacyjnej komórek wzorcujących.

Trudno nie zgodzić się z tą oceną obecnego stanu zaopatrywania konsumenta w przedmioty codziennego użytku. Wystarczy podjąć próbę kupna jakiegoś ubioru, aby się przekonać jak bardzo problematyczna jest możliwość dobrania fasonu, koloru i rozmiaru ubrania lub płaszcza.

Natomiast niedostatecznie uzasadnione wydają się przyczyny, które — zdaniem autorki — powodują taki stan rzeczy i jej wnioski zmierzające do rozwiązania tego zagadnienia.

Pominiemy sprawy, może bardzo ważne, lecz posiadające, naszym zdaniem, tylko drugorzędne znaczenie. Mamy na myśli poruszone przez autorkę: niedostateczny ilościowo stan komórek wzorcujących, poziom artystyczny modeli wykonanych przez IWP oraz CLPO i zakładowe komórki wzorcujące, warunki pracy plastyków oraz stosunek przemysłu i handlu do ich pracy, niewłaściwa organizacja pracy komisji selekcyjnych i asortymentowych itp. Zajmiemy się najbardziej, naszym zdaniem, istotną stroną zagadnienia, posiadającą decydujące znaczenie dla słusznego rozwiązania zagadnienia. Jest nią sprawa mody, czyli sprawa zaopatrywania ludności w wyroby odzieżowe i inne o modelach, wzorach, deseniach i kolorach odpowiadających wymaganiom mody oraz gustom i potrzebom nabywców.

*) Anna Golde „Wzornictwo bynajmniej nie wzorowe”, „Życie Gospodarcze” nr 2/55.

Sugestie autorki o zobowiązaniu aparatu handlowego do przeprowadzenia pełnej i systematycznej analizy potrzeb konsumentów — nie wydają się być słuszną drogą prowadzącą do celu. Badanie upodobań konsumentów jest, naszym zdaniem, przedsięwzięciem nierealnym niezależnie od tego, czy życzenia ich będą ustalane na podstawie solidnej analizy statystycznej, podjętej przez specjalnie w tym celu zorganizowanej komórki i oparte na dostatecznie dużej liczbie wypadków, czy też na podstawie dorywczych relacji kierowników sklepów.

Zakładamy, że podstawą do ustalania odpowiednich wskaźników mogłyby być dane, dotyczące aktualnego popytu na określone modele, albo wypowiedzi nabywców odnośnie wyglądu ubioru, który zechcą nabyć w przyszłości, to znaczy — po zużyciu posiadanej garderoby. W pierwszym przypadku wzorcowanie, a następnie produkowanie, odbywałoby się na podstawie upodobań konsumentów dotyczących okresu przeszłego. Nie ulega bowiem wątpliwości, że jeżeli ktoś przez jeden lub dwa sezony nosił płaszcz, kostium lub ubranie o określonym wyglądzie, najprawdopodobniej przy nabywaniu nowej garderoby tego modelu już nie powtórzy. Wynikałoby z tego jasno, że rzucone na rynek w określonym okresie modele, konstruowane zgodnie z życzeniem konsumenta poprzedniego okresu, na pewno nie będą już odpowiadały jego aktualnym życzeniom.

W dalszym ciągu należy sobie zdać sprawę, że każdy konsument, szczególnie zaś kobieta, przed sprawieniem sobie lub zakupieniem nowego płaszcza lub sukni stara się uzyskać informacje odnośnie tego, co jest modne względnie co będzie noszone. W tym celu zagląda do odpowiednich wydawnictw, żurnali, interesuje się pokazami mód, zasięga rad krawca lub sprzedawcy itp., jednym słowem stara się otrzymać odpowiednie informacje z najbardziej autorytatywnego źródła. W takim aspekcie niesłuszne wydaje się przy tworzeniu nowych wzorów dla przyszłej produkcji szukanie natchnienia w wypowiedziach konsumentów. Słusznym natomiast będzie stworzenie w skali państwowej autorytatywnego źródła sugestywnej informacji, skąd konsument mógłby czerpać wiadomości odnośnie tego co jest modne, co ładne i czego powinien przy zakupie żądać, aby być modnie ubranym.

Zbadajmy, jak zagadnienie mody i wszelkie sprawy związane z łatwym i korzystnym zbytem wyprodukowanych wyrobów zostały rozwiązane w krajach kapitalistycznych. Mamy na myśli przede wszystkim Paryż, powszechnie uznany za wyrocznie mody damskiej i Londyn — męskiej.

Należy stwierdzić, że właściciele wielkich paryskich domów modelowych, lionskich fabryk jedwabiu i krawcy londyńscy nie zajmują się ani sondowaniem opinii swojej klienteli ani zgadywaniem, co będzie modne. Nie mają też potrzeby wypuszczania na rynek próbnych modeli dla sprawdzenia, czy się one przyjmą. Przyszła moda zostaje narzucona społeczeństwu europejskim i nieeuropejskim wszelkimi możliwymi środkami masowej sugestii. Nowe modele powstają w pra-

cowniach artystów-plastyków i modelarzy według uzgodnionych ogólnych wytycznych i w ścisłym porozumieniu z wytwórcami tkanin i konfekcji damskiej lub męskiej.

Głównym środkiem lansowania nowej mody są periodycznie przed każdym sezonem wydawane żurnale mód. Treść ich przed wydaniem stanowi dla przemysłowców państw obcych jak i szerszego ogółu pilnie strzeżoną tajemnicę, stan ten umożliwia zrzeszonemu przemysłowi państwa kapitalistycznego przygotowanie i wypuszczenie na rynek swojej produkcji równocześnie z pojawieniem się w sprzedaży żurnali mód.

Korzystając ze swego monopolistycznego położenia, przemysł ten zapewnia sobie w ten sposób wysokie zyski i zbyt bez pozostałości remanentowych.

W Polsce przedwrześniowej na kształtowanie się mody niepodzielny wpływ wywierały sugestie obce. Modne wyroby krajowej produkcji z reguły pojawiały się na naszym rynku z opóźnieniem. Nowe żurnale pojawiały się jednocześnie z importowanymi wyrobami. Przedsiębiorcy bardziej zasobni w środki finansowe byli w stanie wykonywać i rzucać na rynek swoje wyroby w okresie, kiedy moda na nie jeszcze nie minęła. Jeżeli chodzi o obecne stosunki, to można stwierdzić, że pod tym względem mało się u nas zmieniło. Niewiele do tej pory uczyniono dla uniezależnienia się od obcych przypadkowych wpływów. Nie uczyniono też wiele dla stworzenia ogólnych jednolitych wytycznych dotyczących konturów, linii sylwetki, kompozycji, rodzaju i wyglądu tkaniny itp.

Wytyczne te są niezbędne dla: komórek wzorcujących przygotowujących dla nadchodzącego sezonu nowe estetyczne modele, dla przemysłu włókienniczego w celu odpowiedniego przygotowania rodzajów, kolorów i deseni tkanin oraz dla środków informacyjno-reklamowych jako podstawa świadomego kierowania naszych upodobań i gustów po obranej z góry linii.

Wydaje się, że autorka artykułu nie ma zbytniego zaufania do zalecanych przez siebie doraźnych, półśrodkowych posunięć, skoro po wyszczególnieniu ich dochodzi do wniosku, że „zastosowanie proponowanych powyżej doraźnych środków niewątpliwie spowodowałoby jedynie pewną poprawę w dziedzinie wzornictwa. Trudno jednak spodziewać się całkowitego zwrotu na lepsze w tym zakresie, jeśli będziemy operować tylko połowicznymi rozwiązaniami” — a w dalszym ciągu — „obserwacja działalności i organizacji naszego wzornictwa nasuwa nieodparte wrażenie, że brak jest jednej nadrzędnej instancji, która by obejmowała i koncentrowała w sobie wszystkie zagadnienia z wzornictwem związane, a także prowadziła świadomą, zdecydowaną politykę w tej dziedzinie”.

Dla nas nie ulega najmniejszej wątpliwości, że bez stworzenia kierowniczej, nadrzędnej instancji, która obejmowałaby wszelkie zagadnienia, związane z wzornictwem i modą, nie będziemy w stanie rozwiązać żadnego zagadnienia.

Proponowane przez autorkę skądinąd słuszne zalecenia, bez rozwiązania jednak głównego zadania, mogą tworzyć jedynie złudzenia, że przez ich zastosowanie poprawimy choć częściowo obecny stan rzeczy. Poglębiając cytowaną wyżej słuszną myśl

autorki, chcemy podać nasze sugestie w zakresie zadań, kompetencji i uprawnień proponowanej przez autorkę instancji nadrzędnej, którą w dalszym ciągu będziemy nazywali Instytutem Wzornictwa i Mody.

Instytut Wzornictwa i Mody powinien swoją bezpośrednią działalnością i pośrednim wpływem obejmować produkcję masową przemysłu kluczowego i spółdzielczego oraz produkcję indywidualno-miarową przedsiębiorstw prywatnych i spółdzielczych. Przed każdym sezonem Instytut powinien wydawać jeden lub więcej żurnali mód, które pod względem ich estetycznej szaty zewnętrznej, artystycznego poziomu prac plastycznych i kompozycji projektów modelowych nie powinny ustępować najlepszym tego rodzaju żurnalom zagranicznym. Plastyki, modelarze, projektanci i inni twórcy naszych żurnali mód powinni uważnie śledzić kierunek i tendencję twórczości artystycznej krajów przodujących w tej dziedzinie, przyswajając sobie ich metody oddziaływania na smak estetyczny i poczucie harmonii, wzorować się na ich pełnych kompozytorskich fantazji pomysłach, ale z myślą stworzenia własnej polskiej mody, odpowiadającej warunkom życiowym ludzi pracy, naszym stosunkom społeczno-gospodarczym oraz możliwościom i potrzebom.

Instytut Wzornictwa i Mody powinien mieć wyłączne prawo korzystania z wszelkich istniejących w Polsce środków masowej sugestii, a więc radia, kina, prasy codziennej i wydawnictw periodycznych, wyłączne prawo organizowania wystaw, pokazów mód itp. imprez, względnie nadania im określonego kierunku, zgodnego z ogólną, ustaloną przez siebie linią wytyczną modnej sylwetki i kompozycyjnej harmonii eksponatów lub projektów.

Wszelkie wydawnictwa specjalne względnie działły specjalne w wydawnictwach ogólnych jak: „Przyjaciółka“, „Kobieta i Życie“, „Kącik Mody“ itp. powinny uzgadniać z Instytutem zarówno swoje projekty modelowe jak i treść publikacji, aby nie były sprzeczne z ustaloną ogólną linią wytyczną.

Treść mających się ukazać żurnali mód, dotycząca określonych przemysłów, powinna być z nimi uzgadniana co najmniej na 6 miesięcy przed ukazaniem się żurnali w sprzedaży. Dla indywidualno-miarowego krawiectwa, szewstwa i innych branż, zarówno prywatnych jak i spółdzielczych, treść żurnali do chwili ukazania się ich w sprzedaży powinna stanowić tajemnicę. Chodzi o to, aby nowe fasony ukazały się najpierw w handlu państwowym.

Instytut powinien koordynować swoją pracę z przemysłami: włókienniczym, odzieżowym i innymi, analizować ich możliwości odtwórcze, zużycie materiałowe i warunki masowej produkcji. Po wyższe warunki nie powinny jednak hamować działalności artystycznej plastyków i modelarzy. Pola dla polotu twórczej myśli jest dość. Sztuka stosowana nie może tworzyć sztuki dla samej sztuki, powinna uwzględniać obok piękna przedmiotów — ich użyteczność i taniość.

Instytut powinien nadawać kierunek pracy wszelkim komórkom wzorcującym, instruując je i kontrolując. W wypadkach różnicy zdań między wytwórcą a dystrybutorem w sprawach dotyczących kompozycji i estetyki wyrobów konfekcyjnych Instytutowi przysługiwałoby prawo arbitrażu.

Zurnale mód powinny treścią swoją obejmować przemysły: włókienniczy, odzieżowy, bieliźniany, pończoszniczy, obuwiany, galanteryjno-skórzany, dziewiarski, kapeluszniczo-czapkarski i galanteryjno-guzikarski.

W skład Instytutu Wzornictwa i Mody powinni wejść, jako stali jego członkowie, przedstawiciele przemysłu i handlu.

Zdajemy sobie sprawę z trudności autorytatywnej komórki o tak rozległych kompetencjach i uprawnieniach. Naszym zdaniem jest to jedyna droga, gwarantująca realizację postanowień II Zjazdu PZPR — dostarczenia konsumentom wyrobów estetycznych i tanich według ich gustów i potrzeb.

Wreszcie wypada omówić zagadnienia wielofasowej produkcji, która niewątpliwie posiada duże znaczenie dla realizacji naszych postulatów. Obecna forma jej realizacji przez zbytnią „gorliwość” czyli tak zwane „przebiegię pałki” wypacza słuszne założenia. Mamy na myśli stawiane przemysłowi zadania stałego zwiększania liczby modeli odzieżowych i coraz krótszych serii wyrobów z jednego modelu. Ma to rzekomo zapewnić placówkom handlowym dostatecznie duży asortyment modeli, uchronić od powstawania remanentów i dać konsumentom większe możliwości wyboru według upodobań i potrzeb. Z wypowiedzi przedstawicieli handlu na konferencji branżowej przemysłu odzieżowego w dniu 19 kwietnia 1955 r. wynikało, że opór przemysłu w stosunku do wykonywania małych zleceń (300 — 500 sztuk z modelu) utrudnia handlowi sondowanie potrzeb rynku i racjonalne jego rozpatrywanie. Uzasadniając swoje stanowisko, powołują się oni często na wypowiedź wicepremiera Minc na II Zjeździe PZPR. Wydaje się jednak, że dla zrozumienia zadań nakreślonych przez II Zjazd należy brać pod uwagę nie tylko dosłowne brzmienie wypowiedzi, ale ogólne założenia ekonomiczne i polityczne postulatów II Zjazdu. Daje im wyraz wicepremier Minc na początku swego referatu, kiedy stwierdza: „Podstawowym celem, który obecny zjazd stawia przed Partią, klasą robotniczą, chłopstwem pracującym, inteligencją ludową, przed całym narodem — jest wydatne podniesienie poziomu życiowego mas pracujących naszego kraju. Ten cel jest główną osią wszystkich naszych poczynań i dążeń”.

W referacie tym jest również mowa o stałym powiększaniu ilości modeli i zmniejszeniu ilości sztuk produkowanych z jednej serii, nie znaczy to jednak, że zmniejszenie można doprowadzić do stanu, kiedy produkcja przemysłowa traci cechy produkcji fabrycznej, a staje się produkcją chałupniczą czyli zacoфанą i drogą. Formalna i przesadna interpretacja postanowień II Zjazdu prowadzi do wręcz odmiennych rezultatów niż zamierzono, a mianowicie — do podrożenia i pogorszenia produkcji oraz zmniejszenia możliwości wyboru według potrzeb.

Zakładamy, że dla stworzenia warunków, umożliwiających w określonym czasie i miejscu dokonania zakupu płaszcza lub ubrania, odpowiadającego wymiarami i kolorem tkaniny potrzebom konsumenta, wymagane jest zgrupowanie w określonym

miejscu takiej ilości jednorodnych wyrobów, aby zawierały wszystkie wielkości według ustalonego procentowego podziału i co najmniej 4 kolory (w damskich wyrobach wymagane jest znacznie większe zróżnicowanie kolorów i deseni).

Pełny asortyment według procentowego podziału wielkości wynosi 100 sztuk (23 wielkości, a w każdej wielkości od 2 do 10 sztuk). Mnożąc je przez 4 kolory lub desenie, otrzymamy 400 sztuk, niezbędnych dla umożliwienia konsumentowi nabycia wyrobu według jego potrzeb.

Biorąc powyższe pod uwagę, należy stwierdzić, że o stworzeniu warunków pozwalających konsumentowi na nabycie w odpowiednim czasie i miejscu np. ubrania w odpowiednich wymiarach i kolorze, decyduje nie tyle ilość produkowanych modeli, ile ilość ubrań, zgrupowanych w jednym miejscu (w wielkich domach konfekcyjnych lub kilku magazynach, znajdujących się w jednej dzielnicy lub mieście średniej wielkości), przy czym taka ilość, która by zawierała wszystkie wymagane wielkości i kolory.

Zwiększanie ilości produkowanych modeli przy ograniczonej ilości jednorodnych wyrobów zgrupowanych w punktach sprzedaży prowadzi nieuchronnie do sytuacji, którą obecnie powszechnie obserwujemy: modele — podziwiać można, ale kupić ubranie trudniej, bo albo brak odpowiedniej wielkości, albo koloru. Prawdopodobnie ubranie o takich wymiarach i kolorze jest gdzieś w jakimś mieście lub sklepie, trudność polega więc tylko na tym, aby je odszukać.

W pierwszej połowie 1955 roku posiadamy w produkcji blisko 10 modeli dwurzędowych ubrań męskich. Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że gdyby o tym mógł decydować zainteresowany konsument wolałby mieć do wyboru tylko dwa modele, ale z każdego modelu wszystkie wielkości i zasadnicze kolory.

Tak samo przedstawia się sprawa z innymi wyrobami, np. płaszczy damskich produkujemy w pierwszym półroczu br. około 20 modeli po 5 000, 3 000 i nawet 2 000 sztuk w serii. Jeżeli weźmiemy pod uwagę ilość miast w Polsce, ilość sklepów konfekcyjnych i liczbę ludności, musimy dojść do nieodpartego wniosku, że konsument, a przecież tylko o niego chodzi, z tego bogactwa modeli żadnych korzyści nie odnosi, bowiem w każdym mieście czy dzielnicy, nie mówiąc już o sklepach konfekcyjnych znajdzie się tylko jeden model, albo też będą wszystkie modele, brak będzie natomiast odpowiednich wielkości i kolorów. Warunkiem właściwej dystrybucji jest dostosowanie ilości produkowanych modeli do realnych możliwości ich racjonalnego rozprowadzenia. Uzyskamy wówczas znaczne zmniejszenie kosztów własnych, usprawnienie produkcji bez uszczerbku, a raczej z korzyścią dla konsumenta.

Zgłoszone tutaj uwagi niewątpliwie wymagają dalszej krytycznej oceny.

Wydaje się też, że szersza dyskusja na temat wzornictwa przemysłowego pomogłaby w znalezieniu słusznego rozwiązania poruszonych tu zagadnień.

Rudolf Linde

Zagadnienie ubytków transportowych w obrocie towarowym zbóż

ZAGADNIENIE ubytków transportowych w obrocie zbożem, absorbujące od dziesięciu lat wszystkie czynniki gospodarcze kraju jest bardzo trudne do rozwikłania ze względu na jego nieuchwytność spowodowaną wieloma czynnikami niezależnymi od woli ludzkiej, jak również trudnym do odseparowania od tego pojęcia momentem nieuczciwości, a czasem nawet brakiem zastanowienia.

Jako przykład tego ostatniego momentu możemy przytoczyć — że nie jest bezwzględna nieuczciwością wzięcie przez przewoźnika lub uczestnika obrotu garstki pszenicy z wagonu, jednak gdy kilkudziesięciu przewoźników lub uczestników obrotu weźmie w czasie transportu po garści ziarna — stworzy to ubytek nieuzasadniony, który przy kilkuset wagonach może wynosić kilkanaście ton.

W taki sam prosty sposób da się udowodnić, że ubytek może powstać z powodu niedoskonałości ludzkich zmysłów — szczególnie dotyku i wzroku. Fakt ten da się zauważyć przy wagach kolejowych i dziesiętnych, przy których występuje konieczność ustawienia strzałki wskazującej lub zgrania języczka wagi.

Aby więc zorientować się w tym zagadnieniu i stworzyć sobie pojęcie kształtowania się ubytków w obracanej masie towarowej zboża, a potem drogą dedukcji opartej na przesłankach naukowych, przeprowadzanych doświadczeniach oraz statystyce — przejść do konkretnych wniosków, ustalających proponowaną wysokość ubytku transportowego w normie — musimy przeanalizować jak sprawa kształtowania się tych ubytków rzeczywiście wygląda.

Analiza przeprowadzona przez jedno z przedsiębiorstw w 1954 roku wykazała, że ubytek transportowy ukształtował się przy przewożeniu doświadczalnym 113 226 ton zbóż w 6 755 wagonach w wysokości około 517 ton, co w skali procentowej wyniosło 0,45%; w tym samym czasie ubytek transportowy w innym przedsiębiorstwie państwowym przy przewożeniu 167 312 ton w 9 832 wagonach — wyniósł około 388 ton, tj. zaledwie 0,23%. Natomiast według informacji otrzymanych z trzeciego przedsiębiorstwa biorącego udział w obrocie zbożem — ubytek transportowy wyniósł 0,63%.

Doświadczenia przeprowadzone przez Polskie Zakłady Zbożowe we wrześniu i październiku 1953 r. wykazały natomiast, że we wrześniu na masie towarowej w wysokości 201 625 ton przewiezionej w 11 666 wagonach wysokość ubytku wyniosła 703 t, tj. 0,35%; w październiku zaś przy przewiezionej masie 96 663 ton w 5 784 wagonach — 356 t, tj. 0,37%. Oparty na takim samym doświadczeniu ubytek towarowy w przeciągu całego 1953 r. po odjęciu superat — wyniósł 0,25%, kształtując się niejednolicie i wykazując wyższy procent na zbożach bardziej atrakcyjnych, jak pszenica — 0,31%, owies — 0,33%, jęczmień — 0,27% i znacznie niższy na nieatrakcyjnym życie, przy którym wyniósł on zaledwie 0,21%. Moment ten świadczy o większym ryzyku

przy przewożeniu zbóż atrakcyjnych, spowodowanym brakiem nadzoru nad przewożoną masą towarową przez przewoźnika lub nieuczciwością pewnej części jego personelu, mającego dostęp do wagonów ze zbożem.

Jak widać z powyższego, wspomniane ubytki brane globalnie — są zasadniczo w swej wysokości zgrane i drobne różnice dadzą się logicznie wytłumaczyć.

Doświadczenia przeprowadzone przez PZZ również w globalnych cyfrach potwierdzają dane osiągnięte przez inne przedsiębiorstwa; średnia ważona wszystkich zanotowanych ubytków doświadczalnych zamyka się w granicach około 0,35%. Wykazany ubytek w skali rocznej kształtujący się w wysokości około 0,25%, dlatego jest niższy od ubytków wykazanych, że jest to ubytek czysty — po odjęciu od niego superat.

Bierzemy więc naprzód pierwszą analizę. Wykazuje ona różny procent ubytków w poszczególnych województwach.

Ubytki transportowe zbóż zanotowane w dwóch przedsiębiorstwach obrotu zbożem w niektórych województwach (w %)

	Ubytek w przedsiębiorstwie x	Ubytek w przedsiębiorstwie y
woj. olsztyńskie	0,21	0,07
„ szczeciński	0,39	0,39
„ zielonogórskie	0,28	0,18
„ wrocławskie	0,73	1,1
„ krakowskie	0,77	0,29
„ gdańskie	0,23	1,1
„ rzeszowskie	1,19	1,38

Przejdziemy teraz do doświadczeń Polskich Zakładów Zbożowych z września i października 1953 roku.

Ubytki transportowe zbóż w obrocie PZZ w niektórych województwach we wrześniu i w październiku 1953 r. (w %)

	Wrzesień	Październik
woj. rzeszowskie	0,11	0,62
„ warszawskie	0,12	0,21
„ kieleckie	0,17	0,31
„ gdańskie	0,28	0,46
„ szczecińskie	0,49	0,51
„ wrocławskie	0,55	0,49

Widzimy, że jednolitość wykazana w obrocie globalnym zaginęła i występuje tu niczym nieuzasadniona zasadnicza różnica wysokości ubytków w poszczególnych województwach.

Dadzą się tu udowodnić tylko różnice ubytków — w woj. gdańskim (1,1% i 0,23%); spowodowane one zostały tym, że drugie przedsiębiorstwo tego województwa (wykazujące ubytek 1,1%) jest przeważnie pozbawione bocznicy kolejowych i musi zboża dowozić z wagonów wyladowywanych na torach stacyjnych do swych spichrzów, gdy tymczasem pierwsze przedsiębiorstwo wyposażone jest w tym województwie w elewatory zbożowe.

Da się też wytłumaczyć różnica wysokości ubytku zaistniałego we wrześniu i październiku 1953 r. wykazana w tabeli PZZ; spowodowana ona została tym, że po stosunkowo mokrych żniwach wilgotne i mokre zboże było przewożone w okresie panujących w tym czasie upałów, rzadko spotykanych w naszym klimacie; stan ten spowodował wyparowanie większej ilości wody przewożonego ziarna i wpłynął na zwiększenie się ubytków w październiku w porównaniu z wrześniem.

W poszukiwaniu dróg do uregulowania problemu ubytków i zaoszczędzenia państwu kilkunastu tysięcy ton zboża, zostało przeprowadzone na terenie kilku Dyrekcji Okręgowych Kolei Państwowych doświadczenie, mające odpowiedzieć na pytanie, jaki wpływ na zmniejszenie ubytków transportowych na zbożu wywrze połączenie odpowiedzialności za ubytki powstałe w czasie transportu pomiędzy uczestnikami obrotu i przewoźnikiem. Przedtem jednak nim przeanalizujemy rezultaty tego doświadczenia, musimy sobie uprzytomnić jak kształtują się ilościowo ubytki na przyjętej przez nas wielkości przypuścimy 1 mln ton.

Ubytek towarowy na przewożonej — przyjętej przez nas masie 1 mln ton — opierając się na obliczeniach PZZ (0,35%) — wyniósłby 3 500 ton. Tymczasem ubytek w normie przewidzianej dla obrotu w wysokości 0,1% wyniósłby na tej masie — 1 000 ton.

W świetle „Dekretu o przewozie osób i przesyłek kolejami” PKP odpowiada przy przewozie dopiero za ubytki przekraczające 1% — i to przy całym szeregu zastrzeżeń; kolej więc przyjąłoby na siebie teoretyczną odpowiedzialność dopiero za ubytki przekraczające swą wysokością 10 tys. ton. Praktycznie zaś biorąc, powstaje tu luka w skali ogólnokrajowej w wysokości 9 tys. ton, za którą przewoźnik nie odpowiada nawet w wypadku zamaskowanej kradzieży w czasie transportu. Dla pełnego zorientowania się w wytworzonej tu sytuacji należy podać, że odpowiedzialność kolei za ubytek transportowy zaistniały w wagonie o nośności 17,5 tony zaczyna się od wielkości przekraczającej 175,5 kg., podczas gdy odpowiedzialność uczestników obrotu zaczyna się już od 0,1% przewożonej masy, tj. od 17,5 kg.

Jak wyglądała sprawa ubytków transportowych w trakcie doświadczeń, przeprowadzonych na terenie 3 DOKP, podczas których odpowiedzialność kolei została zrównana z odpowiedzialnością uczestników obrotu i podczas których PKP przyjęła na siebie czynności ważenia, świadczą dane zestawione przez zainteresowane przedsiębiorstwa.

Okazuje się, że i w tym wypadku — opierając się wyłącznie na statystyce i analizie obrotu towarowego — nie da się logicznie wypośredkować norm ubytku transportowego. Tak samo jak w doświadczeniach zainteresowanych przedsiębiorstw tak i w doświadczeniu ważenia wagonów przez kolej lub z udziałem pracowników kolejowych na terenie badanych 3 DOKP, ubytki w poszczególnych województwach wykazały duże i niczym nieuzasadnione różnice. Ogólnie jednak doświadczenie to wykazało, że ścisła odpowiedzialność za ubytek transportowy ze strony przewoźnika — kolei, wybitnie wpłynęła na obniżenie ubytków transportowych.

Przeciętny ubytek bilansowy (po odjęciu superat) w skali tych doświadczeń wyniósł 0,088%, a więc był niższy od ubytku z doświadczeń PZZ (0,25%) o 0,162%. Jednakże praktycznie zagadnienie ustawienia procentowej wysokości normy ubytku transportowego nadal nie ma rzeczowych podstaw, gdyż rozpiętość ubytków w poszczególnych województwach przy doświadczeniu z pełną odpowiedzialnością kolei wahała się od 0,005% w woj. olsztyńskim do 0,306% w woj. kieleckim.

Nie mając więc podstaw do ustalenia logicznej wysokości normy ubytku transportowego na podstawie analizy przeprowadzonych doświadczeń przez kilka przedsiębiorstw branżowych przejdziemy w naszych rozważaniach do podstaw naukowych.

Według danych opracowanych przez prof. Triświackiego (uczony radziecki) zboże traci na swej masie przez proces oddychania w zależności od zawartej w nim wody następujące wielkości swej masy (w procentach) w stosunku rocznym:

przy 15% wilgotności — 0,24% masy;

przy 16% wilgotności — 0,56% masy;

przy 17% wilgotności — 2,23% masy;

a według Zejdla

przy 19% wilgotności aż 5,4% masy.

Widzimy więc, że wzrost utraty wagi zwiększa się prawie w postępie geometrycznym, w zależności od zawartości wody w ziarnie. Triświacki mówi tylko o zbożach obrotowych, których wilgotność nie przekracza zasadniczo 17% wilgotności (w myśl zarządzeń Ministra Skupu zboża mokre wyeliminowane są z obrotu, jednakże PGR w sporadycznych wypadkach wysyłają koleją również takie zboża).

Można założyć, że transport zbóż w naszym kraju trwa od 5 do 10 dni. W najgorszym więc wypadku ubytek w czasie 10-dniowego transportu spowodowany oddychaniem ziarna może wynosić:

przy wilgotności ziarna 15% — $(0,24\% : 365 \text{ dni}) \times 10 \text{ dni} = 0,006\%$;

przy wilgotności ziarna 16% — $(0,56\% : 365 \text{ dni}) \times 10 \text{ dni} = 0,015\%$;

przy wilgotności ziarna 17% — $(2,23\% : 365 \text{ dni}) \times 10 \text{ dni} = 0,06\%$.

Drugim elementem globalnego ubytku ziarna jest tak zwany ubytek mechaniczny, który został obliczony przez Tschyschewskiego (uczony niemiecki). Ubytek ten według badań przeprowadzonych przez tego uczonego laboratoryjnie wynosi dla zbóż obrotowych — w zależności od częstości przerobu — od 0,25% do 0,75% w stosunku rocznym. Ubytek ten jest powodowany przez rozkruszanie, rozpylanie, rozsypywanie ziarna itp. podczas jego przerobu. Przy transporcie wysokość tego ubytku należy zrównowa-

żyć z ubytkiem spowodowanym dwoma przerobami (załadunek i wyladunek).

Ponieważ nie mamy na razie źródeł naukowo-doswiadczalnych stwierdzających wysokość ubytku transportowego, jesteśmy zmuszeni określić przypuszczalną logiczną ich wysokość w oparciu o badania ubytków składowanej masy towarowej przez Triświackiego, Zeidle i Baile'go oraz ubytków przy przerobie zbóż określonych przez Tschyschewskiego.

W warunkach klimatycznych naszego kraju przerób składowanej masy towarowej o normalnej, obrotowej wilgotności (15—17%) przy całorocznym składowaniu powinien odbywać się przeciętnie około 5 razy.

Wynika z tego, że na każdy przerób ubytek mechaniczny wynosiłby od 0,05 do 0,15% — co stanowiłoby dla 2 przerobów odpowiadających załadunkowi i przeładunkowi od 0,1% do 0,3% ubytku. Opierając się na tym możemy przyjąć, że przeciętny ubytek w transporcie z tego tytułu wyniesie około 0,15%. Gdy do tego dodamy przeciętny ubytek spowodowany oddychaniem ziarna według wskaźników 0,006%, 0,015% i 0,06% — otrzymamy cyfrę 0,027%, która po zaokrągleniu do 0,025% i dodana do ubytku mechanicznego 0,15% — da nam cyfrę 0,175%. Wielkość ta powinna odpowiadać przeciętnej wysokości ubytku w normie.

Ubytek wynikający z ususзки w transporcie nie odgrywa prawie żadnej roli. Poza tym może też zaistnieć jeszcze ubytek pozorny spowodowany tzw. tolerancją wag, która według opinii Urzędu Miar i Wag może wynosić dla wag dziesiętnych — 0,2%, a dla wag automatycznych zależnie od ich typów — od 0,1 do 0,15%. Opinia jednak tego Urzędu stwierdza, że przy masowym długotrwałym obrocie, różnice te wyrównują się i ubytek zasadniczo sprowadza się do 0.

Podsumowując nasze dociekania możemy stwierdzić, że prawidłowe ustalenie normy ubytków transportowych zaoszczędzić może państwu wielkie ilości zboża o wartości kilkudziesięciu milionów złotych. Z drugiej zaś strony należy stwierdzić, że ani na podstawie badań przedsiębiorstw, ani na podstawie dociekań naukowych nie potrafimy na razie zbudować właściwej, pewnej wysokości normy ubytku transportowego, gdyż rozbieżności, które powstały na terenie poszczególnych województw podczas przeprowadzania doświadczeń, nie dają możliwości ustalenia faktycznej wysokości ubytku transportowego. Nie można też przyjąć jako obowiązujący ubytek w wysokości 0,175% wydedukowany na podstawie dociekań naukowych, gdyż ubytek ten realny jest tylko dla zbóż o wilgotności 16%; będzie on natomiast zbyt wysoki dla zbóż o wilgotności 15%, a za niski dla zbóż o wilgotności 17% i więcej.

W związku z tym nasuwają się następujące wnioski zmierzające do właściwego uregulowania tego zawilego dotychczas zagadnienia.

Dla zbóż obrotowych o zawartości wody do 16,5% włącznie zachować należy ubytek w dotychczasowej normie do 0,1%; określenie wysokości zawilgocenia powinien określać atest nadawcy; gdy nadawca nie posiada suszarki laboratoryjnej lub wilgociomierza szybkościowego, zbadanie zawartości wody dokonane powinno być przez odbiorcę. W wy-

padkach kwestionowania zawartości wody miarodajny powinien być atest urzędowego laboratorium.

Dla zbóż o wilgotności powyżej 16,5% należy ustanowić normy ubytku transportowego w wysokości do 0,2%. Zasady ustalenia ubytku powinny pozostawać takie jak w poprzednim przypadku.

Odpowiedzialnością za powstałe ubytki transportowe należy obciążyć zarówno odbiorcę jak i przewoźnika i to w taki sposób, aby do wysokości normy ciężar ubytku ponosił odbiorca; ubytek zaś poniżej normy powinien obciążać przewoźnika.

Prowadzić należy na obowiązujących obecnie w obrocie zasadach ważenie towaru przez ważników kolejowych z udziałem przy ważeniu przedstawiciela nadawcy przy nadaniu i odbiorcy przy odbiorze. Ważnicy kolejowi, którzy dokonywaliby ważenia, powinni być opłacani według dotychczas obowiązujących stawek przez zainteresowanych uczestników obrotu. Ważenie powinno się odbywać na wagach automatycznych uczestników obrotu, wagach wagonowych uczestników obrotu i PKP, a w ostateczności na wagach dziesiętnych uczestników obrotu.

Właściwe i terminowe legalizowanie wagi i odważników podlegać powinno kontroli zainteresowanego uczestnika obrotu i ważnika lub przedstawiciela PKP. Waga dziesiętna może być stosowana tylko na progu wagonu i tylko w miejscowościach (stacjach PKP), na których brak jest wag automatycznych lub wagonowych właściwie zalegalizowanych lub na tych stacjach, gdzie użycie wag wagonowych następcza duże trudności (brak parowozu przetokowego, parowozu pociągu zbiorczego lub inne trudności eksploatacyjne kolei).

Rozliczenie za ubytki transportowe pomiędzy uczestnikami obrotu a PKP powinno się odbywać wyłącznie na podstawie oryginału listu przewozowego z adnotacją ważnika kolejowego i przedstawiciela uczestnika obrotu na tym liście przy nadaniu i odbiorze. Przy rozliczeniach należy pomijać pośrednictwo reklamacji i nie uwzględniać różnych zastrzeżeń jak np. całość plomb, uszkodzenia wagonu itp., od których roi się w niezyciowych dziś przepisach kolejowych. Rozliczenie następuje pomiędzy odbiorcą i stacją odbioru po uprawomocnieniu się określenia wilgotności przewożonego ziarna.

Należy sądzić, że realizacja tych postulatów w sprawie ubytków transportowych zbóż zaoszczędzi państwu bardzo poważną pulę zbożową.

Należy dodać do tego, że pracochłonność i koszty pozostaną przy proponowanej organizacji na dotychczasowym poziomie; identyczne bowiem czynności ważenia obciążały dotychczas uczestników obrotu, w niczym nie zmieni się praca kolei — będzie ona wykonywała te same czynności co przedtem. Nie zwiększy się również praca eksploatacyjna kolei, która mogłaby ujemnie wpłynąć na jej wskaźniki eksploatacyjne. Natomiast rozliczenie ubytków na podstawie listów przewozowych — bez reklamacji i arbitrażu — zaoszczędzi wiele — często bezpłodnych — posiedzeń najrozmaitszych komisji.

Należy sądzić, że kolej przy sumiennym ważeniu i przy otoczeniu transportu zboża w drodze większą opieką nie przekroczy podanych norm, nie poniesie z tego powodu nadmiernych kosztów i przyczyni się do oszczędzenia państwu wielu tysięcy ton zboża.

Oszczędzajmy cegłę na budowie

MATERIALY budowlane stanowią jeden z podstawowych elementów naszego budownictwa. Przy obecnej skali budownictwa zarówno ilość jak i wartość zapotrzebowanych materiałów budowlanych jest bardzo duża. Tym bardziej więc zobowiązuje to budowniczych do ekonomicznego, celowego i technicznie uzasadnionego stosowania materiałów na budowach, pod kątem najdalej idących oszczędności przede wszystkim materiałów deficytowych, do których należy m.in. cegła.

Istniejące trudności zaopatrzenia budów w cegłę stwarzają konieczność zwrócenia szczególnej uwagi na gospodarkę tym materiałem i możliwości zastąpienia cegły innymi równoważącymi materiałami. Materiały, które mogą zastąpić cegłę, można podzielić na materiały od dawna stosowane, jak: kamień, gruz ceglany i tzw. złom dynasowy oraz na materiały nowe, do których należy zaliczyć przede wszystkim lekkie betony, a więc betony o lekkim kruszywie, gruzobetony, pianobetony i wszelkie inne betony porowate. Do tych materiałów można zaliczyć również bloki ściennie z gipsu i gipsobetonu.

Zużycie cegieł-połówek, gruzu ceglanoego oraz złomu dynasowego daje znaczne korzyści gospodarcze przez wtórne wykorzystanie materiału zniszczonego, który i tak musiałby być usunięty z terenu budowy.

Nie należy zapominać, że wznoszenie ścian z lekkich betonów wymaga krótszych terminów wykonania, krótszego okresu przygotowania do budowy i mniejszych nakładów pieniężnych w porównaniu do ścian dwuceglowej grubości.

Pomimo wspomnianych zalet, jakie posiadają materiały zastępujące cegłę — materiały te nie są jeszcze w dostatecznym stopniu wykorzystywane na budowach.

Tak np. analizując zużycie materiałów zastępujących cegłę przez przedsiębiorstwa podległe Wojewódzkiemu Zarządowi Budowlanych Przedsiębiorstw Powiatowych w Łodzi w roku 1954 — dochodzi się do wniosku, że chociaż przedsiębiorstwa te zużyły poważne ilości materiałów zastępujących cegłę — to jednak zużycie to nie było równomierne, a tym samym nie były one w pełni wykorzystane.

Jeżeli bowiem przyjmiemy ogólne zużycie cegły w roku 1954 za 100 — to w I półroczu 1954 zużyto jej 36,8%, a w II półroczu 1954 — 63,2%. Przyjmując zaś ogólne zużycie materiałów zastępujących cegłę w 1954 roku za 100 okazuje się, że w I półroczu zużyto ich 58,3%, a w II półroczu 1954 tylko 41,7%.

Z danych tych wynika, że w II półroczu 1954 zu-

żyto o 16,6% mniej materiałów zastępujących cegłę — wówczas kiedy w II półroczu tego roku zużycie cegły wynosiło 26,4% więcej niż w I półroczu.

Ten niekorzystny stosunek procentowy zużycia materiałów zastępujących cegłę w II półroczu 1954 wynika — wydaje się — stąd, że produkcja cegły w I półroczu jest zazwyczaj mniejsza (okres zimowy) niż w II półroczu, a co za tym idzie otrzymanie cegły jest trudniejsze i nie zawsze są w pełni realizowane zamówienia na cegłę w ramach przydziałów. Drugie półrocze jest zazwyczaj obfitsze w cegłę, a zatem uzyskanie jej w ramach przydziałów nie przedstawia większych trudności.

Z tych też względów zarówno służba zaopatrzenia jak i służba techniczna (wykonawstwo) w II półroczu nie zabiega usilnie o materiały zastępcze, posiada bowiem w dostatecznej ilości cegłę pełnowartościową.

Nie potrzeba dorzucać, że tego rodzaju postępowanie nie jest słuszne. Użycie materiałów zastępujących cegłę winno mieć miejsce nie tylko wtedy, kiedy na rynku odczuwa się brak cegły — lecz także wówczas, kiedy jest jej pod dostatkiem, a warunki umożliwiają stosowanie materiałów zastępujących cegłę bez obniżenia jakości budowy. Wpływa to bezpośrednio na poważne oszczędności cegły. Warto przy tym przypomnieć uchwałę Prezydium Rządu z 10 kwietnia 1954 r., która w załączniku m.in. postanawia „W budownictwie należy generalnie obniżyć zużycie materiałów, a w szczególności wydatnie zmniejszyć zużycie cegły...”, a następnie — „wprowadzenie na szerszą skalę materiałów zastępczych, materiałów pochodzenia miejscowego oraz przemysłowych surowców wtórnych”.

Wspomniana uchwała zaleca umacnianie systemu oszczędzania przez inicjowanie oraz popieranie współzawodnictwa, wynalazczości i racjonalizatorstwa, zalecając nawet premiowanie pracowników za opracowania przynoszące w efekcie oszczędności materiałowe. Tak więc troska o oszczędność materiałów, racjonalne ich stosowanie powinny być sprawą wszystkich pracowników budownictwa. W związku z tym wydaje się, że powinno być w daleko większym stopniu niż dotychczas rozwinięte współzawodnictwo o oszczędność materiałów budowlanych, a w szczególności cegły, powinny być na szerszą skalę podejmowane zobowiązania pracowników budowlanych mające na celu maksymalne wykorzystanie materiałów zastępczych.

Kazimierz Sierakowski
Łódź

Piotr FRĄS

Radziecki górnik w walce o postęp techniczny

Publikujemy artykuł inż. Piotra Frąsia, zastępcy kierownika robót górniczych kopalni Zabrze - Wschód, który w końcu roku ubiegłego przebywał przez miesiąc w Związku Radzieckim. Wycieczka ta miała na celu zapoznanie się z organizacją górnictwa radzieckiego, wprowadzanym tam postępem technicznym i mechanizacją.

Redakcja

Obsada inżyniersko-techniczna

ZNACZNA ilość średnich szkół technicznych i wyższych uczelni, jak również ogromne rezerwy ludzkie i sprzyjające warunki ustroju socjalistycznego pozwalają na przydzielenie każdej kopalni w Związku Radzieckim dużej ilości wysokokwalifikowanych pracowników inżyniersko-technicznych. Szczególnie korzystnie przedstawia się obsada kopalni Zagłębia Kuźnieckiego, które według oświadczenia dyrektora kombinatu, inż. Korzewina jest kuźnią kadr dla innych zagłębi. Ma to swoje uzasadnienie między innymi w tym, że Kuzbas stanowił w okresie najcięższych lat wojny narodowej główną bazę węglową przemysłu radzieckiego. Pracowano tu w ciężkich warunkach ostrej walki o coraz większe wydobywanie, aby pokryć olbrzymie braki węgla spowodowane przez okupację Donbasu. Ale i pierwsze lata powojenne nie były łatwe. Donbas był przez okupanta doszczętnie zrujnowany, a zapotrzebowanie na węgiel nieustannie rosło w związku z niespotykanym tempem odbudowy zniszczeń wojennych i dalszej rozbudowy przemysłu ciężkiego. W ciężkiej walce o podniesienie wydobywania wysilały się mózgi i mięśnie twardych Sybiraków zahartowanych przez surową przyrodę i klimat w jakim żyją.

Obsada inżyniersko-techniczna w trustach i w zarządzie kombinatu stanowi przeciętnie 50 do 60% całej obsady, nie licząc w tym pracowników ekonomiczno-finansowych, którzy zaliczani są również do pionu technicznego, posiadają bowiem stopnie inżynierów ekonomii.

Jeżeli chodzi o kopalnie, to najbardziej charakterystycznym przykładem może być kopalnia „Siewiernaja” położona w pobliżu Kemerowa. Jest to kopalnia średnia w skali radzieckiej, ale mała w naszej skali, wydobywanie wynosi bowiem 1500 ton dziennie. W kopalni tej pracuje 83 inżynierów i techników, co stanowi 3,22% załogi oraz 147 etatowych pracowników niższego dozoru (5,82% załogi).

Ogólnie w pionie techniczno-ruchowym kopalni pracuje średnio 30% inżynierów i 70% techników, w tym 10% praktyków wysuniętych na odpowiedzialne stanowiska na podstawie ich osiągnięć i zdolności. Obecnie prowadzi się politykę wysuwania młodych kadr na trudniejsze i odpowiedzialniejsze stanowiska, przy czym po odpowiednim przeszkoleniu część tych ludzi zasila inne zagłębia, szczególnie za-

głębia młode, jak np. nowe olbrzymie zagłębie Peczersy i Tunguskie. W czasie wędrówki po Donbasie spotykaliśmy tam często ludzi z Kuzbasu.

W Zagłębiu Donieckim obsada inżyniersko-techniczna jest nieco słabsza. W zarządzie kombinatu Rostowuol pion techniczno-ruchowy stanowił 50% obsady (96 ludzi), oprócz tego było 24 inżynierów i techników ekonomii. Na dużej kopalni „Zapadnaja Kapitalnaja” (6038 t dziennego wydobywania) inżynierów i techników ruchowców z dyplomami jest 18, a cały pion techniczny składa się z 72 ludzi, co stanowi 2,5%.

Kwalifikacje inżynierów, techników i robotników

Zanim zetknęliśmy się z inżynierami radzieckimi mieliśmy możliwość przeprowadzenia rozmowy ze studentami polskimi w Moskwie i Stalino. Z rozmów tych wynikało, że poziom na wyższych uczelniach technicznych jest bardzo wysoki, studia z jednej strony przygotowują gruntownie i wszechstronnie do trudnego zawodu górnika, z drugiej zaś strony — pozwalają specjalizować się w odpowiednich kierunkach, gdyż wywierano tam szczególny nacisk na samodzielne opracowywanie problemów interesujących danego studenta. Wspaniałe wyposażenie szkół w pomoce szkolne, biblioteki i pracownie mają tu kapitalne znaczenie. Wielką wagę przywiązuje się do praktyk odbywanych w kopalniach, gdzie student nie tylko zaznajamia się z kopalnią, lecz nawet opracowuje zlecone mu problemy. Podobnie dzieje się w szkołach średnich.

Bezpośredni kontakt z radzieckimi kolegami pozwolił nam poznać i ocenić dokładniej ich wysokie kwalifikacje.

Na odpowiedzialnych stanowiskach w zarządach kombinatów, trustów i kopalni pracują z zasady inżynierowie. Kierownicze stanowiska w trustach i kombinatach zajmują zwykle wieloletni dyrektorzy kopalni, odznaczeni za wybitną pracę. Dyrektorzy kopalni pracują w jednej kopalni przez dłuższy czas: 8—10 lat stanowi ogólną zasadę. Charakterystyczne jest, że inżynier nie może objąć stanowiska głównego inżyniera, jeżeli nie pracował na stanowisku inżyniera wentylacyjnego. Ma to uzasadnienie w tym, że w zwiedzanych przez nas zagłębiach istnieje znaczna ilość kopalni gazowych, pyłowych i samozapalnych. Poza tym zaś w górnictwie radzieckim przywiązuje się ogromną wagę do bezpieczeństwa pracy, szczególnie na odcinku zagrożenia gazowego i pożarowego.

Dozór średni posiada przeważnie wykształcenie techniczne średnie. Wielu młodych kierowników oddziałów ma wykształcenie wyższe, szczególnie w Zagłębiu Kuźnieckim. Jak już wspomniano, pewna część dozoru średniego pochodzi z wybijających się zdolnościami praktyków. Na ogół jednak ludzi tych deleguje się dla ukończenia technikum. Technicy, którzy przepracowali w kopalni 10 lat, mogą

ukończyć specjalne 3-letnie szkoły inżynierskie, istniejące w każdym zagłębiu.

Dozór niższy kształcony jest w szkołach średnich lub na odpowiednich kursach.

O wysokim poziomie kwalifikacji inżynierów, techników i robotników radzieckich można wnioskować z szeregu zaobserwowanych faktów.

Dyrektorzy trustów i kopalń znają dobrze nie tylko swoje kopalnie i problemy je nurtujące, ale potrafią dokładnie wyjaśnić różne szczegóły urządzeń i maszyn. Również inżynierowie kierujący kopalniami potrafili nam wyjaśnić każdy szczegół, o który zapytaliśmy.

Technicy, przede wszystkim zaś kierownicy oddziałów, pracują samodzielnie i poziom ich wiedzy jest bardzo wysoki. Kierownik oddziału wydobywczego jest w rzeczywistości dyrektorem swojego oddziału. Razem ze swoim zastępcą i mechanikiem oddziałowym tworzą wzajemnie uzupełniający się kolektyw, który pracuje samodzielnie i stanowi doskonale połączenie specjalizacji w trzech kierunkach: górniczym, organizacyjnym i mechanizacyjnym.

Robotnicy znają się na rysunkach technicznych, czego dowodem jest fakt, że dozór rysuje na tablicach umieszczonych na placu kopalnianym sytuację ścian dla zorientowania brygady przed zjazdem na dół. Metrykę strzelniczą posiada w książce każdy strzałowy i umie z niej korzystać. Znajomość zasad obudowy potwierdza każdy robotnik przodkowy swoim podpisem w książce obudowy. Zaprowadzana coraz szerzej organizacja kompleksowa powoduje, że członkowie brygad ścianowych są wyspecjalizowani w kilku robotach, podobnie jak u nas starsi górnicy w przodkach chodnikowych. Kombajnerzy uczą się swojego zawodu na ścianie przez 3 miesiące, a potem idą na półroczny kurs z oderwaniem od pracy, gdzie poznają szczegóły maszyny. Toteż kombajny psują się tu rzadziej niż u nas, gdyż kombajnerzy znają ich tajniki, potrafią też samodzielnie naprawić drobne uszkodzenia względnie wymienić uszkodzoną część maszyny.

Metody pracy inżynierów, techników i robotników radzieckich oraz ich osiągnięcia

Wysiłek górników radzieckich — podobnie jak u nas — idzie w trzech zasadniczych kierunkach: zwiększenia wydobywania, podniesienia wydajności oraz obniżenia kosztów własnych produkcji. Czwartym niemniej ważnym celem jest ulżenie pracy robotnikowi.

Wymieniane cele osiągane są przy pomocy trzech głównych środków: przez ulepszanie organizacji pracy, szczególnie w przodkach górniczych, połączone z systematycznym doszkalanem załóg, przez mechanizację i automatyzację oraz przez racjonalizację. Zarówno cele, jak i środki są u nas dobrze znane i stosowane z większym lub mniejszym powodzeniem. Niewspółmierna jest tylko skala zastosowania tych środków u nas i w Związku Radzieckim. Najlepiej zilustrują to konkretne przykłady.

Kopalnia im. Kirowa jest jedną z największych kopalń Zagłębia Kuznieckiego. Silnie gazowa, pracuje w dość trudnych warunkach geologicznych.

Słabe piętro i twarde wtrącenia pirytu utrudniają mechanizację ścian. W pierwszych latach powojennych kopalnia miała stosunkowo niską wydajność, mimo, że wydobywanie znacznie wzrosło w miarę rozszerzania frontu. Kopalnia przodowała dzięki kombajnizacji większości ścian, którą rozszerzał i usprawniał wielki entuzjasta mechanizacji, długoletni dyrektor inż. Szybunin. Rezultaty jego wysiłków w połączeniu z wysiłkami całego dozoru technicznego i wydatną pomocą zarządu trustu Leninsk Kuzniecki obrazują najlepiej osiągnięte wskaźniki mechanizacji urobku.

Obecnie pracuje w kopalni 9 kombajnów na 9 ścianach, zaś na 7 ścianach z powodu trudnych warunków geologicznych pracują wrębarki. Ale zwiększenie ilości pracujących kombajnów było tylko półśrodkiem. Rozpoczęto więc walkę o zwiększenie miesięcznego postępu ścian przez zwiększenie ilości cykli. Cel ten osiągnięto na drodze usprawnień organizacyjnych, których hasłem był początkowo „cykl na dobę”. Również na tym polu górnicy „Kirowa” osiągnęli pełny sukces.

Osiągnięcia kopalni najlepiej ilustruje poniższe zestawienie.

Urobiono kombajnami Donbas (w tys. ton)

Rok	Plan	Wykonanie
1951	460	537
1952	559	980
1953	1137	1619

W tym czasie inż. Boft, dyrektor trustu, wystąpił ze śmiałą myślą organizacji pracy kompleksowej na ścianie, która miała zastąpić dotychczasową, wypróbowaną już organizację pracy cyklicznej. Była to myśl rewolucyjna, gdyż wszędzie zakorzeniło się już przekonanie o zaletach pracy cyklicznej, do której zalicza się właśnie wąską specjalizację brygad, a nawet poszczególnych członków brygady, co w konsekwencji przynosi swego rodzaju automatyzację procesów wydobywania na ścianie. Aż tu nagle coś wręcz odwrotnego. Według zasady inż. Bofa każdy członek brygady ścianowej może wykonywać dowolną czynność wchodzącą w skład procesu technologicznego, określonego jako wybierka systemem ścianowym. Pierwsza zmiana kończy np. swoje czynności o 2 godziny wcześniej niż przewiduje to organizacja pracy cyklicznej; przychodzi więc druga zmiana i prowadzi roboty dalej. Albo też, pierwszej zmianie nie powiodło się, wyjeżdża więc normalnie, po złuzowaniu jej przez drugą zmianę, która prowadzi dalej „nie swoją” robotę. Dyrektor z Kirowa był jednym z pierwszych, który tę organizację wprowadził i w dalszym ciągu ją rozszerza. Nie było to łatwym zadaniem. Trzeba było przekonać ludzi, a potem wszystkiego ich uczyć bez szkody dla produkcji. Nagrodą za dokonany wysiłek były osiągnięte wyniki. Ilość cykli w miesiącu rosła powoli ale stale, a w październiku 1954 r. padł rekord (zapewne nie ostatni): ściana Nr 22 w pokładzie śniadkowskim o miąższości 1,4 m — na zaplanowanych 30 cykli dała 43 cykle. Ludzie zarobili po 10 tys. rubli.

Lata		1950	1951	1952	1953	1954
Miesięczny postęp ścian (m)	plan	26,1	29,7	33,0	37,9	39,8
	wykonanie	27,1	32,0	37,1	38,7	44,2
Średnia miesięczna wydajność kombajnu (t)	wykonanie	6444	7860	9075	8941	11000
Urabianie mechaniczne (%)	wykonanie	84,1	—	—	—	92,0
Ładowanie mechaniczne (%)	wykonanie	—	—	—	—	62,0
Ogólna miesięczna wydajność kopalni (t/rob.)	plan	28,1	30,8	42,6	48,1	54,0
	wykonanie	30,4	39,2	43,4	49,7	54,8

Górnicy kopalni „Czeluskinczew 1” w Stalino mogą stanowić doskonały przykład wytrwałości w mechanizowaniu ścian przy wybitnie nie sprzyjających warunkach geologicznych; pracują oni w dwóch pokładach o miąższości 1,6 i 1,0 m. W stropie zalegają dość słabe łupki ilaste, w pokładach znajdują się często twarde wprysnięcia pirytu. W pokładzie lidewskim o miąższości 1,6 warstwa górna przypieczona jest do stropu. Ale górnicy z „Czeluskinczewa” nie ustępują przed trudnościami: strzelają przed kombajnem dla rozluźnienia calizny, stosują na wałach kruszących wrębnik pionowy dla łatwiejszego oderwania górnej ławy i myślą o tym, aby Donbas I zastąpić Donbasem II o większej mocy, który łatwiej uporałby się z pirytami.

Rewelacyjnymi osiągnięciami mogą poszczycić się również górnicy kombinatu Rostowugol. Oto co mówi na ten temat naczelny inżynier kombinatu Widulin: „Pracujemy w dużej mierze w twardych pokładach antracytowych. Jeszcze w roku 1948 nie było tu ani jednego kombajnu, ładowanie mechaniczne nie istniało. Dziś w niskich pokładach antracytu pracują wypróbowane kombajny UKT i Szachtory, a w grubszych pokładach Donbasy I. W rezultacie w 1950 roku 101 kombajnów załadowało mechanicznie 20,8% urobku, a w roku 1954 wskaźnik urobku mechanicznego wzrósł do 30,1%. Pokłady są twarde, ale zaleganie ich jest bardzo regularne. Pomysłeliśmy więc o zmechanizowaniu obudowy. Po wykonaniu pomyslnych prób z obudową MPK w kopalni Nr 24 zamówiliśmy ją dla 50 ścian w pokładach o miąższości 0,6 — 1,6 m”.

A dyrektor jednej z największych kopalń kombinatu „Kapitałnaja — Zapadnaja”, inż. Hinczenko opowiada: „Pracujemy tylko w jednym pokładzie antracytu, któremu żaden Donbas nie da rady, wciągnęliśmy więc do pracy nowy kombajn ścianowy K-26, który pracował u nas trzy miesiące. Po przeanalizowaniu wszystkich metod tego kombajnu wspólnie z jego konstruktorami odesłaliśmy go do

Małachowskiego Zakładu Doświadczalnego w Moskwie. Spodziewamy się, że wróci do nas za pół roku i będzie pracował zadowolająco”.

Z dalszej rozmowy wynika jednak, że górnicy kopalni „Kapitałnaja — Zapadnaja” radzą sobie nieźle i bez kombajnów. Wprowadzili na wszystkich ścianach organizację kompleksową — nieco inną niż w Kuzbasie. W ten sposób zdołali zwiększyć ilość cykli w miesiącu, a w roku 1954 przełamali przestarzały i trudny do pokonania system płytkiego wrębu na ścianach zwiększając go z 1,4 do 1,8 m. A oto charakterystyczne cyfry. W roku 1952 wydobyte z jednej ściany wynosiło średnio 336 ton na dobę. W roku 1954 średnie wydobywanie ze ścian wzrosło do 450 ton, a wydobywanie całej kopalni podniosło się o 1 566 ton na dobę.

Z punktu widzenia czysto technicznego samo zwiększenie wrębu nie jest może szczególnie interesujące. Uderza jednak i zadziwiać musi każdego śmiałość koncepcji, nie liczącej się ze starymi konserwatywnymi sposobami eksploatacji oraz konsekwentna realizacja powziętych raz postanowień. Śmiałe posunięcia górników „Kapitałnaja — Zapadnaja” odbiły się dodatnio nie tylko na wydobywaniu kopalni, ale i na kosztach własnych. Od roku 1950 obniżano je systematycznie, a w roku 1954 uzyskano obniżkę 21% w stosunku do roku 1950.

Kopalnia „Siewiernaja” w Kuzbasie może być przykładem żywego ruchu racjonalizatorskiego, który jest poważną dźwignią wydobywania i wydajności. Pomysły racjonalizatorskie są szeroko rozpowszechniane i realizowane. Robotnicy zgłosili w 1954 roku 500 wniosków racjonalizatorskich. Wynagrodzenie za pomysły racjonalizatorskie jest wyższe niż u nas i wynosi 6% uzyskanych oszczędności, nie zdarza się też, aby pomysły leżały w kurzu zapomnienia. Mogą one być wycofane z ruchu tylko wtedy, gdy zgłoszony zostanie lepszy pomysł.

Zarówno kopalnia „Siewiernaja”, jak i wszystkie inne przez nas zwiedzane, wyposażone były w taśmociągi zdalnie sterowane. Wysokiej klasy automatyzacja i pewność ruchu tych urządzeń pozwala na zmniejszenie obsady kopalni o kilkadziesiąt ludzi.

Górnicy tej kopalni mogą być również dobrym przykładem uporczywej walki o ulżenie górnikom w ciężkiej pracy pod ziemią. W kopalni Siewiernaja widzieliśmy przodki na przekopach, gdzie pracowały ładowarki UMP-1 wyposażone w zautomatyzowane urządzenia wiertnicze. W jednym przodku o przekroju 14 m kwadratowych przy pracy na trzy zmiany i obudowie żelaznej LP osiągnęto z ładowarką postęp 31 m miesięcznie, a bez ładowarki — 27 m. Nie są to błyskotliwe osiągnięcia, gdyż różnica między postępowaniem przy użyciu ładowarki a postępowaniem bez ładowarki wynosi zaledwie 4 m. Mimo to stosuje się ładowarki na wszystkich przodkach w tym celu przede wszystkim, aby uchronić robotników przed ogromnym wysiłkiem fizycznym, jaki stanowią takie pracochłonne roboty jak wiercenie i ładowanie. Poza tym ludzie przyzwyczajają się do maszyn i po pewnym czasie uzyskują lepsze wyniki.

Omówienie wszystkich tych mniej lub więcej efektywnych osiągnięć ma na celu podkreślenie zarówno charakteru jak i znaczenia walki radzieckich górników o postęp techniczny.

Rozwój gospodarczy Chin Ludowych w pierwszej pięciolatce

NA II SESJI Ogólnochińskiego Zgromadzenia Przedstawicieli Ludowych wicepremier Rady Państwowej, przewodniczący Państwowego Komitetu Planowania — Li-Fu-czuń wygłosił referat o pierwszym 5-letnim planie rozwoju gospodarki narodowej Chińskiej Republiki Ludowej.

U podstaw tego planu leży socjalistyczna industrializacja kraju, która jest główną częścią składową budowy społeczeństwa socjalistycznego w Chinach. Obok tego — innym, równie ważnym elementem jest przeobrażenie rolnictwa i przemysłu chłopskiego, jak również przemysłu kapitalistycznego i handlu. Oba te elementy są od siebie nieodłączne.

Główne zadanie w dziedzinie socjalistycznej industrializacji polega na prymacie rozwoju przemysłu ciężkiego. Industrializacja ta zapewni materialną bazę dla budowy socjalizmu w Chinach.

Aby zbudować socjalizm — powiedział Li Fu-czuń — trzeba rozwiązać sprzeczność między chłopską gospodarką drobnotowarową a socjalistyczną industrializacją. Socjalizmu nie można budować w oparciu o gospodarkę drobnotowarową, lecz można go zbudować jedynie w oparciu o wielki przemysł i wielką zespoloną gospodarkę rolną.

Aby zbudować socjalizm, należy rozwiązać sprzeczność między gospodarką kapitalistyczną i socjalistyczną. Kapitalistyczny system prywatnej własności środków produkcji stanowił przeszkodę w rozwoju sił wytwórczych. Anarchia gospodarki kapitalistycznej była sprzecznością w stosunku do planowego rozwoju gospodarki socjalistycznej. Socjalizm i kapitalizm, których systemy stosunków produkcyjnych są sprzeczne, nie mogą rozwijać się obok siebie, nie przeszkadzając sobie wzajemnie. Istniała bądź droga socjalizmu, bądź kapitalizmu, jednakże naród chiński nigdy nie pozwoliłby, aby go poprowadzić po tej drugiej drodze.

Gospodarka narodowa Chin, wielkiego kraju o skomplikowanych warunkach, była skrajnie zafalana. Dlatego też socjalistyczna industrializacja i socjalistyczne przeobrażenia są w Chinach gigantycznym zadaniem, wymagającym w realizacji stosunkowo długiego czasu. W obecnych warunkach Chin na realizację tego zadania trzeba, nie licząc 3-letniego okresu odbudowy, około 15 lat. Jak to stwierdził Mao Tse-tung, Chiny mogą w zasadzie zbudować społeczeństwo socjalistyczne w ciągu 15 lat wyteżonej pracy i intensywnego budownictwa, lecz dla zbudowania potężnego kraju o wysokim poziomie uprzemysłowienia trzeba dziesiątków lat wysiłków, mniej więcej 40 lub 50 lat, czyli całej drugiej połowy obecnego stulecia.

W oparciu o te zasady pierwszy plan 5-letni Chin Ludowych, którego realizacja rozpoczęta została w roku 1953 i który upływa w roku 1957, przewiduje wzrost globalnej produkcji całego przemysłu w ujęciu wartościowym o 98,3%, w tym produkcji przemysłu nowoczesnego — o 104,1%.

Socjalistyczny charakter przemysłowego rozwoju Chin Ludowych znajduje wyraz w silnym rozwoju przemysłu państwowego, którego produkcja wzrosła w okresie pierwszej pięciolatki o 130,1%. W ten

sposób udział produkcji przedsiębiorstw państwowych, spółdzielczych i mieszanych (państwowo-prywatnych) w całej produkcji wzrósł pod koniec 1957 roku do 87,8%, przy spadku udziału produkcji prywatnych przedsiębiorstw przemysłowych do 12,2%, przy tym, że większość z nich wykonywać będzie zamówienia państwowe.

Zgodnie z zasadą socjalistycznej industrializacji szybciej będzie wzrastać produkcja środków wytwórczości, która zwiększy się w okresie 5-latki o 126,5%, niż produkcja towarów konsumpcyjnych, której wzrost wyniesie tylko 79,7%. W wyniku takiego rozwoju udział produkcji środków wytwórczości w globalnej produkcji przemysłowej zwiększy się z 39,7% w roku 1952 do 45,4% w roku 1957.

Wzrost produkcji niektórych ważniejszych wyrobów przemysłowych w okresie lat 1953 — 1957 charakteryzuje następująca tabela:

		1952	1957	Wskaźnik wzrostu
Stal	w mln ton	1,35	4,12	3,1
Energia elektryczna	w mld kWh	7,26	15,92	2,2
Węgiel	w mln ton	63,53	113,0	1,8
Generatory	w tys. kW	30	227	7,7
Silniki elektryczne	w mln kW	0,64	1,05	1,6
Cement	w mln ton	2,86	6,0	2,1
Papier produkcji przemysłowej	w tys. ton	370	650	1,8
Tkaninny bawełniane	w mln sztuk	111,63	163,72	1,5
Cukier produkcji przemysłowej	w tys. ton	249	686	2,8

Dla zrealizowania tego wysokiego tempa rozwoju przemysłu konieczne jest zwiększenie nakładów na cele rozbudowy gospodarczej kraju. Toteż wydatki państwa na rozwój gospodarczy oraz na kulturę i oświatę wyniosą w okresie pierwszej 5-latki 76 640 mln juanów, co stanowi równowartość ponad 700 mln uncji złota. Większość tej sumy — 55,8% — wyniosą wydatki na inwestycje.

W tym okresie przewiduje się budowę 1 600 wielkich obiektów, w tym 694 obiektów przemysłowych, reszta zaś przypada na inwestycje rolnictwa, leśnictwa, gospodarki irygacyjnej, transportu, komunikacji, łączności itd. Poza tym realizować się będzie w tym samym czasie budowę 6 000 mniejszych obiektów.

Z 694 wielkich zakładów przemysłowych, których budowa jest jednym z głównych zadań planu 5-letniego, 156 obiektów zostanie zbudowanych przy wydatnej pomocy Związku Radzieckiego. Stanowiąc

one będą fundament socjalistycznej industrializacji Chin. Z tej liczby rozpoczęto już lub rozpocznie się w okresie pięciolatki budowę 145 obiektów, reszta zaś zostanie zaprojektowana w czasie pierwszej pięciolatki, budowa zaś rozpocznie się w okresie drugiego planu 5-letniego.

W największym ośrodku hutniczym kraju, w An-szań wybudowanych lub zrekonstruowanych zostanie w ciągu najbliższych 8 lat, do 1960 roku, 48 wielkich obiektów. Po zakończeniu ich budowy roczna produkcja surówki w tym jednym tylko ośrodku wyniesie 2,5 mln. ton, stali — 3,22 mln ton, a wyrobów walcowanych — 2,48 mln ton. Wybudowane również zostaną dwa nowe kombinaty hutnicze — w Wuhan i Paotou.

W dziedzinie energetyki wybudowanych zostanie 15 nowych elektrowni ciepłych, z których każda posiadać będzie moc ponad 50 tys. kW.

W okresie pięciolatki zostanie wybudowanych 31 kopalń węgla o zdolności wydobycia każdej z nich 1 mln ton.

Zakłady samochodowe Nr 1, których budowa zakończona będzie przed rokiem 1957, produkować będą po uruchomieniu 30 tys. samochodów ciężarowych rocznie. Budowa drugiej fabryki samochodów o dwukrotnie większej zdolności produkcyjnej rozpoczęta zostanie w drugiej pięciolatce.

Rozpoczęto już również budowę zakładów traktorowych, które po uruchomieniu w okresie drugiej pięciolatki dawać będą rolnictwu 15 tys. traktorów (o mocy 54 KM) rocznie.

Dwa zakłady budowy maszyn ciężkich, których budowa została już rozpoczęta, produkować będą urządzenia przemysłowe w takiej ilości, że roczna ich produkcja wystarczy na wyposażenie kombinatu hutniczego o zdolności produkcyjnej 1,6 mln ton stali.

Budujące się zakłady elektrotechniczne umożliwią produkcję agregatów energetycznych o mocy 12 tys. kW, 25 tys. kW, a nawet 50 tys. kW.

W okresie pierwszej pięciolatki wybudowanych zostanie również 39 fabryk włókienniczych i szereg innych wielkich przedsiębiorstw przemysłu lekkiego.

Globalna produkcja rolnictwa zwiększy się w tym okresie o 23,3%, a produkcja artykułów żywnościowych — o 17,6% w porównaniu z rokiem 1952, osiągając wysokość 192,8 mln ton. Produkcja bawełny osiągnie w 1957 roku wysokość 1 635 mln ton, czyli o 25,4% więcej niż w roku 1952; juty i ketmi konopiowatej — 365 tys. ton, czyli o 19,7% więcej; tytoniu — 390 tys. ton, czyli o 76,6% więcej; trzciny cukrowej — 13,15 mln ton, czyli o 346,4% więcej. Zasiwy roślin oleistych obejmą powierzchnię około 7,86 mln ha, czyli o 37,8% większą niż w 1952 roku.

Najważniejszym czynnikiem wpływającym na rozwój rolnictwa jest gospodarka zespołowa. Plan przewiduje, że do końca 1957 roku jedna trzecia wszystkich gospodarstw chłopskich zrzeszona będzie w spółdzielniach produkcyjnych. W okresie pierwszej pięciolatki powstanie również 91 państwowych gospodarstw rolnych i 194 ośrodki maszynowo-traktorowe.

Do innych, równie ważnych zadań pierwszego planu 5-letniego należy melioracja gruntów. W tym okresie na skutek melioracji zwiększy się areal upraw o 2,5 mln ha. W dziedzinie gospodarki irygacyjnej wybudowanych zostanie 13 wielkich zbior-

ników wodnych, a rozmiary robót ziemnych wyniosą 1 300 mln m³.

Równolegle z rozwojem przemysłu i rolnictwa nastąpi dalszy rozwój transportu i łączności. Istniejące linie kolejowe zwiększą się o 10 tys. km, wybudowanych zostanie również 10 tys. km nowych dróg, z których 7 100 km oddanych zostanie do użytku w okresie pierwszej pięciolatki. Z pomocą związku Radzieckiego wszczęte zostaną również prace nad pokojowym wykorzystaniem energii atomowej.

Handel detaliczny zwiększy swoje obroty o 80%. W roku 1957 państwowy i spółdzielczy handel detaliczny zwiększy swój udział w ogólnych obrotach handlowych do 54,9%, zmaleje natomiast do 21,1% udział prywatnych przedsiębiorców handlu detalicznego. Pozostała część obrotów przypadając będzie na przedsiębiorstwa przybierające różnorodne formy kapitalizmu państwowego.

O 127% zwiększy się liczba studentów wyższych uczelni, a o 178% liczba uczniów szkół średnich. Oznacza to, że w 1957 roku do wyższych uczelni uczęszczać będzie 424 tys. studentów, do szkół średnich — 724 tys. uczniów, do niepełnych szkół średnich — 3 983 tys. uczniów, a do szkół podstawowych — 60 230 tys. uczniów.

Zatrudnienie w Chinach Ludowych wzrośnie o 4,2 mln osób, a średni zarobek robotników przemysłowych i urzędników zwiększy się o 33%. Ponad 5 mld juanów przeznaczą przedsiębiorstwa państwowe na ubezpieczenia społeczne, na służbę zdrowia, na wypoczynek oraz na szkolenie robotników i pracowników umysłowych. Zostaną dla nich wybudowane domy mieszkalne o ogólnej powierzchni około 46 mln m². W tym samym czasie zdolność nabywczą ludności wiejskiej wzrośnie w dwójnasób.

O całkowitej realności wielkich zamierzeń postawionych przed narodem chińskim świadczą wyniki osiągnięte w okresie 2 pierwszych lat pierwszej pięciolatki — w roku 1953 i 1954.

Plany produkcyjne w tym czasie wykonywane były pomyślnie. Globalna produkcja przemysłu i rolnictwa w 1953 roku wzrosła w stosunku do 1952 roku o 14,4%, a w roku 1954 — o 9,4% w porównaniu z rokiem 1953. Plany produkcyjne przemysłu były w tym czasie przekraczane, a globalna produkcja przemysłowa była w 1954 roku o 53,7% większa niż w roku 1952.

Dwa wskaźniki są niezmiennie charakterystyczne dla rozwoju gospodarki chińskiej w tym okresie. Jeden — to wzrost udziału produkcji przemysłu nowoczesnego w ogólnej produkcji z 26,7% w roku 1952 do 33% w roku 1954. Drugi — to wzrost udziału produkcji państwowych, spółdzielczych i mieszanych przedsiębiorstw przemysłowych w ogólnej produkcji — z 61% w roku 1952 do 75,1% w roku 1954.

Wprawdzie plany rolnictwa w 1953 i 1954 roku nie zostały wskutek klęsk żywiołowych wykonane, jednak produkcja artykułów żywnościowych w 1954 roku zwiększyła się o 3,4% w porównaniu z rokiem 1952.

Również inne dziedziny gospodarki narodowej wykazują istotny postęp w okresie ostatnich dwóch lat.

Wymienione sukcesy świadczą zupełnie wyraźnie o tym, że naród chiński będzie mógł wykonać, a nawet przekroczyć trudne, lecz zaszczytne zadania postawione w pierwszym planie 5-letnim. (f)

Rumunia rozwija przemysł ciężki

OD PIERWSZEJ chwili objęcia władzy przez lud pracujący szczególną uwagę zwrócono w Rumunii na rozwój przemysłu ciężkiego. W planie perspektywicznym nakreślono podstawowe elementy, na których powinien opierać się rozwój przemysłu ciężkiego: wzrost produkcji przemysłu wydobywczego, stworzenie przemysłu budowy ciężkich maszyn, elektryfikacja kraju i podniesienie produkcji maszyn rolniczych.

W pierwszej kolejności państwo ludowo-demokratyczne zajęło się rozwojem przemysłu wydobywczego, który stanowi podstawę zaspokojenia stale rosnących potrzeb przemysłu ciężkiego.

Przemysł węglowy już w 1953 roku ponad dwukrotnie zwiększył wydobycie węgla w porównaniu z 1938 rokiem; przemysł naftowy nieustannie zwiększał wydobycie ropy naftowej, które pod koniec 1953 roku było 1,5-krotnie wyższe niż przed wojną. Stworzono przesłanki do wzrostu wydobycia rud, niezbędnych dla rozwoju przemysłu ciężkiego, w wyniku czego w 1953 roku wydobycie rudy żelaznej zwiększyło się 5-krotnie, a rudy manganowej — 3-krotnie w stosunku do roku 1938.

Wzrost produkcji w przemyśle wydobywczym przyczynił się do powstania potężnego hutnictwa. Wybudowano nowe wielkie piece i piece martenowskie, wskutek czego wzrosła znacznie produkcja hutnicza. W porównaniu z 1938 rokiem produkcja surówki zwiększyła się w 1954 roku 3,5-krotnie, a produkcja stali — blisko 4-krotnie. W roku bieżącym poziom produkcji surówki wzrośnie o 36% w porównaniu z rokiem 1954, a produkcja stali — o 25%.

W oparciu o stale rosnącą produkcję stali stworzono i szybko rozbudowano przemysł maszynowy. Świadczy o tym fakt, że począwszy od roku 1949 aż do chwili obecnej w przemyśle tym opiano produkcję 150 nowych typów maszyn, których udział w globalnej produkcji już w 1953 roku wynosił 22%.

Jeśli wziąć pod uwagę fakt, że dawniej Rumunia przywoziła z zagranicy 99% maszyn i urządzeń przemysłowych oraz że obecnie blisko połowa nowych urządzeń zainstalowanych w zakładach przemysłowych w okresie lat 1948 — 1954 została wykonana w Rumunii, zaś rodzime zakłady przemysłu maszynowego mogą pokryć ponad 90% potrzeb rolnictwa i przemysłu rolno-spożywczego w zakresie urządzeń technicznych — to łatwo można wyobrazić sobie wielkie osiągnięcia kraju w zakresie rozwoju bazy przemysłowej.

Rumuński przemysł maszynowy jest obecnie w stanie nie tylko pokryć wszystkie potrzeby przemysłu naftowego i dostarczyć mu wszelkie potrzebne urządzenia, w tej liczbie również wyposażenie elektryczne i środki transportu kolejowego, lecz również przeznaczyć pewne nadwyżki na eksport.

Szczególnie wiele uwagi poświęcono rozwojowi przemysłu budowy maszyn rolniczych i maszyn dla przemysłu produkującego przedmioty spożycia. W jednym tylko 1954 roku produkcja maszyn dla przemysłu lekkiego była o 52% wyższa niż w roku 1953, a produkcja maszyn dla przemysłu spożywczego — o 169%. Jeśli zaś chodzi o budowę

maszyn rolniczych, to ich produkcja stanowiła 21% ogólnej produkcji przemysłu maszynowego.

W roku bieżącym produkcja wyposażenia dla przemysłu węglowego wzrośnie o 44% w porównaniu z rokiem ubiegłym, dla przemysłu materiałów budowlanych — o 120%, dla energetyki — o 25%, dla przemysłu lekkiego — o 109%, dla przemysłu taboru kolejowego — o 87%, transportu drogowego — o 83%.

Rolnictwo otrzyma w roku bieżącym z krajowej produkcji 2 450 traktorów, 4 370 pługów traktorowych, 1 585 siewników, 1 600 snopowiązałek, 1 200 młocarni, 41 tys. pługów konnych, 30 tys. bron i 5 700 siewników przeznaczonych dla chłopów gospodarujących indywidualnie.

Wobec tego, że rozwój wszystkich gałęzi przemysłu, rolnictwa i transportu niemożliwy jest bez dostatecznie wielkich zasobów energetycznych, już w 1950 roku zatwierdzony został plan elektryfikacji kraju. W związku z tym rozwinął się również przemysł elektrotechniczny. Rozbudowano i wybudowano szereg zakładów tej gałęzi przemysłu: zakłady im. Gottwalda, zakłady „Electroaparataj“, „Electroizolantul“, zakłady kablowe i przewodów elektrycznych „Electrocablul“, zakłady aparatury pomiarowej, telefonów automatycznych i automatycznych central telefonicznych „Electromagnetica“. Budowa i oddanie do eksploatacji zakładów „Electroputere“, które produkują transformatory, aparaturę dla stacji transformatorowych wysokiego napięcia i silniki elektryczne, w dużym stopniu przyczyniło się do wzrostu produkcji sprzętu elektrotechnicznego.

Toteż stale rośnie produkcja tego przemysłu. W okresie między 1951 a 1953 rokiem opiano produkcję 250 nowych typów maszyn elektrycznych i przyrządów potrzebnych dla elektryfikacji procesów technologicznych w różnych gałęziach przemysłu.

Również inne gałęzie przemysłu ciężkiego — przemysł chemiczny i przemysł materiałów budowlanych — rozwinęły się w okresie rządów ludowo-demokratycznych.

Jeszcze w 1949 roku przystąpiono do rekonstrukcji niektórych zakładów przemysłu chemicznego, w których urządzenia okazały się silnie zużyte, jak również do stworzenia baz dla rozwoju przemysłu syntezy chemicznej. W tym celu zaczęto racjonalniej wykorzystywać posiadane surowce, w szczególności gaz metanowy.

Powstały i rozwinęły się nie znane dawniej w Rumunii gałęzie przemysłu chemicznego — przemysł barwników, farmaceutyczny, garbników, mas plastycznych. Wybudowano szereg nowych, nowoczesnie wyposażonych zakładów: zakłady „Carbochim“, w których po raz pierwszy w Rumunii opiano produkcję elektrod i materiałów ściernych, zakłady „Argesul“ produkujące garbniki — największe przedsiębiorstwo tej gałęzi przemysłu w południowo-wschodniej Europie, zakłady produkujące preparaty chemiczne z gazu metanowego, zakłady kwasu solnego, w pełni zmechanizowaną i zautomatyzowaną fabrykę kwasu siarkowego, 2 fabryki nawozów sztucznych, fabrykę nawozów azotowych i inne.

Wzrost mocy produkcyjnej tego przemysłu oraz z roku na rok rosnąca produkcja zakładów chemicznych pozwala na coraz lepsze zaspokajanie potrzeb innych gałęzi przemysłu i rolnictwa, jak również potrzeb konsumpcyjnych ludności. Tak np. przemysł chemiczny dostarcza znaczne ilości sody kalcynowanej, niezbędnej do usuwania siarki z surówki; w roku ubiegłym przemysł chemiczny dostarczył przemysłowi lekkiemu 50 rodzajów barwników i 20 innych preparatów; okazał również pomoc rolnictwu przez dostarczenie nawozów sztucznych i środków owadobójczych.

Niemniejszy był rozwój przemysłu materiałów budowlanych. Produkcja tych materiałów z roku na rok się zwiększa przy jednoczesnej stałej poprawie ich jakości. Jeśli przyjąć produkcję tych materiałów w roku 1951 za 100, to wskaźnik ten w roku 1952 wyniósł 123,4, w 1953 roku — 150 i w 1954 roku — 160. Szczególne osiągnięcia można zanotować w przemyśle cementowym. W ciągu pierwszych 3 lat pięcioletki wybudowano szereg linii technologicznych, dzięki którym zdolność produkcyjna cementowni wzrosła o 300%. Toteż obecnie produkcja cementu jest o 400% wyższa niż wynosił najwyższy wskaźnik produkcji osiągnięty w tej gałęzi przemysłu w okresie rządów burżuazyjno-obszarniczych.

Prowadząc politykę rozwoju przemysłu ciężkiego państwo ludowo-demokratyczne realizuje zasadę prawidłowego rozmieszczenia sił wytwórczych. Tak np. w Mołdawii, która mimo posiadania znacznych bogactw naturalnych była jednym z najbardziej zaco-fanych regionów, przystąpiono na szeroką skalę do eksploatacji złóż ropy naftowej i węgla. Rozpoczęto tam również budowę potężnej elektrowni wodnej im. Lenina.

Poziom wyposażenia technicznego przedsiębiorstw przemysłu ciężkiego znacznie się podniósł w okresie rządów władzy ludowej. W 1954 roku wartość urządzeń technicznych w górnictwie węglowym zwiększyła się 4-krotnie w porównaniu z rokiem 1948, w przemyśle naftowym — 5-krotnie, w hutnictwie i przemyśle maszynowym — 7,3-krotnie, w przemyśle elektrotechnicznym — 12,6-krotnie.

Wyposażenie przedsiębiorstw przemysłu ciężkiego w najnowocześniejsze maszyny i urządzenia stworzyło przesłanki do mechanizacji uciążliwych i pracochłonnych robót. Najdobitniejszym przykładem służyć może przemysł węglowy, gdzie jeszcze w ro-

ku ubiegłym zmechanizowano 80% robót związanych z pędzeniem chodników, 83,2% robót wyrobowych i 88,1% prac związanych z transportem podziemnym.

Nie tylko jednak w przemyśle węglowym, lecz również w innych gałęziach przemysłu — w przemyśle maszynowym i w przemyśle materiałów budowlanych — realizuje się wielki program mechanizacji robót uciążliwych i pracochłonnych. Należy zaznaczyć, że w większości wybudowanych w ostatnich latach przedsiębiorstw procesy produkcyjne zostały w pełni zmechanizowane i zautomatyzowane.

Stworzenie nowych, nowocześnie wyposażonych przedsiębiorstw, jak również odbudowa i rozwój istniejących, pozwoliły w pewnym stopniu skoncentrować produkcję przemysłu ciężkiego. Jedną z form takiej koncentracji, która dzięki swym zaletom ekonomicznym cieszy się poparciem rządu, jest organizowanie kombinatów. Tak np. znacznie rozwinęto następujące przedsiębiorstwa: kombinat hutnictwa żelaza im. Georghiu-Dej, kombinat hutniczy w Resitza, kombinat chemiczno-metalurgiczny Nr 2, kombinat chemiczny im. Stalina oraz inne przedsiębiorstwa socjalistyczne, które w dużym stopniu przyczyniły się do wzrostu produkcji w przemyśle hutniczym i chemicznym.

Równocześnie z koncentracją produkcji w niektórych przedsiębiorstwach przemysłu ciężkiego wprowadzono specjalizację. Doprowadziło to do stworzenia w przemyśle maszynowym wyspecjalizowanych, samodzielnych gałęzi produkcji: produkcji silników, obrabiarek, maszyn rolniczych, sprzętu górniczego i naftowego, wyposażenia dla przemysłu włókienniczego, dla budownictwa itp.

Wraz ze specjalizacją przedsiębiorstw rozwijano wzajemną ich kooperację. Obecnie załoga każdego przedsiębiorstwa zdaje sobie sprawę z tego, że tylko przez terminowe wykonanie postawionych przed nią zadań umożliwi ona innym przedsiębiorstwom wykonanie ich zadań produkcyjnych, co sprzyjać będzie wykonaniu państwowego planu rozwoju gospodarki narodowej.

Sukcesy osiągnięte przez przemysł ciężki wskazują na szerokie perspektywy rozwojowe otwierające się przed wszystkimi dziedzinami rumuńskiej gospodarki narodowej, których realizacja z kolei przyczyni się do podniesienia poziomu materialnego ludności. (br)

Pomyślny rozwój gospodarki narodowej Albanii

NA III ZJEZDZIE Frontu Demokratycznego Albanii, który odbył się w II połowie czerwca w Tiranie, stwierdzono znaczne postępy w rozwoju gospodarki narodowej Albanii. Obraz osiągnięć gospodarczych Albanii przedstawiony uczestnikom zjazdu przez prezesa rady ministrów Envera Hodżę jest wręcz imponujący.

Produkcja przemysłowa kraju w porównaniu z 1950 rokiem zwiększyła się 2,9 razy, w końcu roku bieżącego wzrost ten będzie 3,2-krotny. Podkreślić należy, że w tej liczbie mieści się 6,5-krotny wzrost produkcji towarów powszechnego użytku. Liczba zatrudnionych w przemyśle wzrosła w tym okresie o 67,2%.

Porównanie wzrostu produkcji ze wzrostem za-

trudnienia świadczy o znacznym podniesieniu się wydajności pracy, która w porównaniu z 1949 rokiem podniosła się o 67%. W przemyśle naftowym zwiększyła się ona o 114%, w przemyśle materiałów budowlanych — o 78%, w przemyśle spożywczym — o 65%, włókienniczym i obuwniczym — o 19%.

W rolnictwie coraz lepiej rozwija się gospodarka zespołowa. Według danych Ministerstwa Rolnictwa ogólna liczba spółdzielni produkcyjnych w Albanii wynosi w chwili obecnej 187, w tym 14 spółdzielni nowo założonych. Duży impuls do zakładania spółdzielni produkcyjnych daje uchwała Rady Ministrów z marca br. o zapewnieniu ulg członkom spółdzielni.

Obszar zasiewów w całym rolnictwie zwiększony został w stosunku do 1950 roku o 14%. Pomimo nie-sprzyjających warunków atmosferycznych ogólne zbiory zboża w 1954 roku w porównaniu ze zbiorami 1951 roku wzrosły o 20,6%, tytoniu — o 60%, warzyw — o 87,5%.

Najlepsze jednak wyniki osiągnęła Albania na polu transportu. W krótkim bowiem czasie po wojnie nie tylko odbudowano zrujnowane podczas wojny mosty i drogi, ale wybudowano szereg nowych dróg, co umożliwiło zorganizowanie komunikacji samochodowej między górniczymi rejonami Albanii północnej i większymi ośrodkami gospodarczymi kraju.

Do czasu wyzwolenia nie było w Albanii wcale kolei. Obecnie zaś między stolicą Tiraną, portem w Dra-czu i ważnym ośrodkiem ekonomicznym Elbasanem, jak również między dwoma największymi obiektami przemysłowymi — kombinatem włókienniczym im.

Stalina i rafinerią nafty w Zevvike — istnieje komunikacja kolejowa.

W 1948 roku uruchomiono stocznię okrętową, na której się buduje statki motorowe o wyporności do 500 ton. Rozbudowano także przybrzeżną żeglugę.

Toteż w porównaniu z okresem przedwojennym przewozi się obecnie transportem drogowym 10 razy więcej towarów i 20 razy więcej pasażerów. Obroty towarowe w morskim transporcie w stosunku do 1938 roku wzrosły 9-krotnie. Liczba pasażerów korzystających z kolei w porównaniu z 1948 rokiem zwiększyła się 10-krotnie. W 1954 roku trzema głównymi rodzajami transportu przewieziono przeszło 1400 tys. ton ładunku.

Przytoczone dane świadczą o szybkiej likwidacji zacofania gospodarczego i kulturalnego najmniejszej z republik demokratycznych świata.

Af

Z KRAJÓW KAPITALISTYCZNYCH

Trudności finansowe Danii

BLISKO już od dwóch lat Dania boryka się z poważnymi trudnościami finansowymi, które wyrażają się przede wszystkim w szybkim topnieniu zapasu państwowych rezerw walutowych. Początek bowiem spadku rezerw walutowych, który nastąpił wkrótce po przejściu dość ostrej depresji gospodarczej, datuje się od października 1953 roku, a sam proces spadku dotychczas nie został zahamowany.

W roku ubiegłym, jak stwierdzają dane urzędowego przeglądu ekonomicznego za 1954 rok, zmniejszenie się zapasu dewiz wyniosło sumę 500 mln koron i aczkolwiek na dzień 1 stycznia 1955 roku Dania rozporządzała jeszcze rezerwami dolarowymi na kwotę 570 mln koron, to ze względu na duże zadłużenie w Europejskiej Unii Płatniczej i na dalsze utrzymywanie się deficytowości bilansu płatniczego w 1955 roku niebezpieczeństwo inflacji zaczęło występować coraz wyraźniej.

W związku z taką sytuacją jeszcze w 1954 roku zastosowano szereg środków mających na celu zahamowanie drenażu walut przez ograniczenie inwestycji i zmniejszenie konsumpcji. Podniesiono więc stopę procentową w Banku Narodowym z 4,5 na 5,5%, zwiększono opodatkowanie, przesunięto terminy realizacji inwestycji państwowych i komunalnych i nawet wbrew stanowisku czynników wojskowych dokonano pewnych cięć w budżecie wojskowym. W drugiej połowie roku budżetowego 1954/55 zmniejszono wydatki wojskowe w stosunku do preliminowanych o 100 mln koron, a w budżecie na rok 1955/56 dokonano dalszych cięć na sumę 200 mln koron. Spowodowało to wstrzymanie budowy nowych koszar, lotnisk i poligonów. Służbę wojskową skrócono z 18 do 16 miesięcy, a roczny kontyngent rekruta zmniejszono o 3 tysiące.

Jednakowoż zastosowane środki okazały się niewystarczające. Ceny bowiem na importowane towary wzrosły, a jednocześnie nastąpił spadek wpływów z eksportu rolniczego, spowodowany słabym urodzajem (zbiory w Danii w 1954 roku były o 20% niższe niż w roku poprzednim) i spadkiem cen na

artykuły rolnicze na rynkach światowych. Ponadto konsumpcja prywatna, która z 12 mld koron w 1947 roku podniosła się do 19 mld koron w 1954 roku, nie wykazywała prawie tendencji do zmniejszania się.

W tych warunkach rząd socjaldemokratyczny Hansena na specjalnej sesji parlamentu, która odbyła się w połowie marca br., przeprowadził szereg ustaw, mających na celu zmniejszenie konsumpcji prywatnej o 500 mln koron w ciągu najbliższych dwóch lat.

Przed wszystkim wprowadzono podatek od zakupów w wysokości od 5 do 15% na takie towary, jak tekstylia, ubrania, obuwie i wyroby skórzanе, meble, zabawki, odbiorniki radiowe i telewizyjne, biżuterię itp. Powiększono opodatkowanie zapalek, zapalniczek, i biletów kinowych, podniesiono także opłaty akcyzowe na kawę, herbatę i naftę; rozważa się również sprawę podniesienia opłat pocztowych i taryf kolejowych.

Na razie jednak wszystkie te środki nie dały oczekiwanego wyniku, skoro według danych duńskiego Banku Narodowego deficyt walutowy Danii w maju tego roku zwiększył się o dalszych 69 mln koron powodując między innymi spadek kursów na giełdzie, a przede wszystkim spadek kursu obligacji państwowych.

Mimo to duńscy ekonomiści nie tracą nadziei, iż zwiększenie opodatkowania będzie czynnikiem zachęcającym do zwiększania eksportu przy jednoczesnym ograniczaniu importu i że dotychczasowy niedobór płatniczy przekształci się w niedalekiej przyszłości w nadwyżkę płatniczą, szczególnie kiedy zaczną napływać dewizy za produkty rolnicze z tegorocznych zbiorów. Inaczej mówiąc, poprawa sytuacji finansowej Danii jest uzależniona od wyników urodzaju. Widoki na zbiory są przez prasę duńską określane jako dobre.

Tymczasem zaś zarządzenia deflacyjne rządu Hansena spowodowały znaczny wzrost bezrobocia. Według danych opublikowanych dnia 26 maja przez

Departament Statystyki, na dzień 1 maja 1955 roku wśród robotników ubezpieczonych od bezrobocia było 43 118 bezrobotnych. W porównaniu z dniem 1 maja 1954 roku odsetek bezrobotnych murarzy z 0,9% podniósł się do 5,5%, stolarzy z 5,2% do 8%, a cieśli z 2,7% do 9,7%.

Ze specjalnym zainteresowaniem, jak stwierdza londyński „Financial Times“, śledzą zainteresowane czynniki angielskie przebieg doświadczeń duńskich w walce o poprawę bilansu płatniczego kraju, gdyż według tegoż dziennika trudności płatnicze Anglii

na przestrzeni ostatnich miesięcy pod wieloma względami są podobne do duńskich. Jednakże burżuazyjni ekonomiści, zarówno duńscy, jak i angielscy, przechodzą do porządku dziennego nad sprawą zmniejszenia budżetu wojennego np. o 50%, co położyłoby od razu kres trudnościom płatniczym obu krajów. Oczywiście, nie byłoby wówczas potrzeby ograniczania konsumpcji ludności pracującej Danii o 500 mln koron rocznie, co usiłuje przeprowadzić socjaldemokratyczny rząd Hansena.

(Af)

Kryzys kawowy w Brazylii

BRAZYLIA maszeruje na jednej nodze — mówiło się ongiś w otoczeniu prezydenta Vargasa. Tą nogą jest kawa. Vargas, jak wiadomo, nie żyje, a Brazylia w dalszym ciągu maszeruje na jednej nodze, z którą jednak ma coraz więcej kłopotów.

Położenie na rynku kawy obecnie różni się znacznie od sytuacji istniejącej w latach 1902—1938, kiedy nadprodukcję kawy w Brazylii usuwał san-paulowski „Instituto de Café“ w drodze palenia lub topienia w oceanie milionów worków tego cennego artykułu.

W czasie ostatniej wojny i po wojnie produkcja kawy w innych krajach znacznie się zwiększyła. W Ameryce Środkowej z 503 mln ton w 1937—1938 roku podniosła się ona do 581 mln ton w 1951—1952 roku. W Afryce wzrost był jeszcze szybszy, podnosząc się w tym samym okresie ze 138 mln ton do 286 mln ton. Natomiast w Brazylii nastąpił wydatny spadek produkcji — z 1 573 mln ton w 1937—1938 roku do 888 mln ton w 1951—1952 roku. Zmniejszenie się przeto produkcji w Azji i Oceanii o 74 mln ton nie ma poważniejszego znaczenia.

Spadek produkcji kawy brazylijskiej o 43% pociągnął za sobą zmniejszenie się produkcji światowej o 25 proc. Było to przede wszystkim skutkiem starzenia się plantacji kawowych w stanie Sao Paulo, który w początkach bieżącego stulecia sam jeden dostarczał przeszło połowę światowego tonażu kawy. Przymrozki w 1954 roku spowodowały dalsze zmniejszenie produkcji brazylijskiej do 830 mln ton.

Dopiero począwszy od 1949 roku, czyli po dwudziestoletniej przerwie, Brazylia wznowiła zakładanie nowych plantacji, ale oczywiście — rozpędu innych krajów zahamować to nie mogło.

Jednocześnie jednak aż do 1953 roku konsumpcja kawy w świecie stale wzrastała. Szczególnie w Stanach Zjednoczonych z 4 kg na głowę rocznie w latach 1910—1918 podniosła się ona do 9 kg w 1946 roku utrzymując się mniej więcej na tym poziomie do 1953 roku. Nic też dziwnego, że USA stanowią największy rynek zbytu kawy i wchłaniają dwie trzecie produkcji światowej.

Na wiadomość o przymrozkach w Brazylii ceny kawy w USA między początkiem stycznia a 2 marca 1954 roku podskoczyły z 66 centów do 96,35 centów, czyli o 45%, następnie stopniowo obniżyły się do 65,70 centów na dzień 31 grudnia 1954 roku. Ta nagła wyżka ceny w początkach 1954 roku wpłynęła na zmniejszenie się konsumpcji kawy w USA o 20%, co z kolei spowodowało zmniejszenie eksportu kawy z Brazylii w drugiej połowie 1954 roku o 40%.

Wprawdzie w 1955 roku ceny na kawę spadły i kształtowały się na poziomie 44 centów w lutym i 59 centów w marcu, a notowania za dostawy w lipcu wynosiły 46,70 centów, to jednak konsumpcja nie osiągnęła jeszcze poziomu 1953 roku, tym bardziej że w prasie amerykańskiej przeprowadzano propagandę bojkotu kawy.

Wywołało to odpowiednią reakcję w prasie brazylijskiej i parlamencie. Według wiadomości prasowych z początków czerwca były minister finansów Brazylii Osvaldo Aranha poddał bardzo ostrej krytyce w izbie deputowanych politykę USA w stosunku do Brazylii, politykę, która doprowadziła do kryzysu zbytu kawy — głównego artykułu brazylijskiego eksportu.

My, mówił Aranha, znajdujemy się w zależności od nowojorskiej giełdy. Ona gospodaruje u nas. Pod względem ekonomicznym nasz kraj jest krajem kolonialnym. Amerykanie zakupują obecnie za jeden miliard dolarów tyle kawy, ile dawniej kupowali za dwa miliardy. Kawa, podkreślił Aranha, należy nie do nas, ale do amerykańskich firm. Nam pozostaje tylko pot i praca, ale kawa powinna należeć do Brazylijczyków i nie powinniśmy być prowadzeni na pasku przez innych.

Drugą nogą, która mogłaby poważnie przyczynić się do uzdrowienia ekonomiki Brazylii, jest ropa naftowa, ale monopole amerykańskie, jak stwierdza „Le Monde“ z 11 stycznia 1955 roku w korespondencji z Brazylii, dążą przede wszystkim do zapewnienia sobie całkowitej wyłączności ewentualnego wydobycia ropy i dlatego sprawa eksploatacji bogactw naftowych Brazylii nie może ruszyć z miejsca. Dotychczasowe wydobycie ropy pokrywa zaledwie 2% zapotrzebowania kraju i Brazylia musi wydawać około 300 mln dolarów rocznie na import benzyny. Toteż „Financial Times“ uważa naftę na równi z kawą za klucz do rozwiązania trudności finansowych kraju.

Brazylia posiada jeden z najbardziej rozbudowanych systemów komunikacji lotniczej w świecie. Jej import samochodów w czasie od 1953 do 1954 roku podwoił się (od 20 tys. w 1953 r. do 42 tys. w 1954 r.), a import autobusów i samochodów ciężarowych w tym samym czasie się potroił. W ogóle Brazylia z jej słabo rozwiniętym kolejnictwem musi coraz więcej polegać na transporcie samochodowym i dlatego import artykułów naftowych pochłania już obecnie około jednej trzeciej wpływów z eksportu, przy czym zapotrzebowanie na benzynę ciągle wzrasta.

W tych warunkach finanse Brazylii znajdują się w stanie ciągłego kryzysu, z którego głównym „ratunkiem“ stały się krótkoterminowe pożyczki amerykań-

skie. W 1953 roku np. amerykański Bank Eksportowo-Importowy udzielił Brazylii zaliczki w wysokości 300 mln dolarów na uregulowanie zaległych należności amerykańskim eksporterom. Zaległości te powstały wskutek niemożności pokrycia zaciągniętych zobowiązań z własnych wpływów. Podobnie w końcu 1953 roku grupa banków USA udzieliła Brazylii pożyczki w wysokości 200 mln dolarów, przy czym część tej sumy miała być zużyta na pokrycie tymczasowej za-

liczki w kwocie 160 mln dolarów, udzielonej przez „U.S. Federal Reserve” kilka miesięcy temu, a reszta została przeznaczona na pokrycie przyszłych zaległości. W czasie od 1953 roku Brazylia takich „ratunkowych” pożyczek otrzymała łącznie na sumę 815 mln dolarów. Rzecz jasna, iż tego rodzaju pożyczki jeszcze bardziej uzależniają Brazylię od jej amerykańskich „przyjaciół”.

(stb)

KRYTYKA I BIBLIOGRAFIA

Książka o planowaniu finansowym inwestycji w radach narodowych

PLANOWANIE i realizacja inwestycji obwarowane są licznymi przepisami prawnymi. Materiał normatywny obowiązujący w tym zakresie nastrocza w praktyce poważne trudności. Jest on bardzo obszerny, publikowany w szeregu wydawnictw urzędowych (Monitor Polski, Biuletyn PKPG itd.), niekiedy wydawany jako instrukcje w postaci odrębnych wydawnictw, a częstokroć nie publikowany, lecz przekazywany w formie odpowiednich zarządzeń, okólników czy wytycznych jedynie zainteresowanym jednostkom.

Materiał normatywny w zakresie problematyki inwestycyjnej jest bardzo zmienny, wiąże się to ze stałym doskonaleniem naszych służb inwestycyjnych, z wyciąganiem wniosków z doświadczeń, usuwaniem istniejących braków; jest to z tego punktu widzenia zjawisko dodatnie, zmienność ta jednak sprawia poważne trudności szerokim rzeszom pracowników naszego aparatu gospodarczego, którzy czerpiąc swą wiedzę bezpośrednio z odnośnych materiałów normatywnych, częstokroć nie uświadamiają sobie istoty tych zmian i ich celowości. Materiał normatywny nie wyjaśnia, bo wyjaśnić nie może, wszystkich pojęć, zakłada się, że powinny one być znane. Niejednokrotnie w nowych przepisach istnieją odwołania do innych aktów prawnych, stosuje się generalne uchylenia wszystkich przepisów sprzecznych z nowymi. Sformułowanie aktów prawnych musi być zwarte i ścisłe, co sprawia niekiedy szczególne trudności pracownikom nie zżytym z językiem prawniczym.

W sumie nieznajomość przepisów, trudności ich wyszukania, brak umiejętności posługiwania się przepisami, niezrozumienie ich istoty i celu — oto najważniejsze braki jakie występują w naszej praktyce.

Stąd wynika duże znaczenie dla praktyki wydawnictwa, w którym obszerny i trudny materiał normatywny jest systematyzowany i wyjaśniany. Opracowanie dobrego poradnika dla potrzeb praktyki nie jest sprawą łatwą.¹⁾ Wymaga ono od autora nie tylko dobrej znajomości przedmiotu, ale również umiejętności sformułowania uogólnień, usystematyzowania zagadnień i ich zrozumiałego omówienia, wskazania na celowość odnośnych rozwiązań, podkreślenia zachodzących najczęściej w praktyce braków i błędów, wskazania na braki w zakresie obowiązujących aktów prawnych itd.

Szczególnie dotkliwie dawał się odczuwać w praktyce brak przystępnie i poprawnie opracowanych poradników w zakresie finansowania inwestycji. Z satysfakcją można stwierdzić, że następuje w tym zakresie poważna poprawa. Po dobrym opracowaniu R. Michejdy o finansowaniu i bankowej kontroli kapitałnych remontów²⁾, notujemy obecnie pożyteczną i starannie opracowaną książkę St. Barana poświęconą planowaniu finansowemu inwestycji w radach narodowych³⁾.

Książka St. Barana składa się z 4 części. Część pierwsza poświęcona jest omówieniu zagadnień ogólnych; wskazano tu na cele planowania finansowego w zakresie inwestycji i jego rozwój w Polsce Ludowej w okresie dziesięciolecia.

Dalsze trzy części poświęcone są właściwej problematyce planowania finansowego inwestycji. Część druga omawia planowanie finansowe scentralizowanych inwestycji limitowych, część trzecia planowanie finansowe niescentralizowanych inwestycji limitowych i część czwarta planowanie finansowe inwestycji pozalimitowych.

Najobszerniejsza jest część druga opracowania. Obejmuje ona około 3/4 całości. Wiąże się to z faktem, że najobszerniejszy jest materiał normatywny związany z planowaniem finansowym scentralizowanych inwestycji. Autor omawia w tej części stosunek planu sfinansowania inwestycji do planu inwestycyjnego, zapoznaje czytelnika szczegółowo ze źródłami finansowania scentralizowanych inwestycji limitowych, omawia skomplikowane zagadnienia środków obrotowych budów i zobowiązań budów, wreszcie opisuje sposób sporządzania i aktualizacji tzw. uzasadnień wydatków na scentralizowane inwestycje limitowe oraz sporządzania i zatwierdzania planów sfinansowania tych inwestycji i dokonywania zmian w tych planach.

W dwu ostatnich częściach, na wstępie każdej z nich, omówiono charakter niescentralizowanych inwestycji limitowych względnie pozalimitowych, a następnie źródła ich finansowania oraz sposób sporządzania, zatwierdzania i dokonywania zmian w planach rzeczowo-finansowych tych inwestycji.

Zaletą omawianego wydawnictwa jest szczegółowość opracowania. Autor wyczerpująco omawia całość problematyki finansowania inwestycji. Nie

¹⁾ Przykładem może służyć poradnik dla pracowników organów finansowych, wydany przez PWG jako praca zbiorowa pt. „Budżety terenowe, dochody państwowe, podatki”. Spotkała się ona z krytyczną oceną (Gospodarka Planowa nr 3/55, str. 65—68).

²⁾ Por. recenzję w „Życiu Gospodarczym” nr 8/55, str. 319.

³⁾ St. Baran: Planowanie finansowe inwestycji w radach narodowych. PWG, Warszawa 1955, str. 204.

poprzestaje przy tym na wyłożeniu obowiązujących przepisów, lecz wskazuje niejednokrotnie na istniejące luki w prawie, bądź występujące w praktyce wątpliwości interpretacyjne odnośnych przepisów i wątpliwości te wyjaśnia (np. w sprawie kompetencji w zakresie zatwierdzania planów rzeczowo finansowych inwestycji pozalimitowych — str. 189—191).

Należy podkreślić duże znaczenie pracy dla czytelnika ze względu na wielokrotne wyjaśnianie szeregu instytucji, a zwłaszcza zmian w obowiązujących przepisach normatywnych (np. dlaczego od roku 1954 zadania w zakresie obniżki kosztów nie występują w planach inwestycyjnych, lecz w planach finansowania inwestycji i to jedynie inwestycji wykonywanych sposobem gospodarczym — str. 42—43), pozwala to na świadome, a nie mechaniczne, stosowanie odpowiednich przepisów. Zwłaszcza porównanie naszych rozwiązań ze stosowanymi w analogicznych sytuacjach rozwiązaniami w Związku Radzieckim i wyjaśnienie istoty różnic oraz ich celowości ma dla praktyki poważne znaczenie (np. na str. 29 porównanie systemu norm amortyzacyjnych w Polsce i ZSRR, na str. 66 porównanie zakresu pojęcia środków obrotowych budowy w Polsce i w ZSRR itd.).

Opracowanie niejednokrotnie wskazuje na braki w naszych aktach prawnych oraz na potrzeby dalszych zmian, a nawet ujawnia niekiedy kierunek projektowanych w najbliższym czasie zmian. Wskazuje np. na str. 52 kierunek przewidywanej rozbudowy źródeł finansowania scentralizowanych inwestycji limitowych przez wprowadzenie jako jednego ze źródeł — zysku przedsiębiorstwa. Na str. 66 i 67 podkreśla się konieczność zaliczania do środków obrotowych budów: maszyn i urządzeń dostarczanych inwestorowi, lecz nie przekazanych do montażu, jak również bloków i innych gotowych elementów wznoszonych budynków, co w konsekwencji powoduje finansowanie ich ze środków inwestycyjnych itd.

Cenne są dla praktyki liczne wzory i przykłady w tekście, jak np. wzory uzasadnień wydatków na scentralizowane inwestycje limitowe, sporządzanych

w jednostkach budżetowych i w przedsiębiorstwach działających na zasadach rozrachunku gospodarczego oraz rozwinięte w oparciu o te wzory szczegółowe przykłady liczbowe, wzory jednostkowego i zbiorczego planu sfinansowania inwestycji, wzory zestawienia zbiorczego planów sfinansowania inwestycji, wzory planów rzeczowo-finansowych niescentralizowanych inwestycji limitowych, przykłady w zakresie planowania kredytu antycypacyjnego, amortyzacji, w zakresie ustalania wielkości środków obrotowych budów i zobowiązań budów itd.

Wreszcie jako zaletę podkreślić należy przejrzystość systematyki opracowania, co ułatwia posługiwanie się nim w codziennej praktyce.

Omawiane opracowanie nie jest pozbawione pewnych usterek. Niejednokrotnie występują dość trudne sformułowania, niekiedy drobne nieścisłości (np. inwentaryzacja majątku narodowego nie obejmuje wszystkich obiektów majątkowych w naszym państwie, jak to podano na str. 30) lub nawet usterki stylistyczne (np. normy amortyzacji „ustosunkowane do kilometrażu” — str. 29). Najważniejszą usterką opracowania wydaje się nam brak w całej pracy przytaczania odnośnych aktów prawnych. W praktyce nie można się oprzeć wyłącznie na poradniku i obejść bez analizy aktów prawnych. Dlatego poradnik powinien być ściśle powiązany z obowiązującym materiałem normatywnym i to w taki sposób, aby czytelnik mógł łatwo, w oparciu o podane w poradniku wyjaśnienia, sam dotrzeć w razie potrzeby do źródeł prawnych.

Sumując, mimo istniejących usterek, całość opracowania należy ocenić pozytywnie. Świadczy ono o dobrej znajomości tematu ze strony autora i jego umiejętności jasnego i systematycznego wyłożenia. Wydawnictwo to śmiało można zalecić do użytku zainteresowanych, którzy znajdą w nim istotną pomoc w swej pracy w zakresie planowania finansowego inwestycji.

Marian Weralski

WYDAWNICTWA KSIĄŻKOWE

Stanisław Szczypiorski — ORGANIZACJA HANDLU ZAGRANICZNEGO. Wydanie II poprawione i uzupełnione. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 134.

Praca składa się z 12 rozdziałów. Rozdział pierwszy omawia istotę, zakres, metody i cele nauki organizacji handlu zagranicznego, charakter organizacji handlu zagranicznego w systemie kapitalistycznym i w systemie socjalistycznym. W dalszych rozdziałach jest mowa o przedsiębiorstwach i instytucjach występujących w kapitalistycznym handlu, transporcie i spedycji międzynarodowej, o strukturze organizacyjnej handlu zagranicznego w ZSRR i krajach demokracji ludowej, o organach handlu zagranicznego w Polsce, o ekonomicznych i prawnych podstawach działalności przedsiębiorstw handlu zagranicznego i ich strukturze organizacyjnej, o roli banków w organizacji działalności handlu zagranicznego, o współpracy z instytucjami spedycyjnymi, kontroli ładunków itp. Rozdział końcowy poświęcony jest omówieniu organizacji i działalności Polskiej Izby Handlu Zagranicznego.

Praca jest przeznaczona dla studiujących w technikach handlu zagranicznego.

Praca zbiorowa pod redakcją Leona Kurowskiego — PRAWO FINANSOWE. Państwowe Wydawnictwo Naukowe, Warszawa 1955, s. 585.

Zawarty w książce wykład ujmuje całokształt zagadnień z zakresu prawa finansowego. Określa pojęcie prawa finansowego, omawia budżet państwa, jego istotę i funkcje, system budżetowy i formy finansowania, sporządzania i uchwalania budżetu państwa i budżetów terenowych oraz wykonanie budżetu. Poza tym szeroko omówione zostały zagadnienia wydatków i dochodów budżetowych oraz obieg pieniężny, kredyt i ubezpieczenia.

Praca przeznaczona dla studiujących prawo finansowe, może być również wykorzystana przez osoby interesujące się problematyką finansową.

E. S. Fuks — BARWIENIE PRZĘDZY BAWELNIANEJ. Przełożył z jęz. rosyjskiego Jerzy Brocki. Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1955, s. 209.

Praca traktuje o sposobach przygotowania przędzy bawełnianej do barwienia oraz nowych metodach technologicznych. Zawiera przepisy dotyczące barwienia przędzy barwnikami bezpośrednimi, siarkowymi, zaprawowymi, kadtowymi i lodowymi. Poza tym praca omawia urządzenia stosowane do barwienia przędzy w młotkach, pasmach krzyżówkach i nawojach oraz końcowe czynności przy wykańczaniu przędzy.

Książka powinna być wykorzystana przez pracowników laboratoriów włókienniczych, wykończalni oraz przez techników specjalizujących się w chemicznej obróbce włókien.

N. Surnina i N. Potapiew — TKACTWO. Przełożył z jęz. rosyjskiego Tadeusz Filipczyński. Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1955, s. 268.

W książce zebrane zostały wiadomości dotyczące tkactwa bawełny, lnu, wełny i jedwabiu. Po omówieniu właściwości i rodzajów przędzy autorzy zapoznają czytelnika z maszynami stosowanymi w działach przygotowawczych i działach

krosien różnych gałęzi przemysłu tkackiego.

Książka jest przeznaczona dla tkaczy, mistrzów i techników oraz dla uczących się w technikach przemysłu włókienniczego.

Bolesław Tarchalski — OBSŁUGA DRUKARNI TKANIN. Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1955, s. 89.

W książce omówione zostały sposoby obsługi drukarni tkanin oraz podano przyczyny powstawania błędów drukarskich.

Książka będzie pomocą dla pracowników zatrudnionych w drukarniach tkanin oraz dla pracowników w wykończalniach przemysłu bawełnianego.

Szymon Rozentel — OBSŁUGA SU-SZAREK DO TKANIN. Biblioteka Włóknianarza. Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1955, s. 56.

W broszurze zawarty jest opis suszarek bębnowych, ramowych i wieszankowych oraz sposoby obsługi suszarek jak również podane zasady bezpieczeństwa pracy.

Broszura przeznaczona jest dla pracowników zatrudnionych w wykończalniach przemysłu włókienniczego.

Władysław Żak — WYROBY PRZEMYSŁU SZKLARSKIEGO. Rodzaje wyrobów, przechowywanie i transport. Biblioteka Gospodarki Magazynowej Nr 13. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 55.

Przeznaczona dla zaopatrzeniowców i magazynierów broszura zawiera wiadomości z zakresu właściwości szkła, rodzajów wyrobów szklanych, opakowania, transportu, odbioru oraz magazynowania szkła.

F. Koj, M. Stańczyk — STOŁÓWKI PRACOWNICZE W PRZEMYSŁE. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 230.

W książce omówione zostały takie zagadnienia, jak struktura organizacyjna stołówek na tle organizacji Ośrodków Zaopatrzenia Robotniczego, planowanie działalności stołówek, zaopatrzenie, magazynowanie, planowanie wyżywienia, produkcja, kontrola produkcji, obsługa konsumenta oraz zagadnienia higieny w stołówkach pracowniczych.

Zawarte w książce wiadomości z dziedziny organizacji i prowadzenia stołówek w zakładach przemysłowych przez OZR będą przydatne kierownikom i pracownikom OZR oraz pracownikom przedsiębiorstw nadzorujących działalność stołówek pracowniczych.

TOWAROZNAWSTWO ARTYKUŁÓW SPOŻYWCZYCH. Część II. Wydanie drugie. Przełożyli z jęz. rosyjskiego Jan Grabowiecki, Jerzy Możejki, Julian Rudowski. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa, 1955, s. 332.

Książka zawiera wiadomości towaroznawcze z zakresu artykułów spożywczych. Omawia rodzaje, właściwości fizyczne i chemiczne, ocenę jakościową oraz opakowanie, transport i magazynowanie artykułów spożywczych.

Książka jest podręcznikiem przeznaczonym dla uczących się w technikach handlowych.

B. Gołębiowski, S. Intrator — PLANOWANIE SKUPU ZWIERZĄT RZEŹNYCH. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 139.

Po omówieniu rozwoju skupu zwierząt

rzeźnych w Polsce Ludowej autorzy omawiają zasady i tryb planowania skupu zwierząt rzeźnych, podają wiadomości z zakresu towaroznawstwa, omawiają bazę hodowlaną, bilanse towarowo-materiałowe, plan skupu w ujęciu wartościowym, strukturę skupu zwierząt rzeźnych według klas jakościowych itd.

Książka będzie pomocą dla pracowników aparatu planowania i skupu zwierząt rzeźnych.

Z. Mąceński — PORADNIK BUDOWLANY DLA ARCHITEKTÓW. Wydanie II. Wydawnictwo „Budownictwo i Architektura“, Warszawa 1954, s. 844.

W pracy ujęte zostały wiadomości ogólne dotyczące projektowania poszczególnych ustrojów budowlanych. Autor obszernie omówił zagadnienia odnoszące się do budynków w stanie surowym oraz roboty wykończeniowe w budownictwie.

Z książki korzystać mogą nie tylko architekci-projektanci, ale również studenci architektury.

J. Białobrzeski, H. Dukalski, J. Kuchciński, E. Kreid, E. Murchewski. PORADNIK PRACOWNIKA APARATU PODATKÓW WIEJSKICH. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955, s. 299.

„Poradnik“ omawia całokształt aktualnych przepisów prawnych z zakresu obciążeń podatkowych i niepodatkowych ludności wiejskiej, zasady postępowania podatkowego przy ustalaniu zobowiązań podatkowych. Poza tym omawia zasady postępowania przymusowego w zakresie poboru zobowiązań podatkowych, jak również zasady organizacji i techniki pracy przy wymiarze i poborze należności podatkowych.

Zawarte w „Poradniku“ wiadomości zainteresują pracowników aparatów podatków wiejskich terenowych rad narodowych oraz mogą służyć jako materiał szkoleniowy na kursach prowadzonych w tym zakresie.

ZASADNICZE RECEPTURY GASTRONOMICZNE. Zeszyt I. Podstawowe potrawy mięsne i sosy (s. 182), Zeszyt II. Podstawowe potrawy półmięsne, rybne oraz przekąski rybne i mięsne. (s. 123). Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955.

Zebrane w pracach receptury gastronomiczne z zakresu sporządzania potraw będą pomocą dla pracowników zakładów gastronomicznych zatrudnionych przy produkcji potraw oraz pracowników kontroli technicznej.

KRATKIJ WNIESZNIETORGOWYJ SŁOWAR (Krótki słownik handlu zagranicznego). Wnieszniorgizdat, Moskwa 1954, s. 545.

Słownik jest zbiorem najważniejszych terminów i pojęć używanych w handlu zagranicznym, zawiera tłumaczenie kilkunastu tysięcy haseł z języka rosyjskiego na 10 języków: albański, bułgarski, węgierski, hiszpański, niemiecki, polski, rumuński, fiński, francuski i czeski oraz wyjaśnienie każdego hasła w sposób opisowy.

K. Łarionow, I. Gołowanow, P. Cyganow — DOCHODY GOSUDARSTWIENNOGO BIUDŻETA OT SOCJALISTYCZESKOGO CHOZJAJSTWA (Wpływy budżetu państwowego z gospodarki socjalistycznej. Gosfinizdat, Moskwa 1954, s. 216.

W pracy stanowiącej wykład o zasadniczych pojęciach dochodu państwa płynących z gospodarki socjalistycznej omówione zostały wszystkie źródła tych wpływów w państwie socjalistycznym i ZSRR w szczególności, rozpatrzono zagadnienia planowania wpływów do budżetu oraz naświetlono organizację pracy organów finansowych w zakresie dochodów państwa z tytułu wpłat państwowych i spółdzielczych przedsiębiorstw produkcyjnych.

Książka jest podręcznikiem dla techników finansowych i finansowo-kredytowych.

M. A. Grecziew — IMPERIALISTYCZESKAJA EKSPANSJA SSZA W STRANACH ŁATINSKOJ AMIERIKI POSLIE WTOROJ MIROWOJ WOJNY (Ekspansja imperialistyczna USA w krajach Ameryki Łacińskiej po drugiej wojnie światowej). Wydawnictwo Akademii Nauk ZSRR, Moskwa, — 1954, s. 263.

Praca naukowa demaskująca prawdziwe oblicze rzekomej pomocy Stanów Zjednoczonych Ameryki Północnej dla krajów niedostatecznie rozwiniętych gospodarczo w Ameryce Centralnej i Południowej. Po daniu krótkiego zarysu dziejów rozwoju ekspansji USA w krajach Ameryki Łacińskiej, autor omawia takie zagadnienia, jak: ekspansję ekonomiczną monopolu USA, ekspansję strategiczną i militaryzację gospodarki tych krajów, mieszanie się monopolu północno-amerykańskich do ich spraw wewnętrznych, panamerykanizm jako narzędzie amerykańskiego imperializmu, sprzeczności angielsko-amerykańskie w Ameryce Łacińskiej oraz sytuację mas pracujących i walkę sił demokratycznych tych krajów przeciwko imperializmowi amerykańskiemu.

Pracę kończy załącznik, w którym w postaci tabel przedstawione zostały najważniejsze wskaźniki ekonomiczne wszystkich krajów Ameryki Łacińskiej w latach 1945—1953, w porównaniu z okresem przedwojennym.

M. B. Bogaczewskij — FINANSY SSZA I ANGLII W PERIOD OBSZCZIEGO KRIZISA KAPITALIZMA (Finanse USA i Anglii w okresie ogólnego kryzysu kapitalizmu). Gosfinizdat, Moskwa — 1954, s. 343.

Praca przedstawia w jaki sposób w okresie trwającego już ponad 40 lat ogólnego kryzysu kapitalizmu dwa najpotężniejsze państwa imperialistyczne — USA i Anglia — wykorzystują finanse państwowe w celu przysporzenia zysków monopolom kosztem ograbiania i ubożenia mas pracujących we własnych i obcych krajach. Autor postawił sobie zadanie ujawnienia wszystkich tych głębokich sprzeczności między imperializmem amerykańskim i angielskim w dziedzinie finansów, u podstaw których leży walka dwóch wielkich potęg imperialistycznych o zdobycie nowych rynków zbytu, o rozszerzenie sfery działania kapitału i o utrzymanie wysokiego poziomu zysków dla garstki monopolistów we własnym kraju. W poszczególnych rozdziałach autor pokazuje zastrzeżenie się sprzeczności finansowych między USA i Anglią w okresie między pierwszą i drugą wojną światową oraz po drugiej wojnie światowej; zajmuje się on również zagadnieniem ekspansji ekonomicznej USA.

Życie Gospodarcze

Cena zł 4.-