

Prace gospodarcze

DWUTYGODNIK
SPOŁECZNO-
GOSPODARCZY

ROK XI WARSZAWA - 16 LIPCA 1956 R. NR 14 (265)

W NUMERZE:

Ekonomia i zadania ekonomistów — Edward Lipiński — str. 1
Badaniem ekonomicznym — właściwą organizacją — Mieczysław Rakowski — str. 1
Aby maszyny robotnicze były lepsze — Zdzisław Sawicki — str. 1

W SPRAWIE DORAZNEGO PROGRAMU

OSKAR LANGE

W okresie Planu Sześcioletniego dokonała się gruntowna przebudowa struktury społeczno-gospodarczej Polski, nastąpiła ogromna rozbudowa sił wytwórczych naszego kraju. Zbudowaliśmy potężny przemysł, zwłaszcza ciężki, przełamałmy wiekowe dziedzictwo zacołania gospodarczego i społecznego, Polska przekształciła się w kraj o pokaźnym poziomie produkcji przemysłowej, o szybko rosnących siłach wytwórczych, w kraj, który zajmuje dzisiaj poważne miejsce w gospodarce i polityce międzynarodowej. Socjalistyczna własność środków produkcji stanowi dzisiaj nieodwracalnie podstawę naszej gospodarki narodowej i jej dynamiki rozwojowej. Kształtuje się baza ekonomiczna socjalistycznego społeczeństwa.

W toku tych rewolucyjnych przeobrażeń społeczno-gospodarczych powstały jednak poważne dysproporcje, które utrudniają dalszy rozwój gospodarki narodowej. Dysproporcje te są powszechnie znane: dysproporcja między rozwojem rolnictwa a rozwojem przemysłu, dysproporcja między zdolnością produkcyjną przemysłu a zapotrzebowaniem materiałowym, dysproporcja między ilościowym rozwojem produkcji przemysłowej a jej jakością i kosztami własnymi, dysproporcja między programami inwestycyjnymi i produkcyjnymi a przestarzałym stanem technicznym wielu zakładów.

Dysproporcje te dają o sobie znać w postaci wielkich trudności w naszym handlu zagranicznym, w braku rezerw materiałowych powodujących przestoje w produkcji i niewykorzystanie istniejących mocy produkcyjnych przemysłu, w marnotrawieniu środków trwałych i surowców, w złym i nie funkcjonującym zaopatrzeniu ludności. Na bazie tych dysproporcji wyrosła dysproporcja najwęższa — dysproporcja między potężnym wzrostem sił wytwórczych a słabym wzrostem stopy życiowej ludności. Spowodowało to niewykonanie Planu Sześcioletniego w dziedzinie podniesienia stopy życiowej ludności, a więc w tej dziedzinie, która stanowi społeczne uzasadnienie budowy socjalizmu.

Nie będzie się tutaj zatrzymywał nad przyczynami, które doprowadziły do tych dysproporcji i uniemożliwiły ich szybkie przezwyciężenie. Łączy się to z wysokim napięciem planu inwestycyjnego, z rewolucyjnym charakterem przeobrażeń społecznych i gospodarczych oraz wysoką centralizacją kierownictwa gospodarki narodowej, która w tych warunkach powstała. Gospodarowaliśmy metodami charakterystycznymi dla „gospodarki wojennej”, to jest metodami polegającymi na apeliach moralno-politycznych i na nakazach prawnoadministracyjnych, na rozmaitych środkach przymusu pozaekonomicznego, a nie na bodźcach ekonomicznych.

Metody te spełniły swoje zadanie jako narzędzie rewolucyjnego przeobrażenia struktury społecznej i gospodarczej kraju. Metody takie jednak nie mogą stanowić trwałego sposobu gospodarowania. Nadużywanie tych metod, a zwłaszcza próba przekształcenia ich w trwały system, błędne ułożenie socjalizmu z wyjątkowymi metodami okresu przejściowego, spowodowały kumulację narastania wymienionych wyżej dysproporcji w gospodarce narodowej. Nasilenie tych dysproporcji doszło dzisiaj do takiego stopnia, w którym prowadzi do rozprężenia gospodarki narodowej.

Obiektywne, materialne dysproporcje są źródłem zaburzeń w procesie produkcji, niewykonania planów, niedomagań w dziedzinie dystrybucji i zaopatrzenia. Zaburzenia te i niedomagań oraz brak odpowiednich bodźców ekonomicznych, a w szczególności niewykonanie Planu Sześcioletniego w dziedzinie podniesienia stopy życiowej, wywołały w szerokich masach zniechęcenie i obojętność.

Od szeregu lat już obserwujemy wzrastającą obojętność w stosunku do pracy w aparacie administracyjnym, dystrybucyjnym i usługowym. Obojętność ta paraliżuje nasze życie codzienne. Obecnie widzimy, że ona także w szeregu klas robotniczych, która jako najbardziej świadoma społecznie i najbardziej części społeczeństwa, najdłużej jej się opierała. Kierowanie za pomocą moralno-politycznych apeli i

prawnoadministracyjnych nakazów wyczerpało swoje możliwości.

Wyrosła z materialnych, obiektywnych trudności postawa psychiczna pogłębia proces rozprężenia gospodarki narodowej. W dziedzinie przemysłu brakorobstwo, i marnotrawstwo stało się poważnym problemem gospodarczym. W początkowej fazie przejawiało się ono w dziedzinie artykułów konsumpcyjnych. Pogarszanie się jakości artykułów konsumpcyjnych stanowiło poważny element przeszkadzający podwyżce stopy życiowej, jednak nie hamowało procesu produkcji. Obecnie brakorobstwo zakradło się w dziedzinie wytwarzania maszyn, aparatów, narzędzi, taboru transportowego, materiałów. Grozi to zahamowaniem technicznego przebiegu procesu produkcji oraz rozprężeniem bazy produkcyjnej gospodarki narodowej. Podważa to również podstawy handlu zagranicznego.

W tych warunkach potrzebna jest natychmiastowa akcja w celu powstrzymania i odwrócenia narastającego procesu rozprężenia gospodarki narodowej. W chwili obecnej odbywają się dyskusje i prace w dwóch kierunkach. Jeden, ma na celu zmianę w metodzie zarządzania gospodarką narodową, drugi zajmuje się ustaleniem kierunków rozwoju gospodarki narodowej w nowym Planie Pięcioletnim. Obydwa te kierunki dyskusji i prac są bardzo ważne, nie zastępują one jednak specjalnych środków potrzebnych dla zahamowania i odwrócenia procesu rozprężenia gospodarki narodowej.

Zmiana metod zarządzania gospodarką narodową jest nieodłączną częścią takich środków. Efekty zmian w metodzie zarządzania gospodarką narodową mogą jednak wystąpić dopiero po dłuższym okresie. Pełne wywartościowanie tych zmian jest możliwe tylko po uprzednim usunięciu narosłych w ostatnich latach dysproporcji gospodarczych, po przezwyciężeniu nihilistycznej postawy psychicznej ogarniającej coraz szersze kręgi społeczeństwa, słowem — po zahamowaniu i odwróceniu postępującego procesu rozprężenia gospodarczego. Plan Pięcioletni ustala proporcje w gospodarce narodowej na dłuższą metę. Główne efekty tego ustalenia wystąpią dopiero pod koniec okresu realizacji Planu. Gdyby proces rozprężenia gospodarki narodowej posuwał się nadal, wykonanie Planu byłoby niemożliwe. Nastąpiłoby bowiem zahamowanie technicznego przebiegu procesu produkcji, co także odbiłoby się na handlu zagranicznym.

Dlatego obok systematycznego programu zmian metod zarządzania gospodarką narodową, a zwłaszcza stopniowej decentralizacji zarządzania i oparcia zarządzania na wykorzystaniu bodźców ekonomicznych, oraz obok właściwego ustalenia kierunków rozwoju w Planie Pięcioletnim potrzebny jest doraźny program uporządkowania gospodarki narodowej. Forma takiego programu jest obojętna. Może on mieć formę zadań na pierwsze dwa lata Planu Pięcioletniego, albo też formę osobnego dokumentu obejmującego najważniejsze zadania, które muszą być wykonane w ciągu lat 1956 i 1957, a których wykonanie jest warunkiem sukcesu Planu Pięcioletniego, jako całości.

Taki program uporządkowania gospodarki narodowej jest nieodzowny dla uzdrowienia naszych stosunków gospodarczych i społecznych. Jest on także warunkiem politycznym przywrócenia zaufania społeczeństwa, a zwłaszcza klasy robotniczej, do możliwości przezwyciężenia obecnych trudności.

Opracowanie takiego programu jest rzeczą pilną, nie cierpiącą dalszej zwłoki. Szczegółowe opracowanie takiego programu wymaga dokładnej analizy naszego życia gospodarczego. Sądzę jednak, że obraz stanu gospodarki narodowej jest w ogólnych zarysach na tyle jasny, że można pokusić się o naszkicowanie ogólnych linii wytycznych takiego programu. Podstawowe zadania programu można by sformułować w sposób następujący.

1 Natychmiastowa mobilizacja istniejących rezerw dla polepszenia zaopatrzenia i podwyższenia stopy życiowej klasy robotniczej. Mobilizacja ta musi objąć wszystkie istnie-

jące w kraju rezerwy towarowe, wykorzystać wszystkie możliwości szybkiego podniesienia stopy życiowej drogą handlu zagranicznego, uruchomić wszystkie możliwości szybkiego zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia. W tej ostatniej dziedzinie trzeba wykorzystać wszystkie dostępne sposoby szybkiego zwiększenia produkcji na bazie istniejącego aparatu produkcyjnego. Trzeba także przełamać szybko działającymi środkami biurokratyczną bezwładność aparatu dystrybucyjnego, która powoduje zahamowania w zapatrzeniu ludności nawet tam, gdzie nie mają one uzasadnienia w braku masy towarowej.

2 Zapewnienie warunków trwałego wzrostu produkcji przemysłowej. W celu zapewnienia gładkiego przebiegu produkcji przemysłowej potrzebne jest przezwyciężenie brakorobstwa oraz przywrócenie właściwego stosunku rezerw materiałowych do zadań produkcyjnych zakładów przemysłowych. W celu umożliwienia dalszego wzrostu produkcji przemysłowej potrzebna jest systematyczna obniżka kosztów własnych. Wymaga to realistycznego przystosowania ilościowych zadań produkcyjnych do istniejącego zaplecza materiałowego, położenia głównego nacisku na podniesienie jakości produkcji oraz na obniżenie kosztów własnych. Trzeba zaprzestania pogoni za czysto ilościowymi wskaźnikami osiąganymi kosztem niskiej jakości i przy wysokich kosztach własnych. Prowadzi to bowiem do czysto fikcyjnych rezultatów, zużycia surowców i pracy ludzkiej dla produkowania artykułów nie dających zamierzonego efektu gospodarczego, a często i technicznego (np. maszyny rolnicze, które po kilku tygodniach nie nadają się do użytku).

Natomiast szczególny wysiłek w dziedzinie ilościowego zwiększenia produkcji jest potrzebny w produkcji surowców oraz artykułów eksportowych, za które nabywamy surowce. Jest to potrzebne w celu usunięcia dysproporcji między rezerwami materiałowymi a zadaniami produkcyjnymi przemysłu.

W tym celu przy obniżce kosztów należy zwrócić uwagę przede wszystkim na obniżkę kosztów materiałowych. Ponieważ w chwili obecnej na ogół nie ma braku siły roboczej, a nawet powstają poważne elementy bezrobocia, główny kierunek obniżki kosztów własnych nie powinien zmierzać do zwiększenia wydajności pracy żywej, ale do oszczędności w zużyciu materiałów. Do tego powinien również zmierzać program inwestycyjny, kładący nacisk na inwestycje zmniejszające zużycie surowców.

W celu skutecznego zapewnienia podniesienia jakości produkcji oraz obniżki kosztów, system wynagrodzenia w przemyśle powinien opierać się przede wszystkim na premiowaniu jakości produkcji oraz obniżki kosztów, zwłaszcza materiałowych. Syntetycznie może to znaleźć wyraz w premiowaniu uzależnionym od rentowności przedsiębiorstwa, a nie od ilościowego wykonania planu.

Myśl pewnego zmniejszenia tempa wzrostu ilościowego produkcji przemysłowej (z wyjątkiem surowców i artykułów eksportowych) nie powinna nas przerażać. Częściowo będzie to tylko usunięciem fikcyjności w wykonywaniu planów produkcji przemysłowej. Ponadto zmniejszenie takie można uważać za „inwestycję w jakość i rezerwy”, która opłaci się w przyszłości w zwiększonym tempie ilościowego wzrostu produkcji.

Odbudowa rezerw surowcowych umożliwi także pełne wykorzystanie istniejących w przemyśle mocy produkcyjnych, których niepełne wykorzystanie jest uważane przez klasę robotniczą i całe społeczeństwo za przejaw marnotrawstwa w przemyśle. Poważne moce produkcyjne oraz wysoko wykwalifikowana kadra techniczna i robotnicza, jak również poważne zapotrzebowanie surowców, są dzisiaj zamrożone w przemyśle, zbrojeniowym. Obecna sytuacja między narodowa umożliwia, a wewnętrzna sytuacja gospodarcza wymaga konwersji poważ-

nej części tego przemysłu do celów pośrednio lub bezpośrednio służących zaspokojeniu potrzeb ludności.

3 Odbudowa bodźców sprzyjających rozwojowi produkcji rolnej. Zwiększenie produkcji rolnej wymaga zwiększenia zaopatrzenia rolnictwa w środki produkcji, zwłaszcza w nawozy. Zwiększenie produkcji lub importu nawozów stanowi istotny warunek zwiększenia produkcji roślinnej. Decydującym czynnikiem hamującym rozwój produkcji rolnej oraz zwiększenie jej towarowości jest jednak brak dostatecznych bodźców w gospodarce chłopskiej, zarówno indywidualnej jak i zespołowej.

Brak ten jest dwójakiego rodzaju. Z jednej strony w warunkach forsownej industrializacji chłop miał trudności w nabywaniu artykułów przemysłowych, zwłaszcza materiałów budowlanych oraz sprzętu potrzebnego dla gospodarstwa rolnego i domowego. Ograniczało to jego zainteresowanie w sprzedaży, a pośrednio także w produkcji. Z drugiej strony chłop indywidualnie unikając zwiększenia produkcji, zwłaszcza bydła, w obawie zwiększenia obciążeń nałożonych przez państwo, lub wręcz zakazywania do kategorii kulaków. Przyczyną tego stanu rzeczy jest wciąż jeszcze nieprzewidywalny brak przejrzystości na wsi, uzależnienie rolnika od obciążań i kumulacji kluczy i kumoterów. Do tego dochodzi fakt, że nasza polityka rolna w dużej mierze posługiwała się środkami pozaekonomicznymi przymusu, a ponadto była sformułowana w sposób tak skomplikowany, że otwierała drogę do dużej samowoli ze strony jej wykonawców w terenie.

W tych warunkach potrzebne jest sformułowanie polityki rolnej w kilku jasnych, niedwuznacznych punktach zrozumiałych dla każdego i nie dających możliwości dowolnej interpretacji. Sformułowanie jej musi być takie, aby umożliwiała zwiększenia obciążeń w razie wzbogacenia się chłopów dzięki własnej pracy i zapobiegłości. Należy także zmierzać do zmniejszenia zakresu przymusu pozaekonomicznego w polityce rolnej, do większego niż dotychczas upięiętnienia gospodarki chłopskiej oraz stworzenia warunków zachęcających chłopów do zwiększenia produkcji towarowej.

W związku z tym należy krytycznie zanalizować naszą politykę w dziedzinie dostaw obowiązkowych. Sytuacja dojrzała do zniesienia obowiązkowych dostaw mleka. Politykę obowiązkowych dostaw żywności, zboża oraz kartofli należy zanalizować pod kątem wpływu na opłacalność gospodarki chłopskiej oraz zlikwidować przerosty, powodujące zaopatrywanie się chłopów w ich własne produkty w mieście.

W celu zwiększenia zainteresowania chłopów w dostarczaniu produktów na rynek jest potrzebne przede wszystkim wydanie zaopatrzenie wsi w materiały budowlane oraz w artykuły przemysłowe dla gospodarstwa wiejskiego. Dla zwiększenia masy materiałów budowlanych przeznaczonych dla wsi nie należy wahać się przed zmniejszeniem „budownictwa przemysłowego”.

Dla zainteresowania chłopów w sprzedaży produktów rolnych państwo musi ściśle przestrzegać wykonania swoich zobowiązań wynikających z kontraktacji, w szczególności zapewnić zaległe dostawy węgla oraz odpowiednią jakość tych dostaw. Ponadto potrzebne jest systematyczne usuwanie istniejących na wsi bolączek. Między innymi należałoby przeprowadzić w ciągu najbliższych dwóch lat klasyfikację ziemi, której chłop domaga się usilnie.

Rozwój spółdzielczości produkcyjnej powinien być oparty na umocnieniu istniejących już spółdzielni oraz na stworzeniu silniejszych niż dotychczas bodźców ekonomicznych. W szczególności należy rozpatrzyć politykę obowiązkowych dostaw spółdzielni produkcyjnych w kierunku możliwości ich obniżenia. Ponadto należy zbadać efektywność pomocy, udzielanej spółdzielniom przez POM, a w

wypadkach większych spółdzielni traktory i maszyny rolnicze należałoby wręcz przekazać na własność lub w zarząd spółdzielni. Istotnym warunkiem zwiększenia atrakcyjności spółdzielni jest pełne przestrzeganie — a w wielu wypadkach przywrócenie — ich prawdziwie spółdzielczego charakteru, odbudowa prawdziwego samorządu i stworzenie warunków, w których chłop byłby rzeczywiście gospodarzem w spółdzielni.

Obok wymienionych środków polityki ekonomicznej w stosunku do indywidualnych i spółdzielczych gospodarstw chłopskich potrzebne jest uporządkowanie i usprawnienie gospodarki PGR. Podstawą musi tutaj być znacznie silniejsze niż dotychczas powiązanie zainteresowania materialnego pracowników z wynikami gospodarczymi. Wynagrodzenie powinno być uzależnione od rentowności gospodarstwa, co wywoła zainteresowanie zarówno w produkcji, jak i w kosztach. Należy także umożliwić robotnikom rolnym udział w zarządzaniu PGR, tak aby czuli się współgospodarzami.

4 Odbudowa i usprawnienie rzemiosła i usług. Rozwój rzemiosła, zarówno produkcyjnego jak i usługowego oraz innych drobnych prywatnych zakładów produkcyjnych umożliwia poważne zwiększenie zaopatrzenia ludności w produkty i w usługi bez wielkiego nakładu inwestycyjnego. Istnieje bowiem wiele ukrytych rezerw, które mogą być wykorzystane przez rzemiosło i inne drobne warsztaty produkcyjne. Wiele takich rezerw może być wykorzystanych w lepszym niż dotychczas stopniu przez terenowy drobny przemysł państwowy i spółdzielczy. Pełne ich wykorzystanie wymaga jednakże inicjatywy osobistej w postaci rzemiosła i chałupnictwa.

Celem umożliwienia wykorzystania takiej inicjatywy trzeba zapewnić odpowiedni przydział lokali i materiałów. Właściwa polityka przydziałów może uzdrowić rzemiosło przez zlikwidowanie (jak częściej dzisiaj używamy przez rzemiosło materiałów pochodzących z kradzieży z gospodarki państwowej. Istotnym warunkiem rozwoju rzemiosła jest zmiana polityki podatkowej w stosunku do rzemieślników, polityki, która często miała charakter dyskryminacyjny i traktowała rzemiosło indywidualne jako niebezpieczną formę „kapitalizmu”. Należy także usunąć dyskryminacyjną zasadę, udzielania zamówień rzemieślnikom i chałupnikom dopiero po uzyskaniu udzielenia ze strony upolitycznionych zakładów. Zasada ta doprowadziła do panoszenia się w drobnej produkcji fikcyjnych, często wręcz pałozynicznych spółdzielni i do zbiurokratyzowania drobnej produkcji i usług. Należy także ustalić zasadę, że większe nieco prywatne zakłady produkcyjne i usługowe np. zatrudniające do 7 pracowników najemnych, a w produkcji eksportowej nawet i więcej, są traktowane na równi z rzemiosłem.

5 Usprawnienie dystrybucji. W celu odbiurokratyzowania aparatu dystrybucyjnego potrzebna jest dalsza jego decentralizacja oraz bezpośrednie powiązanie jednostek dystrybucyjnych z producentami. Wynagrodzenie w aparacie dystrybucyjnym należy uzależnić od umiejętności zaopatrzenia rynku. Stworzyłoby to warunki, w których jednostkom dystrybucyjnym opłaca się aktywny wysiłek w poszukiwaniu towarów dla nabywców, przy czym bezpośrednio powiązanie z producentami umożliwiłoby poszukiwanie ukrytych zapasów towarowych oraz zachęcanie jednostek produkcyjnych do produkowania asortymentów żądanych przez jednostki dystrybucyjne dla swoich nabywców. W szczególności należy umożliwić poszczególnym sklepom państwowym lub spółdzielczym lub ich grupom bezpośrednie zaopatrywanie się oraz zamawianie towarów od przemysłu terenowego oraz rzemiosła i chałupnictwa.

6 Systematyczny program polityki handlu zagranicznego. Przewidywanie istniejących trudności gospodarczych a zwłaszcza podniesie-

nie stopy życiowej wymaga również uporządkowania handlu zagranicznego. Nasz handel zagraniczny rozwijał się dość żywiołowo w zależności od stanu rynków w krajach kapitalistycznych oraz od zapotrzebowania krajów obozu socjalistycznego. Najbliższy okres będzie wymagał z jednej strony zwiększenia importu nawozów dla rolnictwa i surowców dla przemysłu, zwłaszcza dla przemysłu wyrabiającego artykuły konsumpcyjne, z drugiej zaś strony zmniejszenia eksportu żywności. Wymagać to będzie systematycznej analizy efektywności poszczególnych kierunków handlu zagranicznego oraz poszczególnych rynków.

Przez odpowiednio dobrane inwestycje można zwiększyć efektywność eksportu i uzyskać poprawę bilansu płatniczego. Do takich inwestycji należą na przykład wszystkie inwestycje zmniejszające zużycie węgla w kraju lub inwestycje przekształcające wywołone obecnie półprodukty chemiczne na produkty gotowe. Potrzebna jest także pewna koncentracja naszego handlu zagranicznego po liniach zapewniających jego szczególną efektywność ekonomiczną. Należy także dążyć do pewnej rejonizacji naszych rynków eksportowych, do skoncentrowania się na pewnych wybranych rynkach i wyrobieniu sobie na nich trwałych stosunków handlowych. W tej dziedzinie jest potrzebne porozumienie ze Związkiem Radzieckim i innymi krajami demokracji ludowej. Istnieje również możliwość dość rychłego polepszenia bilansu płatniczego bez zbyt wielkich nakładów inwestycyjnych takimi środkami, jak np. zwiększenie atrakcyjności naszych portów.

7 Przystosowanie struktury inwestycji. Wymienione wyżej środki uporządkowania gospodarki narodowej wymagają przystosowania struktury inwestycji. W dziedzinie przemysłu potrzebne jest przesunięcie inwestycji od inwestycji w nowe środki trwałe, w szczególności urządzeń przemysłowych do inwestycji, mających na celu zwiększenie produkcji surowców dla przemysłu oraz nawozów dla rolnictwa. Jest również potrzebne przesunięcie inwestycji od inwestycji zmniejszających zatrudnienie siły roboczej do inwestycji umożliwiających zmniejszenie zużycia materiałów. W dziedzinie budownictwa nastąpić musi przesunięcie inwestycji z przemysłu do budownictwa wiejskiego. Potrzebne są również pewne inwestycje, chociaż ze względu na możliwości mobilizacji ukrytych rezerw w terenie inwestycje te są niewielkie, na rzecz rozwoju rzemiosła i przemysłu miejscowego. Na szczególną uwagę zasługują inwestycje dające szybki skutek w dziedzinie zwiększenia efektywności handlu zagranicznego. Zachodzi także potrzeba pewnych, nie zbyt wielkich zresztą, inwestycji związanych z konwersją części przemysłu zbrojeniowego na cele produkcji służącej zaspokojeniu potrzeb ludności.

Jeżeli chodzi o ogólny poziom inwestycji, to obniżenie go dla zwolnienia większych środków na cele konsumpcyjne jest w zasadzie niemożliwe. Zwiększenie produkcji artykułów konsumpcyjnych, zarówno przemysłowych jak i rolniczych, oraz zwiększenie importu (względnie zmniejszenie eksportu) artykułów konsumpcyjnych czy też surowców służących dla wytwarzania artykułów konsumpcyjnych, wymaga raczej pewnego zwiększenia nakładów inwestycyjnych. Zagadnienie więc sprowadza się nie tyle do zmniejszenia poziomu inwestycji, ile do zapewnienia jego właściwej struktury. Struktura inwestycji powinna zapewnić maksymalną efektywność z punktu widzenia szybkiego podniesienia stopy życiowej. Ponadto przez obniżenie kosztów inwestycji można zmniejszyć poziom inwestycji potrzebnych dla osiągnięcia danego efektu gospodarczego.

dokonczenie
NA SYMIONIE **10**

TOCZĄCA się na łamach prasy żywa dyskusja wokół spraw gospodarczych, bardzo często wiąże się z zagadnieniami materiałowo-technicznymi zaopatrzenia.

Ażby znaleźć punkt wyjściowy w kręgu dosyć zawilganych zaopatrzenia materiałowo-technicznego, ustalmy najpierw, kto jest odpowiedzialny w naszym systemie gospodarczym za zaopatrzenie gospodarki narodowej.

„Zaopatrzenie w wyroby... (tu następuje bliższe określenie tych wyrobów) należy do... (takiego to ministerstwa, centralnego zarządu zbytu, biura zbytu itd.)” — oto tekst stały, schematycznej formułki wyjętej ze wspomnianych postanowień zarządów szczegółowych, którymi Przewodniczący PKPG reguluje tryb zaopatrzenia w wyroby poszczególnych branż. Nie uciekając się zatem do studiowania dalszych aktów normatywnych, możemy bez trudu i w sposób całkowicie jednoznaczny ustalić do kogo należy obowiązek organizowania zaopatrzenia i która z resortowych organizacji jest w myśl ogólnych przepisów o obrocie odpowiedzialna za zaopatrzenie w poszczególnych branżach.

Analizując te tzw. „szczegółowe tryby zaopatrzenia” stwierdzamy, że z niewielkimi tylko wyjątkami za zaopatrzenie gospodarki narodowej odpowiedzialne są resorty-dostawcy, a w tych resortach imiennie te jednostki gospodarcze, które wykonywały — niezależnie od ich faktycznej nazwy — określane mianem „central zbytu”.

Fakty zaczepnięte z codziennych obserwacji naszego życia gospodarczego wydają się jednak temu zaprzeczać. Z czego to wynika?

W początkowym okresie po wywołaniu — do roku 1949 — wzrostu systemu zaopatrywania większości podstawowych gałęzi naszej gospodarki przez centrale zaopatrzenia. Centrale zaopatrzenia organizowały zaopatrzenie swych gałęzi gospodarki w dużym stopniu za pośrednictwem własnych magazynów centralnych. Centrale magazynów zaopatrywały natomiast analogicznie również i przy zjednoczeniach przemysłu. Taki system organizacyjny zdejmoval praktycznie z central zbytu odpowiedzialność za zaopatrzenie. Dopiero wprowadzona uchwałą KERM z dnia 4 i 14 października 1949 r. decentralizacja służby zaopatrzenia dała początek innym formom organizacji. Nie stworzyła ona jednak ekonomicznych podstaw do przejęcia przez aparat zbytu pełnej odpowiedzialności za zaopatrzenie. Wspomniane uchwały nie zabezpieczyły bowiem przekazania centralom zbytu magazynów i składnic byłych central zaopatrzenia i nie zabezpieczyły rozwoju sieci składów hurtowych. Aparat zbytu nie dysponował w chwili przejęcia nowych zadań dostawcami rozwiniętą siecią placówek hurtowych. Pewną poprawę na tym odcinku i zagęszczenie sieci składnic w terenie uzyskano przez skoncentrowanie i unifikację składnic i oddziałów terenowych byłych samodzielnych central zbytu, które weszły w skład nowoutworzonych resortowych central handlowych.

Nie dysponując odpowiednim aparatem w terenie, przy istniejącym ogólnie deficycie i poważnych dysproporcjach gospodarczych, aparat zbytu nie mógł w pełni opierać postawionych przed nim zadań. Zdecentralizowanie prac w pionach zaopatrzenia nie mogło w tych warunkach przekształcić się w faktycznie zdecentralizowane zaopatrzenie w naszym dzisiejszym pojęciu. Miejsce dotychczasowego scentralizowanego aparatu zaopatrzenia zajął scentralizowany aparat zbytu, który w tej formie przetrwał bez większych zmian do chwili obecnej.

Aparat zbytu w tej sytuacji nie objął całokształtu spraw zaopatrzenia; w szczególności nie był w stanie zabezpieczyć planowego i rytmicznego zaopatrzenia gospodarki narodowej. Na ten okres przypada też powstanie większości delegatur zaopatrzenia powołanych w celu zabezpieczenia zaopatrzenia przemysłu.

Obok delegatur najwyższego szczebla, tj. delegatur resortowych centralnych zarządów zaopatrzenia (przekształconych z byłych central zaopatrzenia, lub departamentów zaopatrzenia) wyrosła w ośrodkach przemysłowych, głównie na Śląsku i w Łodzi gęsta sieć delegatur zjednoczeń, centralnych zarządów i nawet poszczególnych zakładów. Jeżeli atakujemy obecnie w prasie te narosła na naszym systemie zaopatrzenia i wykazujemy zbędność istnienia delegatur na obecnym etapie rozwoju, to musimy zdać sobie sprawę z tego, że w tamtym okresie powstawanie delegatur zaopatrzenia było wynikiem faktycznego nieopanowania zaopatrzenia przez organizację zbytu, było wynikiem pewnych błędnych założeń i niedoceniania roli aparatu zbytu. Według tych założeń nie było środków na rozbudowanie i unowocześnienie bazy magazynowej central zbytu. Zdolano natomiast wygospodarować odpowiednie środki na organizację delegatur zaopatrzenia. Posiadamy w efekcie, sieć hurtową będącą jedną z najbardziej zafacowanych dziedzin naszej gospodarki, sieć, której daleko do przeciętnego poziomu za granicą, oraz gęstą siatkę mniej lub więcej biurokratycznych instytucji zaopatrzenia i zbytu. Posiadamy również odpowiednio rozbudowane komórki centralnie bilansujące w Zespole Zaopatrzenia PKPG.

Czy konieczne jest oddzielenie tych „historycznych” już dzisiaj zaszciości w rozwoju naszego za-

opatrzenia materiałowo-technicznego? Wydaje się, że znajomość przebiegu choroby powinna nam pozwolić na lepsze rozpoznanie jej przyczyn, przestrzec przed powtórzeniem starych błędów i skierować działalność aparatu zaopatrzenia i zbytu na nowe tory.

Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustala obowiązek potwierdzania odbiorcy przez dostawcę (producenta) terminu wykonania zamówienia. Czy ten przepis jest przestrzegany? Na ogół, formalnie rzecz biorąc, tak. Dostawca potwierdza odbiorcy wykonanie np. w I kwartale zamówienia złożonego na potrzeby I kwartału. Określenie „terminu” można przecież interpretować dowolnie i idąc po linii najmniejszej oporu unieszkodliwić w ten sposób w praktyce działanie przepisu. Można tym samym unieszkodli-

wić związane z tym przepisem dalsze postanowienia i sankcje przewidziane za niedotrzymanie terminu dostawy, sankcje, które miały zabezpieczyć terminowość, a w dużym stopniu również rytmiczność dostaw. W konsekwencji zakład montujący np. urządzenia dźwigowe unika ścisłego przestrzegania terminu dostaw, nie mając zapewnienia terminu dostaw z zakładu produkującego elementy składowe do tych urządzeń. Niemożność określenia ścisłych terminów dostaw przez ten zakład wynika z braku potwierdzeń ze strony hurt, które z kolei zasilają się kooperacją wsadu. Błędny krąg w zaopatrzeniu i kooperacji jest zamknięty.

Dostawca i odbiorca — z chwilą potwierdzenia przyjęcia zamówienia do wykonania — zawierają umowę o dostawę. W takiej umowie brak jednak bliższego określenia jednego z podstawowych składników umowy, bez którego staje się ona zwykłą biurokratyczną formalnością. Brak bowiem ścisłego terminu dostawy, zaskarżalnego w drodze postępowania arbitrażowego.

W miejsce ustabilizowanych stosunków gospodarczych i zabezpieczonych umownie interesów stron, wchodzi interwencja i delegatury zaopatrzenia. Ich działalność polega na ustalaniu ścisłych terminów dostaw i interweniowaniu w przypadku ich niedotrzymania. Metody pracy są tu różne, jednakże wszystkie mieszczą się w kręgu tego, co zwykliśmy nazywać po prostu biurokratycznymi metodami zarządzania gospodarką narodową. Konferencje, objazdy zakładów — dostawców przez delegatów zakładów-odbiorców, telegramy, telefony, dalekopisy...

Kosztowne wyjazdy delegatów uzasadniały stworzenie delegatur zaopatrzenia, których istnienie zresztą wcale nie wyklucza nadal wyjazdów delegatów zakładów i interweniowania przez nich „na własną rękę”, bezpośrednio w zakładach wytwórczych. Mniejsze zakłady i te gałęzi przemysłu, które nie zdołały w swoim czasie zmontować sobie delegatur zaopatrzenia — muszą zadowolić się organizowaniem interwencji przez swych delegatów. Obliczono pobożnie, że np. do Stalingrodu przyjeżdża rocznie około 30.000 pracowników zaopatrzenia „zabezpieczających” dostawy i że utrzymanie tych „ruchomych delegatur” kosztuje naszą gospodarkę tylko na tym odcinku około 9 mln złotych.)

Działalność służb zaopatrzenia przejawia się — jak to już wyżej podkreśliliśmy — w żądaniu jak najwcześniejszych dostaw. W tym leży dodatkowa przyczyna, dla której dostawcy nie mogą sprzeciwiać ścisłym terminom dostaw i omijać postanowienia ogólnego trybu zaopatrzenia. Jeżeli wszyscy prawie odbiorcy żądają dokonania dostawy z początkiem okresu dostawy, a dostawcy z braku zapewnienia dostaw ze strony swych poddostawców ustalają z reguły jak najpóźniejsze terminy, wówczas rodzi się ekonomiczne podłożo do wzrostu zapasów u odbiorców i rozwoju działalności stałych i ruchomych delegatur zaopatrzenia. W tym zaś leży źródło „szturmu” w ostatnich dniach miesiąca kosztem godzin nadliczbowych, braków, kłopotów i ogólnego wzrostu kosztów produkcji i ogólnego wzrostu kosztów produkcji. Rodzi się też przyczyna do rozbudowania i unowocześnienia bazy magazynowej central zbytu. Zdolano natomiast wygospodarować odpowiednie środki na organizację delegatur zaopatrzenia. Posiadamy w efekcie, sieć hurtową będącą jedną z najbardziej zafacowanych dziedzin naszej gospodarki, sieć, której daleko do przeciętnego poziomu za granicą, oraz gęstą siatkę mniej lub więcej biurokratycznych instytucji zaopatrzenia i zbytu. Posiadamy również odpowiednio rozbudowane komórki centralnie bilansujące w Zespole Zaopatrzenia PKPG.

Czy konieczne jest oddzielenie tych „historycznych” już dzisiaj zaszciości w rozwoju naszego za-

opatrzenia materiałowo-technicznego? Wydaje się, że znajomość przebiegu choroby powinna nam pozwolić na lepsze rozpoznanie jej przyczyn, przestrzec przed powtórzeniem starych błędów i skierować działalność aparatu zaopatrzenia i zbytu na nowe tory.

Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustala obowiązek potwierdzania odbiorcy przez dostawcę (producenta) terminu wykonania zamówienia. Czy ten przepis jest przestrzegany? Na ogół, formalnie rzecz biorąc, tak. Dostawca potwierdza odbiorcy wykonanie np. w I kwartale zamówienia złożonego na potrzeby I kwartału. Określenie „terminu” można przecież interpretować dowolnie i idąc po linii najmniejszej oporu unieszkodliwić w ten sposób w praktyce działanie przepisu. Można tym samym unieszkodli-

wić związane z tym przepisem dalsze postanowienia i sankcje przewidziane za niedotrzymanie terminu dostawy, sankcje, które miały zabezpieczyć terminowość, a w dużym stopniu również rytmiczność dostaw. W konsekwencji zakład montujący np. urządzenia dźwigowe unika ścisłego przestrzegania terminu dostaw, nie mając zapewnienia terminu dostaw z zakładu produkującego elementy składowe do tych urządzeń. Niemożność określenia ścisłych terminów dostaw przez ten zakład wynika z braku potwierdzeń ze strony hurt, które z kolei zasilają się kooperacją wsadu. Błędny krąg w zaopatrzeniu i kooperacji jest zamknięty.

Dostawca i odbiorca — z chwilą potwierdzenia przyjęcia zamówienia do wykonania — zawierają umowę o dostawę. W takiej umowie brak jednak bliższego określenia jednego z podstawowych składników umowy, bez którego staje się ona zwykłą biurokratyczną formalnością. Brak bowiem ścisłego terminu dostawy, zaskarżalnego w drodze postępowania arbitrażowego.

W miejsce ustabilizowanych stosunków gospodarczych i zabezpieczonych umownie interesów stron, wchodzi interwencja i delegatury zaopatrzenia. Ich działalność polega na ustalaniu ścisłych terminów dostaw i interweniowaniu w przypadku ich niedotrzymania. Metody pracy są tu różne, jednakże wszystkie mieszczą się w kręgu tego, co zwykliśmy nazywać po prostu biurokratycznymi metodami zarządzania gospodarką narodową. Konferencje, objazdy zakładów — dostawców przez delegatów zakładów-odbiorców, telegramy, telefony, dalekopisy...

Kosztowne wyjazdy delegatów uzasadniały stworzenie delegatur zaopatrzenia, których istnienie zresztą wcale nie wyklucza nadal wyjazdów delegatów zakładów i interweniowania przez nich „na własną rękę”, bezpośrednio w zakładach wytwórczych. Mniejsze zakłady i te gałęzi przemysłu, które nie zdołały w swoim czasie zmontować sobie delegatur zaopatrzenia — muszą zadowolić się organizowaniem interwencji przez swych delegatów. Obliczono pobożnie, że np. do Stalingrodu przyjeżdża rocznie około 30.000 pracowników zaopatrzenia „zabezpieczających” dostawy i że utrzymanie tych „ruchomych delegatur” kosztuje naszą gospodarkę tylko na tym odcinku około 9 mln złotych.)

Działalność służb zaopatrzenia przejawia się — jak to już wyżej podkreśliliśmy — w żądaniu jak najwcześniejszych dostaw. W tym leży dodatkowa przyczyna, dla której dostawcy nie mogą sprzeciwiać ścisłym terminom dostaw i omijać postanowienia ogólnego trybu zaopatrzenia. Jeżeli wszyscy prawie odbiorcy żądają dokonania dostawy z początkiem okresu dostawy, a dostawcy z braku zapewnienia dostaw ze strony swych poddostawców ustalają z reguły jak najpóźniejsze terminy, wówczas rodzi się ekonomiczne podłożo do wzrostu zapasów u odbiorców i rozwoju działalności stałych i ruchomych delegatur zaopatrzenia. W tym zaś leży źródło „szturmu” w ostatnich dniach miesiąca kosztem godzin nadliczbowych, braków, kłopotów i ogólnego wzrostu kosztów produkcji i ogólnego wzrostu kosztów produkcji. Rodzi się też przyczyna do rozbudowania i unowocześnienia bazy magazynowej central zbytu. Zdolano natomiast wygospodarować odpowiednie środki na organizację delegatur zaopatrzenia. Posiadamy w efekcie, sieć hurtową będącą jedną z najbardziej zafacowanych dziedzin naszej gospodarki, sieć, której daleko do przeciętnego poziomu za granicą, oraz gęstą siatkę mniej lub więcej biurokratycznych instytucji zaopatrzenia i zbytu. Posiadamy również odpowiednio rozbudowane komórki centralnie bilansujące w Zespole Zaopatrzenia PKPG.

Czy konieczne jest oddzielenie tych „historycznych” już dzisiaj zaszciości w rozwoju naszego za-

opatrzenia materiałowo-technicznego? Wydaje się, że znajomość przebiegu choroby powinna nam pozwolić na lepsze rozpoznanie jej przyczyn, przestrzec przed powtórzeniem starych błędów i skierować działalność aparatu zaopatrzenia i zbytu na nowe tory.

Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustala obowiązek potwierdzania odbiorcy przez dostawcę (producenta) terminu wykonania zamówienia. Czy ten przepis jest przestrzegany? Na ogół, formalnie rzecz biorąc, tak. Dostawca potwierdza odbiorcy wykonanie np. w I kwartale zamówienia złożonego na potrzeby I kwartału. Określenie „terminu” można przecież interpretować dowolnie i idąc po linii najmniejszej oporu unieszkodliwić w ten sposób w praktyce działanie przepisu. Można tym samym unieszkodli-

wić związane z tym przepisem dalsze postanowienia i sankcje przewidziane za niedotrzymanie terminu dostawy, sankcje, które miały zabezpieczyć terminowość, a w dużym stopniu również rytmiczność dostaw. W konsekwencji zakład montujący np. urządzenia dźwigowe unika ścisłego przestrzegania terminu dostaw, nie mając zapewnienia terminu dostaw z zakładu produkującego elementy składowe do tych urządzeń. Niemożność określenia ścisłych terminów dostaw przez ten zakład wynika z braku potwierdzeń ze strony hurt, które z kolei zasilają się kooperacją wsadu. Błędny krąg w zaopatrzeniu i kooperacji jest zamknięty.

Dostawca i odbiorca — z chwilą potwierdzenia przyjęcia zamówienia do wykonania — zawierają umowę o dostawę. W takiej umowie brak jednak bliższego określenia jednego z podstawowych składników umowy, bez którego staje się ona zwykłą biurokratyczną formalnością. Brak bowiem ścisłego terminu dostawy, zaskarżalnego w drodze postępowania arbitrażowego.

W miejsce ustabilizowanych stosunków gospodarczych i zabezpieczonych umownie interesów stron, wchodzi interwencja i delegatury zaopatrzenia. Ich działalność polega na ustalaniu ścisłych terminów dostaw i interweniowaniu w przypadku ich niedotrzymania. Metody pracy są tu różne, jednakże wszystkie mieszczą się w kręgu tego, co zwykliśmy nazywać po prostu biurokratycznymi metodami zarządzania gospodarką narodową. Konferencje, objazdy zakładów — dostawców przez delegatów zakładów-odbiorców, telegramy, telefony, dalekopisy...

Kosztowne wyjazdy delegatów uzasadniały stworzenie delegatur zaopatrzenia, których istnienie zresztą wcale nie wyklucza nadal wyjazdów delegatów zakładów i interweniowania przez nich „na własną rękę”, bezpośrednio w zakładach wytwórczych. Mniejsze zakłady i te gałęzi przemysłu, które nie zdołały w swoim czasie zmontować sobie delegatur zaopatrzenia — muszą zadowolić się organizowaniem interwencji przez swych delegatów. Obliczono pobożnie, że np. do Stalingrodu przyjeżdża rocznie około 30.000 pracowników zaopatrzenia „zabezpieczających” dostawy i że utrzymanie tych „ruchomych delegatur” kosztuje naszą gospodarkę tylko na tym odcinku około 9 mln złotych.)

Działalność służb zaopatrzenia przejawia się — jak to już wyżej podkreśliliśmy — w żądaniu jak najwcześniejszych dostaw. W tym leży dodatkowa przyczyna, dla której dostawcy nie mogą sprzeciwiać ścisłym terminom dostaw i omijać postanowienia ogólnego trybu zaopatrzenia. Jeżeli wszyscy prawie odbiorcy żądają dokonania dostawy z początkiem okresu dostawy, a dostawcy z braku zapewnienia dostaw ze strony swych poddostawców ustalają z reguły jak najpóźniejsze terminy, wówczas rodzi się ekonomiczne podłożo do wzrostu zapasów u odbiorców i rozwoju działalności stałych i ruchomych delegatur zaopatrzenia. W tym zaś leży źródło „szturmu” w ostatnich dniach miesiąca kosztem godzin nadliczbowych, braków, kłopotów i ogólnego wzrostu kosztów produkcji i ogólnego wzrostu kosztów produkcji. Rodzi się też przyczyna do rozbudowania i unowocześnienia bazy magazynowej central zbytu. Zdolano natomiast wygospodarować odpowiednie środki na organizację delegatur zaopatrzenia. Posiadamy w efekcie, sieć hurtową będącą jedną z najbardziej zafacowanych dziedzin naszej gospodarki, sieć, której daleko do przeciętnego poziomu za granicą, oraz gęstą siatkę mniej lub więcej biurokratycznych instytucji zaopatrzenia i zbytu. Posiadamy również odpowiednio rozbudowane komórki centralnie bilansujące w Zespole Zaopatrzenia PKPG.

Czy konieczne jest oddzielenie tych „historycznych” już dzisiaj zaszciości w rozwoju naszego za-

opatrzenia materiałowo-technicznego? Wydaje się, że znajomość przebiegu choroby powinna nam pozwolić na lepsze rozpoznanie jej przyczyn, przestrzec przed powtórzeniem starych błędów i skierować działalność aparatu zaopatrzenia i zbytu na nowe tory.

Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustala obowiązek potwierdzania odbiorcy przez dostawcę (producenta) terminu wykonania zamówienia. Czy ten przepis jest przestrzegany? Na ogół, formalnie rzecz biorąc, tak. Dostawca potwierdza odbiorcy wykonanie np. w I kwartale zamówienia złożonego na potrzeby I kwartału. Określenie „terminu” można przecież interpretować dowolnie i idąc po linii najmniejszej oporu unieszkodliwić w ten sposób w praktyce działanie przepisu. Można tym samym unieszkodli-

wić związane z tym przepisem dalsze postanowienia i sankcje przewidziane za niedotrzymanie terminu dostawy, sankcje, które miały zabezpieczyć terminowość, a w dużym stopniu również rytmiczność dostaw. W konsekwencji zakład montujący np. urządzenia dźwigowe unika ścisłego przestrzegania terminu dostaw, nie mając zapewnienia terminu dostaw z zakładu produkującego elementy składowe do tych urządzeń. Niemożność określenia ścisłych terminów dostaw przez ten zakład wynika z braku potwierdzeń ze strony hurt, które z kolei zasilają się kooperacją wsadu. Błędny krąg w zaopatrzeniu i kooperacji jest zamknięty.

Dostawca i odbiorca — z chwilą potwierdzenia przyjęcia zamówienia do wykonania — zawierają umowę o dostawę. W takiej umowie brak jednak bliższego określenia jednego z podstawowych składników umowy, bez którego staje się ona zwykłą biurokratyczną formalnością. Brak bowiem ścisłego terminu dostawy, zaskarżalnego w drodze postępowania arbitrażowego.

W miejsce ustabilizowanych stosunków gospodarczych i zabezpieczonych umownie interesów stron, wchodzi interwencja i delegatury zaopatrzenia. Ich działalność polega na ustalaniu ścisłych terminów dostaw i interweniowaniu w przypadku ich niedotrzymania. Metody pracy są tu różne, jednakże wszystkie mieszczą się w kręgu tego, co zwykliśmy nazywać po prostu biurokratycznymi metodami zarządzania gospodarką narodową. Konferencje, objazdy zakładów — dostawców przez delegatów zakładów-odbiorców, telegramy, telefony, dalekopisy...

Kosztowne wyjazdy delegatów uzasadniały stworzenie delegatur zaopatrzenia, których istnienie zresztą wcale nie wyklucza nadal wyjazdów delegatów zakładów i interweniowania przez nich „na własną rękę”, bezpośrednio w zakładach wytwórczych. Mniejsze zakłady i te gałęzi przemysłu, które nie zdołały w swoim czasie zmontować sobie delegatur zaopatrzenia — muszą zadowolić się organizowaniem interwencji przez swych delegatów. Obliczono pobożnie, że np. do Stalingrodu przyjeżdża rocznie około 30.000 pracowników zaopatrzenia „zabezpieczających” dostawy i że utrzymanie tych „ruchomych delegatur” kosztuje naszą gospodarkę tylko na tym odcinku około 9 mln złotych.)

Działalność służb zaopatrzenia przejawia się — jak to już wyżej podkreśliliśmy — w żądaniu jak najwcześniejszych dostaw. W tym leży dodatkowa przyczyna, dla której dostawcy nie mogą sprzeciwiać ścisłym terminom dostaw i omijać postanowienia ogólnego trybu zaopatrzenia. Jeżeli wszyscy prawie odbiorcy żądają dokonania dostawy z początkiem okresu dostawy, a dostawcy z braku zapewnienia dostaw ze strony swych poddostawców ustalają z reguły jak najpóźniejsze terminy, wówczas rodzi się ekonomiczne podłożo do wzrostu zapasów u odbiorców i rozwoju działalności stałych i ruchomych delegatur zaopatrzenia. W tym zaś leży źródło „szturmu” w ostatnich dniach miesiąca kosztem godzin nadliczbowych, braków, kłopotów i ogólnego wzrostu kosztów produkcji i ogólnego wzrostu kosztów produkcji. Rodzi się też przyczyna do rozbudowania i unowocześnienia bazy magazynowej central zbytu. Zdolano natomiast wygospodarować odpowiednie środki na organizację delegatur zaopatrzenia. Posiadamy w efekcie, sieć hurtową będącą jedną z najbardziej zafacowanych dziedzin naszej gospodarki, sieć, której daleko do przeciętnego poziomu za granicą, oraz gęstą siatkę mniej lub więcej biurokratycznych instytucji zaopatrzenia i zbytu. Posiadamy również odpowiednio rozbudowane komórki centralnie bilansujące w Zespole Zaopatrzenia PKPG.

Czy konieczne jest oddzielenie tych „historycznych” już dzisiaj zaszciości w rozwoju naszego za-

opatrzenia materiałowo-technicznego? Wydaje się, że znajomość przebiegu choroby powinna nam pozwolić na lepsze rozpoznanie jej przyczyn, przestrzec przed powtórzeniem starych błędów i skierować działalność aparatu zaopatrzenia i zbytu na nowe tory.

Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustala obowiązek potwierdzania odbiorcy przez dostawcę (producenta) terminu wykonania zamówienia. Czy ten przepis jest przestrzegany? Na ogół, formalnie rzecz biorąc, tak. Dostawca potwierdza odbiorcy wykonanie np. w I kwartale zamówienia złożonego na potrzeby I kwartału. Określenie „terminu” można przecież interpretować dowolnie i idąc po linii najmniejszej oporu unieszkodliwić w ten sposób w praktyce działanie przepisu. Można tym samym unieszkodli-

wić związane z tym przepisem dalsze postanowienia i sankcje przewidziane za niedotrzymanie terminu dostawy, sankcje, które miały zabezpieczyć terminowość, a w dużym stopniu również rytmiczność dostaw. W konsekwencji zakład montujący np. urządzenia dźwigowe unika ścisłego przestrzegania terminu dostaw, nie mając zapewnienia terminu dostaw z zakładu produkującego elementy składowe do tych urządzeń. Niemożność określenia ścisłych terminów dostaw przez ten zakład wynika z braku potwierdzeń ze strony hurt, które z kolei zasilają się kooperacją wsadu. Błędny krąg w zaopatrzeniu i kooperacji jest zamknięty.

Dostawca i odbiorca — z chwilą potwierdzenia przyjęcia zamówienia do wykonania — zawierają umowę o dostawę. W takiej umowie brak jednak bliższego określenia jednego z podstawowych składników umowy, bez którego staje się ona zwykłą biurokratyczną formalnością. Brak bowiem ścisłego terminu dostawy, zaskarżalnego w drodze postępowania arbitrażowego.

W miejsce ustabilizowanych stosunków gospodarczych i zabezpieczonych umownie interesów stron, wchodzi interwencja i delegatury zaopatrzenia. Ich działalność polega na ustalaniu ścisłych terminów dostaw i interweniowaniu w przypadku ich niedotrzymania. Metody pracy są tu różne, jednakże wszystkie mieszczą się w kręgu tego, co zwykliśmy nazywać po prostu biurokratycznymi metodami zarządzania gospodarką narodową. Konferencje, objazdy zakładów — dostawców przez delegatów zakładów-odbiorców, telegramy, telefony, dalekopisy...

Kosztowne wyjazdy delegatów uzasadniały stworzenie delegatur zaopatrzenia, których istnienie zresztą wcale nie wyklucza nadal wyjazdów delegatów zakładów i interweniowania przez nich „na własną rękę”, bezpośrednio w zakładach wytwórczych. Mniejsze zakłady i te gałęzi przemysłu, które nie zdołały w swoim czasie zmontować sobie delegatur zaopatrzenia — muszą zadowolić się organizowaniem interwencji przez swych delegatów. Obliczono pobożnie, że np. do Stalingrodu przyjeżdża rocznie około 30.000 pracowników zaopatrzenia „zabezpieczających” dostawy i że utrzymanie tych „ruchomych delegatur” kosztuje naszą gospodarkę tylko na tym odcinku około 9 mln złotych.)

Działalność służb zaopatrzenia przejawia się — jak to już wyżej podkreśliliśmy — w żądaniu jak najwcześniejszych dostaw. W tym leży dodatkowa przyczyna, dla której dostawcy nie mogą sprzeciwiać ścisłym terminom dostaw i omijać postanowienia ogólnego trybu zaopatrzenia. Jeżeli wszyscy prawie odbiorcy żądają dokonania dostawy z początkiem okresu dostawy, a dostawcy z braku zapewnienia dostaw ze strony swych poddostawców ustalają z reguły jak najpóźniejsze terminy, wówczas rodzi się ekonomiczne podłożo do wzrostu zapasów u odbiorców i rozwoju działalności stałych i ruchomych delegatur zaopatrzenia. W tym zaś leży źródło „szturmu” w ostatnich dniach miesiąca kosztem godzin nadliczbowych, braków, kłopotów i ogólnego wzrostu kosztów produkcji i ogólnego wzrostu kosztów produkcji. Rodzi się też przyczyna do rozbudowania i unowocześnienia bazy magazynowej central zbytu. Zdolano natomiast wygospodarować odpowiednie środki na organizację delegatur zaopatrzenia. Posiadamy w efekcie, sieć hurtową będącą jedną z najbardziej zafacowanych dziedzin naszej gospodarki, sieć, której daleko do przeciętnego poziomu za granicą, oraz gęstą siatkę mniej lub więcej biurokratycznych instytucji zaopatrzenia i zbytu. Posiadamy również odpowiednio rozbudowane komórki centralnie bilansujące w Zespole Zaopatrzenia PKPG.

Czy konieczne jest oddzielenie tych „historycznych” już dzisiaj zaszciości w rozwoju naszego za-

opatrzenia materiałowo-technicznego? Wydaje się, że znajomość przebiegu choroby powinna nam pozwolić na lepsze rozpoznanie jej przyczyn, przestrzec przed powtórzeniem starych błędów i skierować działalność aparatu zaopatrzenia i zbytu na nowe tory.

Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustala obowiązek potwierdzania odbiorcy przez dostawcę (producenta) terminu wykonania zamówienia. Czy ten przepis jest przestrzegany? Na ogół, formalnie rzecz biorąc, tak. Dostawca potwierdza odbiorcy wykonanie np. w I kwartale zamówienia złożonego na potrzeby I kwartału. Określenie „terminu” można przecież interpretować dowolnie i idąc po linii najmniejszej oporu unieszkodliwić w ten sposób w praktyce działanie przepisu. Można tym samym unieszkodli-

wić związane z tym przepisem dalsze postanowienia i sankcje przewidziane za niedotrzymanie terminu dostawy, sankcje, które miały zabezpieczyć terminowość, a w dużym stopniu również rytmiczność dostaw. W konsekwencji zakład montujący np. urządzenia dźwigowe unika ścisłego przestrzegania terminu dostaw, nie mając zapewnienia terminu dostaw z zakładu produkującego elementy składowe do tych urządzeń. Niemożność określenia ścisłych terminów dostaw przez ten zakład wynika z braku potwierdzeń ze strony hurt, które z kolei zasilają się kooperacją wsadu. Błędny krąg w zaopatrzeniu i kooperacji jest zamknięty.

Dostawca i odbiorca — z chwilą potwierdzenia przyjęcia zamówienia do wykonania — zawierają umowę o dostawę. W takiej umowie brak jednak bliższego określenia jednego z podstawowych składników umowy, bez którego staje się ona zwykłą biurokratyczną formalnością. Brak bowiem ścisłego terminu dostawy, zaskarżalnego w drodze postępowania arbitrażowego.

W miejsce ustabilizowanych stosunków gospodarczych i zabezpieczonych umownie interesów stron, wchodzi interwencja i delegatury zaopatrzenia. Ich działalność polega na ustalaniu ścisłych terminów dostaw i interweniowaniu w przypadku ich niedotrzymania. Metody pracy są tu różne, jednakże wszystkie mieszczą się w kręgu tego, co zwykliśmy nazywać po prostu biurokratycznymi metodami zarządzania gospodarką narodową. Konferencje, objazdy zakładów — dostawców przez delegatów zakładów-odbiorców, telegramy, telefony, dalekopisy...

KRONIKA gospodarcza

SPÓŁDZIELCZE ŚWIĘTO

W dniu 7 lipca obchodzono w całym kraju Międzynarodowy Dzień Spółdzielczości. Przy tej okazji warto podać kilka danych charakterystycznych dla rozwoju spółdzielczości polskiej. W ciągu ostatniego roku nastąpiło w ruchu spółdzielczym znaczne ożywienie i gospodarczo — zwiększała się wsi. Ogólna liczba spółdzielni produkcyjnych wzrosła do 16.000. W stosunku do I kwartału 1955 r. przybyło 1115 spółdzielczych zakładów przemysłowych (wzrost o 6,5 proc.), 5511 punktów (wzrost o 15,9 proc.), 2181 punktów skupu (wzrost o 4,7 proc.) oraz 257 zakładów gastronomicznych (wzrost o 30,1 proc.). Działalność obrotową w całym kraju spółdzielczości wzrosła w ciągu ostatniego roku o 2,5 mld zł, tj. o 4,8 proc. Powodowany ożywieniem było rozwijanie miejskiego handlu drobnodetailnego. Sukcesy te w poważnym stopniu przyczyniła się do tego, że spółdzielnie dostarczały w większym stopniu w pełni dostaw i usług rzemieślników. Plagą w gospodarce spółdzielni stanowią w dalszym ciągu mankady.

DOMY Z PREFABRYKATÓW

Na osiedlu Praga II w Warszawie wznieszone są dalsze 3 budynki mieszkalne metodą uprzemysłowioną według projektu inż. Kiełtygi. Błok mieszkalny będzie ukończony w stanie surowym do 31 czerwca br. Prace montażowe ulegają jednak opóźnieniom z powodu niedostawienia elementów prefabrykowanych jak np. płyty grzejne, grzejniki i elementy dachowe. Podobnie jak w przypadku budowy pierwszego bloku, opóźnienia w dostawie elementów prefabrykacji na Zeranu wpływają na odwołanie terminu oddania budynków mieszkańcom.

Nasuwają się w związku z tym uwagi: po co tyle szumu wokół budownictwa uprzemysłowionego, gdy nie ma prefabrykatów?

WOJNO ALE STALE POPRAWIAJĄ SIĘ WARUNKI BHP

Energiczna akcja technicznych inspekcji pracy kierowanych przez Związki Zawodowców w ciągu ostatnich kilku miesięcy — wydaje już swoje pierwsze owoce. W przypadkach rażącego zaniedbania BHP, nie zawahano się przed zaskarżeniem niektórych działów w poszczególnych zakładach pracy, bądź nawet całych zakładów.

Dosć znaczne osiągnięcia w dziedzinie BHP należy zanotować w szeregu zakładów przemysłu chemicznego. Znaną są z doniesień prasowych ostre kroki podjęte w stosunku do „Celwicozy” w Jeleniej Górze oraz wydziału superfosforu granatowego w Szczecinie. Zakładach Przemysłu Fosforowego. W Zakładach Kędzierzyńskich, oddział bezwodnika fluorowego stanął przed groźbą całkowitego unieruchomienia produkcji. Obecnie robi się tam wszystko, aby do tego nie doszło. Podobna sytuacja zaistniała w Zakładach Elektrochemicznych w Zabkowicach, gdzie prowadzi się pospiesznie kapitalny remont i wydział wapna chlorowanego. Jednocześnie zobowiązano kierownictwo tego zakładu do przyspieszenia budowy nowego wydziału wapna chlorowanego.

W ciągu I półrocza br. techniczna inspekcja Zw. Zaw. Hutników przedstawiła 205 nakazów dotyczących natychmiastowego usunięcia zaniedbań w dziedzinie BHP. Np. w Hucie „Fermum” wstrzymano ruch jednej ze szlaczek zmontowanych, która groziła wypadkiem.

Poważne niedociągnięcia w dziedzinie BHP występują jeszcze w rybołówstwie. Zaskarżono oraz w wielu PDM Centralny Zarząd Rybołówstwa twierdził wykrętnie, że warunki BHP poprawiają się, w praktyce jednak nie ma poprawy na jednostkach pływających i w zakładach produkcyjnych nie poprawia się. W PDM natomiast są planowane poprawy warunków BHP, ale w Centralnym Zarządzie PDM. Poszczególne PDM nie otrzymują na ten cel nie, albo nie w odpowiedniej sumy, które w zasadniczy sposób poprawy nie rokuje.

CZERWCOWY BILANS WĘGLOWY

Czerwiec był w dalszym ciągu miesiącem poważnych trudności na froncie węglowym. Szczególnie ciężkie były 2 pierwsze dekady miesiąca. Dopiero 21 czerwca przemysł węglowy osiągnął po raz pierwszy w czerwcu wykonanie zadań dziennych. W końcu czerwca sytuacja uległa poprawie do 105 tys. ton, przy czym w maju w ostatnich dniach czerwca na 80 czynnych w kraju kopalni — 48 kopalni wykonało swoje zadanie miesięczne, 10 kopalni — „Cieladka”, „Ludwik”, „Matylda”, „Ignacy” i „Sierżant” — wykonały zadania miesięczne w 106 — 108 proc.

Należy zaznaczyć, że wyraźny wzrost wydobywania w naszych kopalniach zanotowano po stalingrodzkiej naradzie aktyw przemysłu węglowego.

CO NOWEGO W NASZYM PRZEMYSLE

W Janikowie (woj. bydgoski) powstają największe w kraju zakłady sodowe. W jednej z hal montuje się już załadunek urządzenia produkcyjne.

W kombinacie kędzierzyńskim trwa budowa drugiej fabryki związków azotowych — „Azoty II”. Oprócz tego rozbudowuje się w kędzierzynie szereg ważnych dla naszego gospodarki zakładów syntetycznych produktów organicznych. Buduje się wytwórnię ftalanów, dzięki której pod koniec 5-letki będziemy mogli niezależnie się całkowicie od importu tego produktu. W budowie jest również fabryka mocznika.

W Szczecinie Zakładach Nowawosy Fosforowych trwa rozbudowa wydziału oddziału granulacyjnego. Po zmontowaniu drugiego agregatu granulacyjnego, oddział będzie w stanie przerobić całą produkcję superfosfatu pylistego z SZŻN na wysokowydajny superfosfat granulowany.

W Burdaku kolo Macek (woj. stalingrodzki) buduje się olbrzymią przegotownię rud. Montuje się tu wielki most przeladunkowy o długości 144 metry. Pod koniec br. zostanie wisko to, o pojemności 1 mln ton rudy, rozpocznie normalną pracę.

O tym, że bez poważnego wzrostu mechanizacji rolnictwa nie można myśleć o wzroście produkcji rolnej od dawna mówiono i pisało wiele. Podobnie ma się rzecz z zagadnieniem niedostatecznej ilości i jakości maszyn rolniczych, nie pozwalającej ani na radykalny krok naprzód w mechanizowaniu upraw, ani na znaczne podwyższenie ilości uzyskiwanych plodów rolnych.

Podjęta 14 czerwca br. uchwała rządu w tej sprawie zawiera szereg bardzo nawet szczegółowych zaleceń, których realizacja powinna przynieść zasadniczą poprawę w tej dziedzinie. Jednakże uchwała, zaleceń, wskazówek i wytycznych w sprawie mechanizacji rolnictwa, świadczących o stałym zainteresowaniu partii i rządu tym nader istotnym zagadnieniem mieliśmy już dotychczas sporo, natomiast nader skromny i skąpy jest ich rezultat.

Dlaczego tak się dzieło i dzieje? Warto postarać się o odpowiedź na te pytania, ponieważ mogłaby ona w poważnym stopniu pomóc w konkretnym realizowaniu służbnych wskazań zawartych w czerwcowej uchwale Prezydium Rządu.

Uchwała stwierdza, że jakość produkowanych maszyn, ciągników i narzędzi rolniczych jest nadal niska co słusznie wywołuje niezadowolenie wśród użytkowników.

Chociaż codzienne fakty z pracy POM, PGR i doświadczeń chłopów w pełni potwierdzają słuszność tego wstępnego założenia uchwały, nie odzwierciedla ono jednak głównego, podstawowego schorzenia na jakie cierpi nasza produkcja sprzętu rolniczego. Zła bowiem jakość jest tylko i wyłącznie skutkiem, a rzeczywistych źródeł niedomagania ogromnego aparatu jakim jest przemysł maszyn rolniczych należy szukać znacznie głębiej.

Zacznijmy od grudziądzkiej „Unii” i jej podstawowej produkcji, jaką są plugi. Jest to jedyny zakład w Polsce produkujący ten rodzaj sprzętu. Wszystkie POM i PGR w kraju korzystają z 3-osiowego pluga ciągnikowego Pc 1/3. Jest to plug obliczony tylko na gleby średnie. Nikt jednak nie produkuje innych, wyższych klas plugów, więc grudziądzkie Pc 1/3 muszą być używane nie tylko na glebach lekkich czy średnich, ale również na ciężkich. Blokują się wtedy automat zabezpieczający i rezultaty takiego „użytkowania” sprzętu w postaci reklamacji idą na karb załogi „Unii” — a powinni być zaadresowane do ustalającego plan produkcji Centralnego Zarządu Przemysłu Maszyn Rolniczych PKPG. Ta bowiem instytucja wspólnie z Instytutem Maszyn Rolniczych zapomniała, że cały kraj nie jest pokryty lekkimi i średnimi glebami, ale nie brak też i ciężkich, które również trzeba orać.

Spotkali się też rolnicy z nową maszyną MSC 15, która miała ich wybaczyć z kłopotów omlotowych urządzeń półautomatycznym nowoczesnym urządzeniem. Przy pięciu ludzich obsłudze miała ona młócić 15 c ziarna w ciągu godziny. W rzeczywistości nie pięciu ludzi, a czternastu z trudem wyekskało z niej 8 kwintali zamiast 15, przy patologicznych przestojach i werczynich tarapatach z remontami.

Dla użytkownika adresemat reklamacji jest producent — „Stalowa Wola”. Fachowcy wiedzą jednak chyba o tym, że pracownicy „Stalowej Woli” dokazywali cudów, aby zrobić młocarnię, której dokumentacja oparta na zakupionym w NRD prototypie młocarni „Nema” była całkowicie wadliwa. Ludzie ze „Stalowej Woli” włożyli cały swój kunszt, zapal i doświadczenie, aby mimo to wykonać maszynę, która będzie młociła. I za to na nich spłynęła śmiałość, zamiast na pracowników Instytutu. Oni bowiem powinni wiedzieć, że w NRD po sprawdzeniu wadliwości konstrukcji prototypu młocarni „Nema”, zmieniono ją całkowicie.

U nas jednak nie bacząc na to, nie zwracając uwagi na bardzo niewesołe doświadczenia z naszymi już prototypami przygotowanymi przez zakłady w Plocku — przystąpiono do seryjnego marnotrawienia czasu, surowca i pieniądza wykonując w Stalowej Woli dużą serię tych nieudanych maszyn.

Takich przykładów można przytoczyć bardzo wiele. Nie znaczy to wcale, że nie ma w ogóle brakorobstwa w zakładach, i że wszystkie reklamacje dotyczące złej jakości powinny trafiać jak bumerang w czynniki wadliwie planujące produkcję, czy przygotowujące nieprzemysłowe dokumentację. Jednakże z tych kilku przykładów wynika rzecz ważna, że ogólnie zwana „sprawa jakości” sprzętu rolniczego jest zjawiskiem nader złożonym i nie wystarczy tylko zapewnić dobry surowiec, z którym było kruchno, ulepszyć park maszynowy, czy poprawić technologię obróbki i uzupełnić dokumentację — a z rąk robotników i inżynierów zacznie płynąć strumień doskonałych maszyn.

Nie wystarczy też nawet najsluszniejsze zalecenie uchwały o wprowadzeniu do produkcji nowych potrzebnych typów maszyn. Praktyka bowiem wykazuje, że można wybrać modele wprawdzie potrzebne, ale wadliwe topiąc w nich sporo milionów złotych i ton nie posiadanej w nadmiarze stali. Najbliższe np. plany obfitują w projekty uruchomienia produkcji nowych typów maszyn, które już zostały gdzieś indziej wyprodukowane, sprawdzone i uznane za konstrukcje błędne. Już w bieżącym roku zakupiono za granicą dziewięć maszyn pełnych dokumentacji nowych typów maszyn rolniczych, które zostały uznane przez dotych-

czasowych producentów za nieudane i wycofane z produkcji.

Pomijając fakt zapłacenia wielu milionów za nieprzydatną w tych warunkach dokumentację, stwierdzić trzeba, że obecnie tysiące ludzi zatrudnionych jest przy dostarczaniu tych dokumentów do naszych warunków produkcyjnych, co w sumie kosztuje łącznie najmniej 100 milionów złotych. Pieńiądże te są na pewno wyrzucone w błoto, a do tego zaabsorbowano zbędną robotą naszą skąpan kadrę fachowców, którzy zamiast wykonywać potrzebną dokumentację, przygotowują materiały do rozpracowania produkcji sprzętu skazanego z góry na zmagazynowanie w pokrzywach.

A oto przykład takiego wręcz karygodnego postępowania:

Fabryka Maszyn w Kunowie przygotowuje się do rozpoczęcia w bieżącym roku masowej produkcji kultywatorów typu KON 2, chociaż w ZSRR uznano ten model za nieudany, dokonano w nim poważnych zmian i obecnie produkuje się go w zmienionej wersji. Stwierdziła to na własne oczy grupa naszych specjalistów z CZP Maszyn Rolniczych, która po powrocie do kraju dowiedziała się z przerażeniem, że pełną parą trwają u nas przygotowania do seryjnej produkcji tego nieudanego typu maszyny, które już kosztują parę milionów złotych. Można jednak poczynić błąd, ale ostatecznie można też w porę wycofać się z błędnej drogi wiedzącej do dalszych milionowych strat. Niestety jest inaczej. Międzyresortowa Komisja Oceny Maszyn Rolniczych wbrew protestom fachowców, poleciła kontynuować

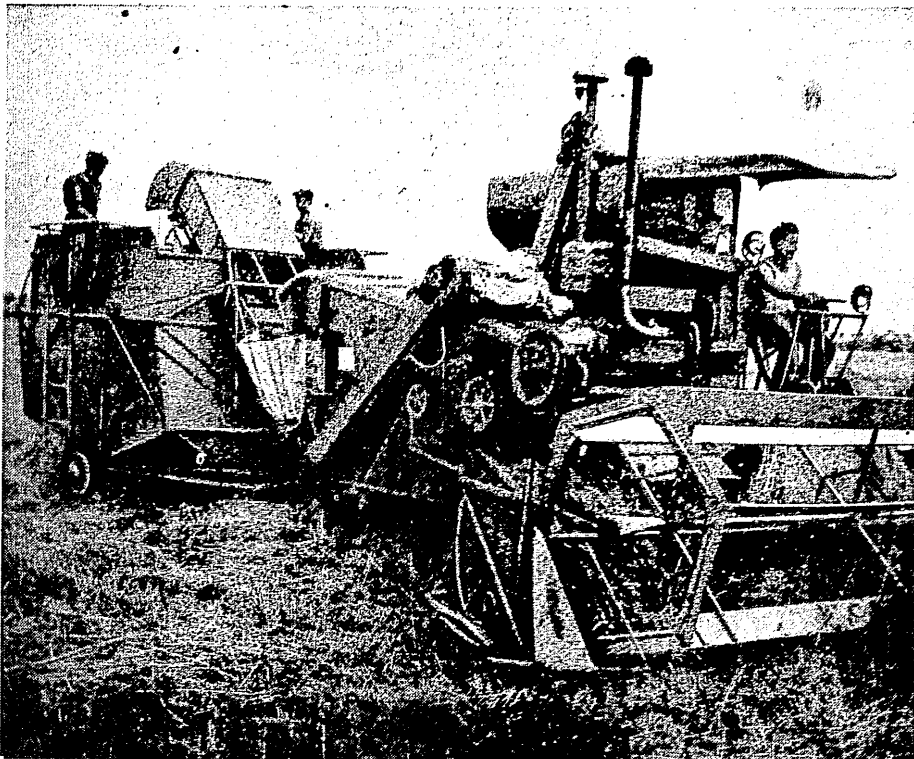
szyną na której by widniała licencja radziecka.

Na szczęście sytuacja została opamięniona w tym szczególnym przypadku jeszcze w porę. Odbiła się międzynarodowa narada wszystkich zainteresowanych produkcją kombajnów i w jej wyniku zaniechano dalszej produkcji tej wadliwej maszyny. Kilkanaście milionów złotych możemy znów odpisać na straty, ale jest nadzieja na znalezienie właściwego rozwiązania tej sprawy w przyszłości. Najlepsi nasi konstruktorzy otrzymali zadanie opracowania oryginalnej wersji polskiego kombajnu. Trzeba tylko uniknąć teraz błędów wynikających z pośpiesznej pracy pod naporem „nożowych” terminów, dać tym ludziom wszystkie warunki dla zapoznania się z wszystkimi tajnikami tej skomplikowanej produkcji, a nawet wysłać konstruktorów do Tuły, gdzie właśnie obecnie trwają intensywne badania tego problemu.

Jak z tego wszystkiego jednak wynika — nie możemy myśleć o prowadzeniu efektywnej walki, o polepszeniu jakości maszyn rolniczych, bez poważnej zmiany metod pracy organów decydujących o tym, jakie maszyny będziemy wprowadzali do produkcji.

Na podanych bowiem przykładach nie kończy się system błędów ogólnego planowania. Pod adresem Instytutu Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa należy postawić zasadniczy zarzut braku realnej, ogólnej koncepcji wprowadzania mechanizacji w Polsce.

Pełna np. mechanizacja uprawy buraka cukrowego jest sprawą aktualną od pierwszej chwili pow-



ZYGMUNT SAWICKI

Aby maszyny rolnicze były lepsze...

prace nad uruchomieniem masowej produkcji sprzętu wybrakowanego w konstrukcji.

Trzeba otwarcie zapytać, czy starszanniejsze wykonanie, użycie najlepszych materiałów, maksymalny wysiłek robotników i inżynierów może podnieść wartość użytkową maszyn wadliwie skonstruowanej? Czy działanie takie, niewątpliwie świadome, nie jest po prostu torpedowaniem i słusznego zaleceń rządu i największych wysiłków fachowców w fabrykach nie mających żadnych możliwości poprawienia tych podstawowych błędów?

Ważny inny przykład. Pierwszą jaskółką międzynarodowej współpracy krajów demokracji ludowej jest zawarcie umowy, na mocy której Polska zamieści się produkcją kombajnów ziemniaczanych w dużych ilościach dla pokrycia i swoich potrzeb i zapotrzebowania rynku bratnich krajów. Podjęliśmy się zadania bardzo trudnego. Nikomu na świecie nie udało się pochwalić opracowaniem nie tylko bezbłędnej, ale nawet względnie dobrej konstrukcji takiego kombajnu. Tym więc większa odpowiedzialność spoczęła i na Instytucie Maszyn Rolniczych i Komisji Oceny Maszyn Rolniczych, oraz na naszych najlepszych konstruktorach. Otrzymali oni pierwsze, poważne i nader ciekawe zadanie, którego pomyślna realizacja mogłaby nas wysunąć na czołowe miejsce w tej dziedzinie.

Zamiast jednak poważnie zabrać się do pracy, ścigając możliwie dużą ilość dotychczas produkowanych kombajnów, rozgrzeli zalety i wady poszczególnych konstrukcji i znaleźć najlepsze w danych warunkach rozwiązanie, wybrano wyjście najgorsze. Bez porozumienia z konstruktorami radzieckimi, bez sprawdzenia na miejscu i bez jakiegokolwiek poważnej dyskusji poproszono Związek Radziecki o dostarczenie dokumentacji technicznej kombajnu ziemniaczanego KOK-2. Materiały te oczywiście otrzymaliśmy. I następnie w tym samym czasie, gdy w ZSRR prowadzono z tym i innymi kombajnami szereg prób eksplatacyjnych, u nas bez namysłu przygotowywano się pełną parą do rozpoczęcia seryjnej produkcji tej maszyny. Wydano już na ten cel sporo milionów złotych. Fabryka w Strzelcach Opolskich zapina na ostatni guzik oprzyrządowanie i wykonuje sporą ilość elementów do tej maszyny.

W tej sytuacji wracając do kraju z pobytu w Związku Radzieckim nasi fachowcy z dziedziny maszyn rolniczych i komunikacji, że próby kombajnu KOK-2 wykazały wadliwość konstrukcji, w wyniku czego jego dalszą produkcję wstrzymano. Podali oni także, że kilkadziesiąt wybitnych specjalistów radzieckich zabrało się od nowa do analizy spowodowanych z wszystkich stron świata maszyn tego typu. Trwają więc w ZSRR poważne, żmudne i nader szczegółowe poszukiwania lepszych, skuteczniejszych rozwiązań konstrukcyjnych.

A u nas? U nas Komisja Oceny Maszyn Rolniczych zaleca wbrew protestom fachowców kontynuowanie produkcji tego wadliwego kombajnu. Dla pochwalenia się „sukcesem” szybkiego uformowania produkcji nowego i trudnego typu maszyny postępuje się wbrew zdrowemu rozsądkowi, wbrew interesom gospodarczym. Wyrządza się niedźwiedzia przysługę sprawie zacieśniania przyjaźni z Krajem Rad, bo przecież nie wszyscy wiedzieli o tym, że inżynierowie radzieccy ujawniając wszystkie braki swojej maszyny przestrzegali nas przed lekkomyślnym naśladowaniem. Wielu natomiast ludzi stykałoby się w codziennej pracy ze złą ma-

stanian dużych Państwowych Gospodarstw Rolnych, a wręcz palącą od momentów założenia pierwszego zespołowego gospodarstwa chłopskiego. Siew, pienie i wykopki buraków muszą być zmechanizowane. Jak ta sprawa wygląda dzisiaj w praktyce? Z mechanicznym siewem nie ma kłopotów. Prace pielęgnacyjne przy burakach można traktować jako w części zmechanizowane tylko dzięki temu, że przemysł wyprodukował pokazną partię ciepłaczy zbożowych, które jednak wskutek złe pomyślanej (choćbyś potwierdzonej) konstrukcji nie mogą opielić ani ara zboża, natomiast mogą być w szczególnym przypadku dostosowane (choćby nie w pełni wykorzystane) przy pielieniu buraków cukrowych.

Dramat zaczyna się przy wykopkach. O kombajnie dostosowanym do naszych warunków nie nie słychać, natomiast znalezione zostało półowocne „lekarstwo”. Skonstruowano mechaniczny ogłowiacz, po którym miał iść wyorywacz i w ten sposób burak cukrowy znalazłby się na ziemi zamiast w ziemi. Słaba to pomoc, ale na początek dobra i taka mechanizacja.

W praktyce jednak okazało się, że ogłowiacz są całkowicie nieprzydatne i to wcale nie przez swoje wadliwe wykonanie, bo załoga „Inofarm” w Inowrocławiu zrobiła co mogła, ale był to sprzęt z konstrukcyjnie. Ponad trzy tysiące sztuk tych ogłowiaczy stoi w pokrzywach, a konto strat powiększyło się o blisko 10 milionów złotych.

Na szczęście w bieżącym roku przemysł wstrzymał produkcję tego złomu, ale pełną parą wypuszcza na rynek wyorywacze, chociaż mogą być one użyte wyłącznie w parze z tym nieudanym ogłowiaczem.

Nikt na to uwagi nie zwraca, a szkoda.

A teraz drugi pracochłonny kompleks robót — uprawa ziemniaków. Tutaj na koncie „ma” może zapisać IMER fakt wprowadzenia do produkcji zarówno mechanicznych sadzarek, sprzętu do mechanicznych prac pielęgnacyjnych i koparek traktorowych. Natomiast na koncie „winien” zapisać trzeba fakt, że każdy z tych sprzętów, różni się między sobą znacznie i można wykonywać na danym polu ziemniaczanym tylko jedną czynność metodą zmechanizowaną, a pozostałe dwie muszą być wykonywane ręcznie. Kto sadił sadzarkę nie wykopie ziemniaków koparką obliczoną na inny zupełnie rodzaj Hd.

Trzecim rodzajem upraw dawno na świecie zmechanizowanym jest uprawa jęk i zbior siana. Poza dość starym przedwiojennym, ale jeszcze przydatnym typem kosiarzy, łaki nasze nie oglądały nawet plugów łakowych, maszyn do przetrząsania i zgarniania siana, maszyn do robienia kop, zbierania kop, prasowania, a bez tego sprzętu właściwie wykorzystanie siana w większych gospodarstwach jest utopią.

Wybór niewłaściwego dla naszych warunków typu kombajnu zbożowego, przewidzianego do masowej produkcji w kraju jest jeszcze jednym błędem. Kosztuje on i kosztować jeszcze będzie wiele setek milionów złotych.

A teraz przejdę do Instytutu Maszyn Rolniczych w Poznaniu. Bezkrzytyczne oparcie się na niepróbowanym prototypie młocarni „Nemo”, o którym pisałem na wstępie — to utopienie około stu milionów złotych.

Obecnie wprowadza ten Instytut do masowej produkcji ogromny — 4,5-metrowy siewnik nawozowy typu „Vilmo” całkowicie nieprzydatny dla naszych celów. Pomijając jego pełną wagę przekraczającą 1 000 kg i stwierdzoną nierówno-

mierność wysiewu, to siewnik ten jest przeznaczony do nawozów niehygroscopijnych produkowanych w Zachodniej Europie. My produkujemy jednak nawozy hygroscopijne. W rezultacie siewnik taki po jednym sezonie przy znacznej wszystkim metdzie konserwacji może być zdatny na złom.

Przykłady można by mnożyć, ale nie o to chodzi. Istota sprawy polega na tym, że dotychczasowa praca obydwu instytutów nie tylko w słabym stopniu pomagała przemysłowi w rozwoju produkcji maszyn rolniczych, ale często była powodem i źródłem wielu kłopotów produkcyjnych i milionów strat.

Każda więc działalność mająca na celu dostarczenie rolnictwu naprawdę dobrych — rzeczywiste potrzebnych oraz uzupełniających się nawzajem maszyn i narzędzi musi obciąż swoim zasięgiem sprawę reorganizacji działalności zarówno Instytutu Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa w Warszawie jak i Instytutu Maszyn Rolniczych w Poznaniu. Muszą one w swojej pracy nie tylko nadszadzać za realnymi potrzebami rolnictwa, ale je znacznie wyprzedzać. Nie wolno im też absorbować nieprzemysłowymi i biednymi pomysłami sił oraz zasobów przemysłu maszyn rolniczych. I bez tego ma on sporo kłopotów.

Przejdźmy z kolei do nich właśnie. Najogólniej ujmując, można nasze fabryki maszyn rolniczych podzielić na trzy grupy. W pierwszej znalazłyby się zakłady, które, zle wyposażone, właściwie przejęte z rąk prywatnych większe warsztaty niż fabryki. Braki nader słabego wyposażenia technicznego wywodziły w poważnym stopniu wysoki poziom zatrudnienia w tych fabryczkach kadry fachowców i ich bogate doświadczenie.

Kilkadziesiąt typów maszyn i urządzeń rolniczych potrafiła im produkować zalega małej fabryczki H. Muhsama we Wrocławiu, bez dokumentacji, bez opracowanej technologii, opierając się na wzorze i nabytym doświadczeniu.

Dzisiaj pozostało zacofanie techniczne i nikt nie resztki dawnych doświadczeń załóg, które rozproszyły się w poszukiwaniu wyższych zarobków, jakich przemysł maszyn rolniczych w stosunku do ich kwalifikacji nie mógł zagwarantować.

Piszę o tym dlatego, że jest to jedna z poważniejszych strat, jaką poniesia produkcja sprzętu rolniczego i trzeba realizując uchwałę przewidzieć środki pozwalające na ściąganie z powrotem doświadczonych odlewników, monterów, ślusarzy, hartowników, którzy w palcach mają całą wiedzę o maszynach rolniczych. Obecnie jednak pracują oni w zupełnie innych dziedzinach, gdyż ich doświadczenie i wiedza przy złe ustawionych stawkach pracy w przemyśle maszyn rolniczych nie przynosiły im wystarczających środków do utrzymania.

Przy tej okazji trzeba przypomnieć drugi poważny błąd CZP Maszyn Rolniczych, polegający na bezustannym przerzucaniu z zakładu do zakładu, z fabryczki do fabryczki produkcji poszczególnych typów sprzętu i urządzeń rolniczych. Inowrocławska Fabryka Maszyn Rolniczych, która opanowała produkcję pomp przepornych, otrzymała polecenie przekazania tego asortymentu do Kujawskich Zakładów Maszyn Rolniczych we Wrocławiu. Ledwie się we Wrocławiu uporało z tą nową dla nich produkcją — przeniesiono pompy do Wrocławia. Te same zakłady we Wrocławiu przejmują ze Strzelc Opolskich produkcję sieciarek słosowych. W Strzelcach, wymagały one nakładów 175 godzin pracy, we Wrocławiu zaczęto od 300, a obecnie udało się załocze

nej w lwiej części „na cko”, na wyczcucie, nie trudno wykonać brak.

Produkcji braków nie zlikwiduje się samym zaszczepieniem wymagań kontroli technicznej, ale trzeba natychmiast zlikwidować taki stan rzeczy, w którym tokarz, frezer, ślusarz, czy kowal produkuje systemem „może trafić w rozmiar, może nie” i czeka na cenę swego eksperymentu przez kontrolera czy brakarza. Dostarczenie każdemu rolnikowi właściwych przyrządów pomiarowych i sprawdzianów jest pierwszym zadaniem, jeśli konkretna walka o jakość produkcji ma przynieść owoce.

Przygotowanie oprzyrządowania, a więc pełne technologiczne opracowanie produkcji jest piętą achillesową we wszystkich zakładach. Bez opanowania w najdrobniejszych szczegółach technologii produkcji nie może być mowy o postępie w walce o jakości maszyn.

Uchwała Prezydium Rządu słusznie przykładą dużą wagę do tego zagadnienia ale trzeba stwierdzić, że problem ten nie od dziś niepokoi dyrektorów zakładów i technolodów fabrycznych, jednak niepokojem nie można go rozwiązać. Dotychczasowa zaś praktyka wskazuje, że źródła wielu braków w tej dziedzinie należy szukać daleko poza fabryką.

W numerze 26 Biuletynu PKPG z 1953 r. można pod pc. 225 znaleźć ze wszystkich miar słuszne zarządzenie o trybie wprowadzania nowych asortymentów do produkcji. Zarządzenie to nakazuje wykonanie w każdym takim przypadku kilku prototypów i wypróbowanie ich w praktyce. W oparciu o zebrane doświadczenia należy dopiero przygotować krótką serię próbną nowej maszyny czy urządzenia.

I znów następuje praktyczne sprawdzenie wartości nowego sprzętu. Gdy i ta próba wypadnie dodatnio, można przygotować dalszą usprawnioną i ulepszoną w wyniku doświadczeń drugą serię próbną i rozpocząć prace nad skompletowaniem pełnego oprzyrządowania oraz dokumentacji technologicznej.

Dopiero po wykonaniu tych wszystkich czynności można rozpocząć normalną seryjną produkcję. Rozporządzenie to ukazało się w 1953 r. W tym samym roku bez żadnej dokumentacji, bez oprzyrządowania, bez opracowanej w szczegółach technologii, w jednej tylko fabryce narzędzi rolniczych „Unia” w Grudziądzu wprowadzono 7 nowych typów urządzeń rolniczych do seryjnej produkcji.

Dzisiaj — po trzech latach obowiązywania tego zarządzenia — 15 asortymentów produkuje się w „Unii” bez dokumentacji i oprzyrządowania. Dzieje się to dlatego, że i PKPG — autor zarządzenia — i Ministerstwo Rolnictwa oraz CZP Masz. Roln. wyznaczają cdgórnie terminy i rodzaj produkcji, nie interesując się całkowicie sprawą realnych możliwości wykonania takich planów. Na wszelkie tłumaczenia znajdowała się jedna odpowiedź, że potrzeby gonia i należy się mobilizować.

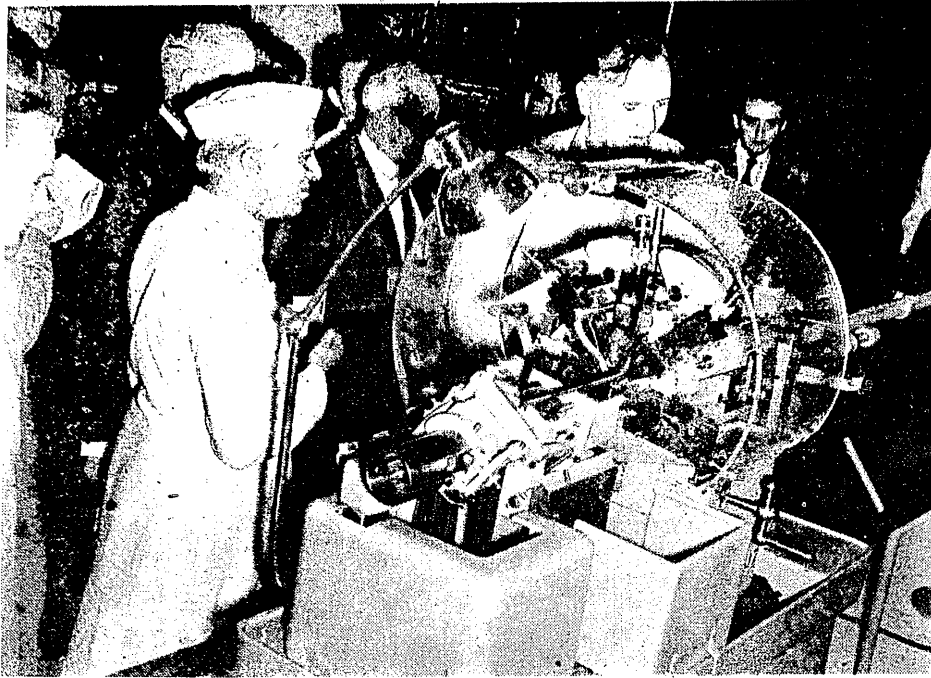
Stąd w popłochu rzucane na warsztat sadzarki do ziemniaków, kłocące się z koparkami, stąd młolony utopione w ogłowiaczach buraczanych, dziesiątki milionów topionych w plockich kombajnach, które po 3 latach produkuje się bez pełnej dokumentacji i oprzyrządowania.

Trzecią grupą naszych zakładów produkujących maszyny rolnicze, to zakłady nowoczesne, budowane od podstaw i od podstaw obarczone wszystkimi grzechami głównymi pokutującymi w starych halach warsztatowych.

Od 1950 r. datują się szersze próby sprzętu zbroj przy użyciu kombajnów. Od tego roku wielu fachowców i użytkowników, potwierdzając niewątpliwie zalety próbowanych maszyn, podkreślało jednak, że żaden z tych modeli nie nadaje się do masowej eksploa-

dokonczenie
NA STRONIE 7

ZYCIE
GOSPODARSTWA 5



Premier Nehru przy stoisku polskim w New Delhi

CYTOWANO kiedyś w nać do góry lodowej, prasie hinduskiej powiedzenie, że stan gospodarki hinduskiej można by przyrównać do góry lodowej, której tylko wierzchołek znajduje się ponad wodą, reszta zaś, potężna masa, stale jeszcze jest pogrzebana pod powierzchnią wód. Takie określenie, aczkolwiek niepełne może wskutek dużych osiągnięć gospodarczych Indii w okresie pierwszego planu pięcioletniego i ambitnych założeń drugiej pięcioletki (1956—1961) — zawiera jednakże pewną dozę uzasadnienia. A ponadto da się ono odnieść do wielu zjawisk życia społecznego, zaskakujących obcokrajowca, czasem niezrozumiałych, ale zawsze przykuwających jego uwagę i mających posmak niezwykłości.

Kalkuta stanowi drugie z kolei co do ilości mieszkańców miasto Indii, w którym według spisu z 1951 r. zamieszkiwało około 2,5 miliona mieszkańców; ustępuje tylko Bombajowi z ludnością 2,8 miliona mieszkańców. Natomiast jako ośrodek przemysłowy, a nawet handlowy stawiane jest na pierwszym miejscu wśród miast Indii, dystansując Bombaj, będący również potężnym centrum handlowym. Niesposób krótko scharakteryzować tego olbrzymiego miasta, jego roli i przewijających się problemów różnorodnej natury. Można powiedzieć natomiast, że jeśli porównań do góry lodowej jest uzasadnione, to żywa ilustracja jego mogłaby być Kalkuta.

HOWRAH — HINDUSKI SHEFFIELD

Jedną z dzielnic Kalkuty — Howrah — nazywa się hinduskim Sheffieldem. Znajduje się w niej 760 jednostek przemysłowych, zatrudniających ogółem 7 000 robotników. Czym one są z ekonomicznego punktu widzenia charakterystyka krótka statystyka:

— przeciętna powierzchnia przepadająca na taką jednostkę nie przekracza 65 m².

— przeciętny kapitał zaangażowany w produkcji wynosi około 16 500 rupii (3 500 dolarów).

— 34% zatrudnionych robotników nie posiada kwalifikacji do wykonywania swej pracy,

— na siedmiu robotników przypada jeden, będący członkiem rodziny właściciela,

— zaledwie 5% produkcji wychodzi poza obręb prowincji, w której położona jest Kalkuta.

W rezultacie żywot firm hinduskiego Sheffieldu narażony jest stale na skutki zmian sytuacji rynkowych i zasługują raczej na miano nieutrwałej, niepewnej egzystencji niż na miano aktywnej działalności przemysłowej. Znajduje w tym dobitny wyraz spusta kolonialnej polityki Wielkiej Brytanii, nie dopuszczającej w okresie swego panowania do rozwoju rodzinnego przemysłu, opartego na mocnych podstawach. Opinia publiczna Indii ocenia te politykę trzeźwo i wyraźnie. W rozmowach z wieloma ludźmi reprezentującymi różne warstwy społeczne nie można doszukać się zasadniczych różnic oceny. Jest ona całkiem jednoznaczna. Charakterystyczne jest przy tym, że słowa wyrzutu pod adresem Wielkiej Brytanii padają przy pierwszej styczności z obcokra-

lowcem, z inicjatywą rozmowy hinduskiego, pragnącego jakby spełnić w ten sposób patriotyczny obowiązek ustosunkowania się do tego problemu.

Kalkuta posiada kilka dużych zakładów przemysłowych, rozwiniętych w ostatnim okresie czasu i kierowanych przez koncerny grup kapitalistycznych, z których szczególnie dwie — Birla i Tata — odgrywają dużą rolę w metalowym przemyśle hinduskim. Miałem sposobność zwiedzić duży zakład produkcji maszyn włókienniczych Texmaco położony na wy-

ruchem, nie zdejmując z niej piętna strasznego przełudnienia. Wąskie uliczki tarasują kramy sprzedawców owoców i jarzyn oraz rozłożone wprost na ziemi kramiki oferujące betel do żucia.

Nie zniknęły jeszcze z ulicy kalkuckiej dwukółkowe pojazdy zaprężone w człowieka — rikszę. Natarczywie oferują swój morderczy wysiłek i poniżenie tym, których odstrasza zatłoczony tramwaj. Taksówki skwapliwie grupują się wokół hoteli, zamieszkałych przez cudzoziemców. Natykam się

planu. Udział sektora państwowego ma być w tej dziedzinie 2,5-krotnie większy od sektora prywatnego, w dziedzinie energii elektrycznej 9-krotnie większy, w transporcie i komunikacji 17-krotnie.

„SPRZEDAJCIE NAM WARSZTAT CHAŁUPNICZY”...

Zaniepokojenie zapanowało w prywatnych kołach gospodarczych po ogłoszeniu planu pięcioletniego. Byłem świadkiem rozmowy handlowej naszego przedstawiciela w sprawie dostaw maszyn włókienniczych do nowobudujących się zakładów w południowym okręgu włókienniczym Coimbatore. Krótka relacja z przebiegu rozmowy:

„Wiemy od Was — odzywa się hinduski rozmówca — że w Polsce cały wielki i średni przemysł został znacjonalizowany. Ale powiedzcie nam w takim razie, co stało się z byłymi właścicielami zakładów, czy podlegają oni aresztom czy też mają możliwość normalnego życia, słowem co się z nimi dzieje? Po otrzymaniu wyjaśnień pada następne pytanie: „Czy prócz wielkich maszyn, które decydujemy się zakupić u Was dla naszego zakładu nie moglibyście dostarczyć nam jakiejś niewielkiej maszyny, służącej do produkcji chałupniczej, wymagającej obsługi zaledwie kilku osób?” Jesteśmy zdziwieni takim drobnym zapotrzebowaniem właściciela wielkiego zakładu i indagujemy dalej. Otrzymujemy odpowiedź: „Chociaż decydujemy się na zainstalowanie dużego zakładu, z którego wyłożony kapitał uzyskamy z powrotem w ciągu kilku lat, to jednakże brak nam pewności, czy rewolucyjne zmiany Nehru nie rozciągną się w bliskim okresie czasu i na naszą dziedzinę produkcji. Dlatego też mamy zespół chałupniczy bytby podstawą egzystencji rodziny w razie nacjonalizacji”.

Prywatne koła gospodarcze niecierpliwie wysuwają zarzuty pod

adresem rządu, że polityka nacjonalizacji może zahamować aktywność wielu dziedzin produkcji prywatnej i doprowadzić je do upadku, podczas gdy przemysł państwowy nie będzie w stanie tych dziedzin objąć. Wysuwane są także w gwałtownej formie żądania bliźszego określenia przez rząd udziału sektora prywatnego w przyszłym rozwoju gospodarczym kraju i zagwarantowania pewnej stabilizacji w proporcji obu zakładów. Nie podoba się również kapitalistom prywatnemu dążenie rządu do zbliżenia gospodarczego i zacieśnienia współpracy z krajami obozu socjalistycznego.

LINGWISTYKA I ŻEBRY KIERAT I PAROWOZY

Delhi w marcu po powrocie z Kalkuty wydało mi się miejscowością uzdrowską, z powietrzem rześkim i umiarkowaną temperaturą. Poranki w tym okresie są tu chłodniejsze niż w Kalkucie, a co najważniejsze, wilgotność wynosi tylko 65% w porównaniu z 97% w Kalkucie. Nie dziwi mnie już wygląd miasta — jestem tu po raz trzeci w okresie swego pobytu. Choć liczy obecnie ponad milion mieszkańców, nie robi wrażenia miasta-stolicy. Dzieli się na Stare i Nowe Delhi i tak odpowiednio dzieli się ich mieszkańcy według kryterium zamożności. Cechy niemiejskie nadaje miastu Nowe Delhi, rozległe, rzadko zabudowane, z szerokimi drogami alejami, nowoczesnymi willami bogaczy, odgradzającymi się od ulicy murem i luksusem. Śródmieście sprowadza się do dużego placu kołowego kształtu, szczególnie zabudowanego niewysokimi budynkami o tej samej wielkości i architekturze. Pomieszczenia parterowe zajmują sklepy, poziom pierwszego piętra wypełniają krzykliwe szyldy reklamowe. Przed dotkliwym słońcem południa chroni jednostajna kolumnada wszystkich zabudowań placu, rzucająca cień i chłód do wnętrza powstałego w ten sposób pasaży. Tu, na Connaught Place ściągają żebracy. Mały obdarty chłopiec obserwuje pilnie postacie i sposób zachowania się cudzoziemskich przechodniów. Jeśli nowicjusz

wanie chłonnego rynku indyjskiego.

Największe perspektywy dla eksportu maszyn i urządzeń zarysowały się w grupie maszyn włókienniczych i obrabiarek. Aktualne zapotrzebowanie Indii np. na obrabiarki wynosi około 10 mln dolarów w stosunku rocznym pokrywane jest własną produkcją w zaledwie 3% i to w odniesieniu do prostych typów i modeli. Istnieje również zapotrzebowanie na maszyny budowlane, aczkolwiek mniejszego rzędu. Budowy domów prowadzone są z reguły przy minimalnym zastosowaniu mechanizacji, która taniej się kalkuluje trudność 10 czy 20 robotników do wnoszenia materiałów budowlanych na piętro budowy niż zastosowanie np. wciągarki. Na wielu budowach betonarki zastępowane są prymitywnym urządzeniem mieszającego walcem, napędzanym wólem zaprzężonym w kieracie. Maszyny do budowy dróg sprowadzane są z zagranicy. Produkcja własna jest dopiero w załazku i ma objąć w pierwszym rzędzie kruszarki i walce drogowe. Budowa nowych dróg jest sprawą palącą dla rozwiązania problemu transportowego. Niemałą rolę odgrywa dla przewożenia towarów wozy ciągnięte przez woły, około 10 milionów sztuk w całym kraju, wobec 120 000 szt. pojazdów mechanicznych zatrudnionych w transporcie. Kolejowy transport towarowy przemieszcza tylko 80% towarów w obrocie wewnętrznym. Znaczenie sprawnej komunikacji i transportu dla postępu gospodarczego i kulturalnego Indii nabiera właściwego wyrazu jeśli uwzględnimy fakt, że odległość między południową a północną granicą Indii wynosi 2 000 mil, a więc nieprzerwana podróż po cięgiem trwałaby 6 dni i nocy. Przy takich odległościach kolejnictwo dysponować musi licznym taborom kolejowym, zdolnym do obsłużenia wielkich połaci kraju. Produkcja własna taboru ko-

MIROSŁAW RUCIŃSKI

W KRAJU TYSIĄCA KONTRASTÓW

MIGAWKI Z PODRÓŻY PO INDJACH

suniętym przedmieściu Kalkuty; nie przypomina on fabryczek hinduskiego Sheffieldu. Dysponuje potężnym parkiem maszynowym, a organizacja produkcji odpowiada wymaganiom dużego zakładu przemysłowego. To samo da się powiedzieć o dużym zakładzie produkującym maszyny do szycia (Jay Engineering Works), których jakość i wykonanie osiągnęły taki poziom, że stały się przedmiotem eksportu do kilku krajów.

Problemy robotnicze takich dużych zakładów są symptomatyczne. Zakład Texmaco zwiadałem w towarzystwie byłego majstra, który opowiedział mi o różnych kolejach walki robotników o poprawę stanu bezpieczeństwa pracy i zwiększenia zarobków. W rezultacie żądań załogi o założenie punktu sanitarnego przy fabryce padły strzały i wielu robotników straciło życie. Obecnie jest już punkt sanitarny, chociaż odbiega od współczesnych wymagań. W fabryce maszyn do szycia stałam się świadkiem gwałtownego poruszenia i wzburzenia załogi, która nie otrzymała należyciego zarobku w dniu wypłaty.

Za ilustrację aktualnych stosunków społecznych może także służyć ulica kalkucka. Nie różni się znacznie swoim wyglądem od ulic Bombaju czy Madrasu, natomiast odnieść można wrażenie, że zjawiska kalkuckie występują z większym nasileniem, kontrasty są mocniejsze, intensywniej przemawiają. Zarówno w Bombaju czy w Madrasie miejscem spoczynku nocnego dla dużej części ludności jest ulica — chodnik, a nawet jezdnia. Za poduszkę służy czasem krawężnik, częściej jednak wprost kamień chodnika. To, czym się śpiący szczególnie okrywiają, nie daje się porównać do odzieży. Porwana, lepka od brudu szmatka chroni ma przed chłodem nocy, stanowiąc dobytek człowieka. Miejscem uprzywilejowanym i zadziornie strzeżonym jest wnęka lub załom budynku, dające schronienie przed deszczem. Bezdomni nędzarze, zalegający ulicę stanowią przerażający obraz wspólny dla Bombaju, Madrasu czy Kalkuty. Jednakże takie ulice, którymi późnym wieczorem nie można przejść, ponieważ cała przestrzeń pomiędzy domami ustana jest ludźmi — widziałem tylko w Kalkucie. Dzień ożywia ulicę

na osobliwość, której nie widziałem w innych miastach Indii. Ze słupa tramwajowego lub latarni ulicznej zwieszają się sznur z zapalonym, tlejącym końcem. Czyżby środek ochrony przeciwko owadom, może komaram? Nie. Coś bardziej zastanawiającego. Co chwila korzysta z żaru przechodźcy przypalając palikami. Podobno opiekują się takimi urządzeniami magistrat. Trudności w nabyciu zapalek nie ma, ale pudelko kosztuje 1 annę (16 ann składa się na 1 rupię). Zarobki wielu kategorii ludzi pracujących wahają się w granicach 30—60 rupii miesięcznie. A więc dzienny zarobek stanowi równowartość niespełna dwóch dziesiątków zapalek.

POSTĘP WYMIATA ZACOFANIE

Oprócz ludzi nędzie zarabiających istnieje wielka armia bezrobotnych. Problem pracy, zatrudnienia dla wielu milionów głodnych oczekuje stale rozwiązania. Choć uczyniono w tej dziedzinie nieporównanie dużo po odzyskaniu niepodległości, tym niemniej sam problem nie stracił nic ze swej aktualności i ostrości.

Założenia drugiej pięcioletki przewidują zapewnienie dodatkowego zatrudnienia dla 10—12 milionów ludzi, z czego 42% przypadać ma na górnictwo i przemysł fabryczny. Zrealizowanie tego zamierzenia przyniosłoby znakomitą poprawę położenia mas ludności, chociaż należy się liczyć z faktem, że rozmiary przyrostu ludności pociągają trudności w całkowitym rozwiązaniu tego problemu w krótkim okresie czasu. Wystarczy wspomnieć, że przyrost ludności Indii w okresie lat 1941—1951 wyniósł 42 mln; w samej tylko Kalkucie przybyło w tym okresie 0,5 miliona mieszkańców. Stworzenie zatem warunków poprawy życia szerokich mas ludności jest ściśle związane z ambitnymi perspektywami nowego planu pięcioletniego. Z jego pomocą wykonaniem winie się wiele ludzkich nadziei. Plan odzwierciedla głęboką zmianę jakościową w dotychczasowym kierunku polityki gospodarczej rządu hinduskiego i zawiązuje nowe problemy polityczne; rezolucja przemysłowa w 1948 r. zaliczyła do sfery działalności państwowej niewiele dziedzin, pozostawiając znakomitą większość przemysłu ciężkiego w sferze działania kapitału prywatnego, a w tym, takie dziedziny jak przemysł obrabiarek, samochodowy, elektryczny, hutnictwo metali kolorowych. Obecnie u podłoża pięcioletki leży ustalenie, że podstawowe gałęzie przemysłu, a w tym przemysł ciężki, rozwijane będą w ramach sektora państwowego, stanowiąc własność państwa i podlegając jego kierownictwu. Hasło industrializacji kraju w oparciu o działalność jednostek państwowych stało się istotną częścią programu rządu Nehru — dla zbudowania warunków życia według „socialistycznego wzoru społeczeństwa”. Takim określeniem formułuje swój cel polityczny rządząca partia kongresowa i takie sformułowanie zawarte jest w oświadczeniu planu pięcioletniego. Inwestycje w zakresie przemysłu i górnictwa wynieść mają 1/4 globalnej kwoty

adresem rządu, że polityka nacjonalizacji może zahamować aktywność wielu dziedzin produkcji prywatnej i doprowadzić je do upadku, podczas gdy przemysł państwowy nie będzie w stanie tych dziedzin objąć. Wysuwane są także w gwałtownej formie żądania bliźszego określenia przez rząd udziału sektora prywatnego w przyszłym rozwoju gospodarczym kraju i zagwarantowania pewnej stabilizacji w proporcji obu zakładów. Nie podoba się również kapitalistom prywatnemu dążenie rządu do zbliżenia gospodarczego i zacieśnienia współpracy z krajami obozu socjalistycznego.

Tymczasem cyfry planu budzą w wielu nadzieje, że będzie łatwiej o pracę i lepiej będzie się żyć. Patrząc na cyfry istotnie nie można się oprzeć przekonaniu, że zanosi się na wielki krok naprzód, ku lepszemu. A oto niektóre dane założonego wzrostu produkcji w latach 1950—1951 w stosunku do lat 1955/1956:

Wzrost produkcji	
Surówka odlewnicza	— 3,5 razy
Stal	— 2,9 razy
Ruda żelazna	— 2,3 razy
Artykuły żywnościowe (mleko, mięso, ryby, jajka, jarzyny)	— przeciętnie o 25%
Obuwie	— przeciętnie o 25%
Rower	— przeciętnie o 25%
Liczba łóżek szpitalnych ma wzrosnąć o 100% i osiągnąć liczbę 250.000.	

GWIAZDY WRÓŻĄ DOBRY INTERES

Powracam z Kalkuty do Delhi. Ląd trwa niemal całą noc. Półtoręj godzinę oczekiwania na przesiadkę w Nagpurze, będącym rozdzielnym węzłem lotniczym dla różnych stron kraju. Więcej niż połowę pasażerów stanowią obcokrajowcy. Sąsiad zajmujący miejsce obok mnie zaintrygowany został tygodnikiem „Świat”, który otrzymałem z kraju i zabierałem się właśnie do czytania. Ożywił się bardzo, gdy dowiedział się, że jestem Polakiem. Zwiadał pawilon polski na Wystawie Przemysłowej w New Delhi, który zrobił na nim ogromne wrażenie. Nie wiedział, że Polska jest producentem i eksporterem skomplikowanych maszyn i reprezentuje tak duży dorobek gospodarczy. Ogłądał także polską wystawę malarstwa, rysunku i rzeźby w New Delhi. Podobają mi się wszystkie prace, a szczególnie rysunki Kulisiewicza. Sam reprezentuję warsztwę kupiecką, jest współwłaścicielem firmy, kształcił się w Anglii. Narzeka na interesy, które nie idą najlepiej w ostatnim okresie czasu. Nie traci jednak nadziei, bo... gwiazdy wróżą mu niesłychanie korzystny interes w 1958 r., który ma firmę postawić w rządzie najbogatszych i najważniejszych. Pytam: „nieśmiało... gwiazdy?” Rozmówcy mojemu uchochłodzi intencją mego pytania, więc pytam już tylko, co należy zrobić, aby odkryć przed sobą przyszłość. Okazuje się, że wystarczy znać dokładnie swoją datę urodzenia, dzień, godzinę, a nawet minutę i prosić o horoskop astrologa, którego mi serdecznie poleca. W dalszym ciągu rozmowy dowiaduję się, że firma nie zamierza rozszerzać swoich agend

zdradzi się nieukrywany zacieka-wieniem i uważną obserwacją otoczenia — mali żebracy szybko zastępują ma drogę, jeśli to nie skutkuje, idą niezrażeni za nim. Próba jest delikatna, cicha i monotonna — bączysz Sa'b, bączysz Sa'b — ale jednocześnie nieustępliwa. Niedośły dobrze zczytna nie chce już dalej kryć swego niezadowolenia i z gestem złości krzyknie w swoim języku — odcep się lub coś w tym rodzaju. I wówczas osłupieje, ponieważ w odpowiedzi usłyszy we własnym języku poprawne i grzeczne pozdrowienie: Bonjour, monsieur, Zdrastwujcie towarzysze, albo dzień dobry panu. Nasze polskie dzieńdobry znalazło się w arsenale żebraczych sposobów obok rosyjskiego zdrastwujcie chyba niedawno, przypuszczalnie w okresie trwania Indyjskiej Wystawy Przemysłowej w 1955 r. Społeczeństwo Indii po raz pierwszy zeknęło się szerzej z polskimi wyrobami właśnie na tej wystawie.

lejewego nie odpowiada jeszcze pilnym potrzebom w tym zakresie, jakkolwiek czynione są duże wysiłki w tym kierunku. Fabryka lokomotyw w Chittaranjan przystąpiła już do seryjnej produkcji. Zakłady budowy wagonów w Perambour intensywnie przygotowują się do seryjnej produkcji wagonów osobowych, o rocznej przepustowości 350 sztuk. W chwili obecnej jednakże, a również przez dość jeszcze długi okres czasu konieczny jest import taboru kolejowego. Poważny udział w imporcie mają także dostawy polskie, przewidziane w najbliższym czasie zgodnie z zawartymi kontraktami na 2600 wagonów towarowych i 30 parowozów. Zawarta w kwietniu br. umowa handlowa polsko-indyjska rozszerza wydatnie ramy dotychczasowej współpracy handlowej, otwierając duże możliwości dla polskiego eksportu dóbr przemysłowych. Kontakty gospodarcze powinny ożywić szerszą współpracę kulturalną. I dla-



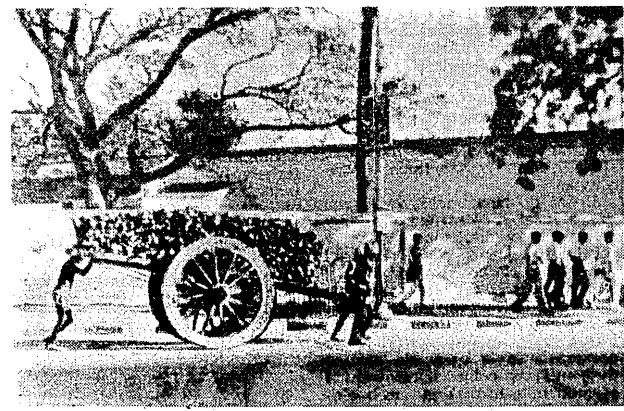
Kolowrót napędzający poruszony siłą mięśni wielbłąda. (Fot. Bontecki)

Szczególnym i bogatym akcentem naszej ekspozycji na wystawie były maszyny różnego rodzaju: obrabiarki, budowlane, włókiennicze, górnicze i szereg innych. Wystawa stała się doskonałą okazją do zawiązania szerokich kontaktów handlowych z przedstawicielami firm hinduskich, reprezentujących wielostronne zapotrzebo-

tego dobrze się stało, że już w najbliższym czasie utrzymamy w Warszawie Indyjską Wystawę Malarstwa, która umożliwi nam zapoznanie się z dorobkiem artystycznym Indii w tej dziedzinie. Indii — kraju wielkich tradycji kulturalnych, ogromnych trudności do przewyższenia i uzasadnionych nadziei na lepsze jutro.



Zakładacze węży w New Delhi. (Fot. Bontecki)



Powszechny środek transportu w miastach. (Fot. Bontecki)

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE
zawładniając, że w sierpniu br. ukaże się pierwszy numer nowego dwumiesięcznika pt.

WIADOMOŚCI STATYSTYCZNE

Czasopismo zawierać będzie:

informacje o prowadzonych w kraju pracach statystycznych, artykuły omawiające metody i wyniki badań statystycznych, dane statystyczne z kraju i z zagranicy.

Czasopismo ilustrowane będzie licznymi zestawieniami tabelarycznymi i wykresami.

Wiadomości Statystyczne przeznaczone są dla pracowników statystyczno-sprawozdawczych przedsiębiorstw, rad narodowych, urzędów centralnych oraz ekonomistów. Będą stanowić pomoc dla wykładowców i słuchaczy uczelni ekonomicznych.

Prenumeratę na drugie półrocze przyjmują wyłącznie oddziały „Ruchu” w terminie do dnia 30 lipca br.

Prenumerata roczna wynosi 48 zł, półroczna 24 zł, cena 1 egz. 8 zł.

GOSPODARKA ŚWIATOWA W LICZBACH

Produkcja węgla kamiennego, brunatnego, gazu ziemnego i ropy naftowej w 1954 r.

Kraj	Węgiel kamienny w tys. ton	Węgiel brunatny w tys. ton	Gaz ziemny w mld m ³	Ropa naftowa w tys. ton	Na głowę ludności			
					Węgiel kamienny w kg	Węgiel brunatny w kg	Gaz ziemny w m ³	Ropa naftowa w kg
Świat	1392 000	601 000	•	690 000	•	•	•	•
EUROPA	•	•	•	•	•	•	•	•
Austria	177	6 285	75	3 430	25,4	902	10,8	458
Belgia	29 249	•	•	•	3 317	•	•	•
Bulgaria	•	•	•	•	•	1 154	•	•
Czechosłowacja	21 509	36 100	•	•	1 090	2 788	•	•
Francja	54 405	1 910	250	526	1 205	44,4	6,02	12,2
Grecja	•	700	•	•	•	88,6	•	•
Hiszpania	12 354	1 740	•	•	431	60,5	•	•
Irlandia	12 071	172	•	939	1 137	16,2	•	88,5
Jugosławia	988	12 675	90	216	57	734	5,21	12,5
Norwegia	•	•	•	•	•	•	•	•
NRD	2 906	183 800	•	•	157	9 935	•	•
NRF	129 072	87 030	•	•	2 607	1 770	•	•
Polska	91 609	5 090	358	184	3 301	118	13,2	6,8
Rumunia	400	4 100	•	10 200	23	230	•	505
Szwecja	267	•	•	•	37	•	•	•
Węgry	2 104	20 000	•	1 104	217	2 064	•	223
W. Brytania	227 686	•	•	1 01	4 450	•	•	3,15
Włochy	1 074	638	2 982	72	22	13,2	61,6	1,40
ZSRR	243 700	103 400	8 783	50 300	1 218	517	43,9	209
AMERYKA	•	•	•	•	•	•	•	•
Argentyna	93	•	•	4 220	4,06	•	40,7	226
Brazylia	2 019	•	•	130	35,4	•	•	2,28
Chile	•	•	•	•	•	•	14,9	25,1
Kanada	11 609	1 021	3 425	12 013	764	126	225	810
Kolumbia	1 500	•	•	5 530	121	•	44,0	•
Meksyk	1 311	•	•	11 969	45,4	•	56,9	415
Peru	200	•	•	2 292	21,5	•	•	217
St. Zjedn. AP	377 675	2 543	217 563	313 027	2 325	15,7	1 524	1 927
Venezuela	82	•	2 342	101 186	5,71	•	418	18 053
AZJA	•	•	•	•	•	•	•	•
Indie	37 358	•	•	90,4	•	•	•	•
Indonezja	894	•	1 582	10 775	11,0	•	19,5	133
Japonia	42 718	1 444	141	300	485	16,4	1,60	3,41
Pakistan	563	•	•	260	7,02	•	0,55	3,24
Turcja	5 711	2 100	•	59	249	91,5	•	2,57
AFRYKA	•	•	•	•	•	•	•	•
Kongo Belgijskie	379	•	•	•	30,9	•	•	•
Maroko Francuskie	468	•	8,2	118	56,1	•	0,98	14,1
Rodezja Półn.	2 748	•	•	•	1 184	•	•	•
Zw. Półn. Afryki	29 315	•	•	•	•	•	•	2,79
AUSTRALIA	•	•	•	•	•	•	•	•
Australia	20 078	9 481	•	2 294	1 055	•	•	•
Nowa Zelandia	827	1 809	•	1,0	305	86,4	•	0,48

OBJAŚNIENIE ZNAKÓW

- oznacza brak danych
- oznacza, że zjawisko nie występuje
- oznacza, że dana wielkość włączona została do liczby podanej w kolumnie wskazanej strzałką
- x oznacza, że dane dotyczą roku 1953
- xx oznacza, że dane dotyczą roku 1952
- xxx oznacza, że dane wielkość obejmuje również produkcję węgla brunatnego (w kolumnie węgla kamiennego), albo produkcję węgla kamiennego (w kolumnie węgla brunatnego)

Produkcję węgla kamiennego Indii podano z wyłączeniem deputatowego węgla górników. Deputat

ten w 1950 r. stanowił około 2,5% całej produkcji węgla.

Produkcja ropy naftowej Kolumbii podana jest łącznie z gazoliną naturalną.

W zestawieniu pominięto kilku poważnych producentów ropy naftowej w tym Arabię Saudyjską (w 1954 r. — 46 455 tys. t), Irak (306 74 tys. t) oraz Iran (3 502 tys. t).

Źródła: — Statistical Yearbook of the United Nations New York 1955

— Demographic Yearbook of the United Nations New York 1954

— Rocznik Statystyczny 1955 Warszawa

— Narodowe Chojaństwo SSSR Statistyczny

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

— Sbornik Moskwa 1956

Aby maszyny rolnicze były lepsze...

(Dokończenie ze str. 5)

tacji w naszych warunkach. Twierdono i słusznie, że niewątpliwie spowodowanie nawet paru tysięcy sztuk tych kombajnów i rzucenie ich w teren szczególnie dla nich dogodny, ułatwi sprzet zboż w dużych gospodarstwach, ale jednocześnie eksperci odradzali oparcie produkcji kombajnów w kraju na którymkolwiek z eksploatowanych typów.

Ta opinia nie przeszkodziła oczywiście w rozpoczęciu od fundamentów budowy nowej ogromnej fabryki kombajnów w Plocku. Inwestycja to kosztowna i co gorsza — całkowicie chybiona.

W dużym skrócie wyglądała sprawa następująco. Nie ma dzisiaj mowy o nowoczesnej opłacalnej produkcji masowej tak drogiego sprzętu jakim jest kombajn, bez zastawienia się na automatyzowaną w poważnym miarze technologię obróbki. Docenia to Związek Radziecki i modernizuje swoją fabrykę kombajnów, dochodząc już dzisiaj do rewelacyjnej cyfry 300 normo-godzin potrzebnych do całkowitej budowy tej maszyny (z wyjątkiem silnika). Tyle samo czasu zużywała Kujawska Fabryka Maszyn Rolniczych rozpoczynając chałupniczymi metodami produkcję pospolitej sieczkarki.

Nie można oczywiście starego warsztatu jakim jest wrocławska fabryka porównywać z nowym kombinatem w Plocku. Teoretycznie nie, a praktycznie tak. Metody pracy, technologia obróbki, brak oprzyrządowania bądź co bądź po 3 latach trwania w Plocku tej wyspecjalizowanej produkcji — oraz urządzenia fabryczne są i w tym nowoczesnym kombinacie i we wrocławskich starych rudach niemal analogiczne.

Potwierdzają to cyfry. Montaż pierwszych kombajnów kosztował ponad sześć tysięcy normo-godzin, przy radzieckich — trzydziestu. Dodajmy, że na Węgrzech zaczynało o około 1300 normo-godzin. Po trzech latach produkcji udało się w Plocku dotrzeć do cyfry około 2200 normo-godzin na 1 kombajn, ale niech to nikogo nie łudzi. Plock sam produkuje tylko część elementów kombajnu i w przeciwieństwie do radzieckiego kombinatu w Targanowie otrzymuje sporo pracochłonnych detali od kooperantów. Starochwieńskie Zakłady dostarczają do Plocka poza silnikiem całe przednie zawieszenie wraz z kołami. FSO na Żeraniu przygotowuje kompletne tyłne zawieszenie z kołami. Gdyby tak policzyć skrupulatnie — to cyfra około 5000 normo-godzin nie byłaby jeszcze dzisiaj dla plockiego kombajnu zbytby wygórowana.

Ala przecież do dopiero początku produkcji, to długotrwały rozruch — ktoś powie — gdy zaś zakład się rozkręci. Wiadomo wszystkim, że nie 2000; a w najlepszym wypadku 1500 normo-godzin Plock nie zejdzie.

Powód jest prosty. Przewidywana z końcem pięciolatki produkcja 3000 sztuk rocznie jest zbyt mała, aby pozwałać na inwestowanie wysokowydajnych półautomatów czy automatów, jak to zrobiono w Związku Radzieckim. Poprzezastanowi na wyposażeniu fabryki w uniwersalne i mało wydajne obrabarki i maszyny bez żadnej perspektywy rozmachu. W ogólnym wysiłku nowoczesnych halach kombinatu kołatać będzie anemiczny rytm tokarek, frezarek i młotów taki sam za lat dziesięć jak przed trzydziestu.

Nasze kombajny muszą być kilkakrotnie droższe od kombajnów radzieckich. Dodajmy, że Związek Radziecki dawno przestał produkować kombajn S4 jako przestarzały, a my jeszcze nie uruchomiliśmy na dobre produkcji tej przestarzałej maszyny.

Czy z tego wynika, że zachęcam gorliwie do zaniechania budowy nowych fabryk? Wręcz przeciwnie, trzeba budować nowe, ale — nowoczesne fabryki.

Nasi sąsiedzi z Czechosłowacji polapali się w lot, że przy ich stosunkowo małym zapotrzebowaniu na kombajny nie można marzyć o rozwinięciu na światowym poziomie produkcji tych maszyn i

zdążyli już zrejtować z tej niebezpiecznej studni bez dna. Zawarli z Węgrami umowę, na mocy której Węgry nastawiają się na zwiększenie produkcji kombajnów dla siebie i dla Czechosłowacji, która w drodze rewanżu produkować będzie masowo silniki wysokoprężne do tych maszyn na swoje i węgierskie potrzeby. W ten sposób i kombajnów zapotrzebowanie będzie syte i sensowna serijna produkcja silników cala.

W Plocku natomiast w jednej wybudowanej hali (zamiast trzech) drepcie się w kółko przy trzeciej już, ulepszonej wersji tego samego kombajnu, produkując po 3 latach „zawrotną” ilość 30 sztuk miesięcznie, a od września br. planowany jest skok na 100 sztuk, co jednak nie obejdzie się bez poważnych trudności.

Wniosek z tego nasuwa się prosty. Jeśli już musimy produkować w dziesiątkach starych, zużytych fabryczek sprzęt rolniczy, to nie nas nie zmusza do inwestowania setek milionów złotych w budowę nowych kombinatów, przestarzałych w metodach produkcji i wyposażenia jeszcze przed ich narodzeniem.

Topienie setek milionów złotych w kombinacie, który z założenia przyniesie nam nader ograniczoną ilośćową produkcję kombajnów, przy czym koszt ich wytwarzania kształtuje się na granicy 200 000 złotych od sztuki — ani rolnictwu, ani gospodarce nie przysporzy wielkich korzyści.

Świadomość, że żyjemy i rozwijamy się w rodzinie wzajemnie się wspierających krajów demokracji, pomoże na pewno przy rozwiązywaniu takich problemów jak płcie kombajny i działalność w tym kierunku powinna też wynikać z treści Uchwały Prezydium Rządu o uzdrowieniu sytuacji w dziedzinie produkcji maszyn rolniczych.

Kluczowy zaś problem doprowadzenia wszystkich zakładów do takiego poziomu wyposażenia technicznego i materiałowego, który gwarantowałby możliwość produkowania sprzętu pożądanego jakości da się rozwiązać szybko i tylko w tym przypadku, gdy PKP i Ministerstwo Rolnictwa z dużą wnikliwością zorientują się jak wygląda sytuacja w tej samej dziedzinie u wszystkich naszych sąsiadów.

Robiny dobre plugi, eksportujemy je do odległych Chin, może oplaci się zwiększyć jeszcze ich produkcję i sprowadzić za nie inne maszyny, których produkcja byłaby obecnie u nas zbyt trudna lub nieopłacalna. Na pewno w ciągu nie tylko 5, ale 15 lat nie będziemy w stanie rozwinąć własnej produkcji wszystkich potrzebnych rolnictwu maszyn i urządzeń. Mamy natomiast wszystkie podstawy po temu, aby rozwijając znacznie produkcję opartych już w pełni na rolnictwie, sprzętu, z dorzeciem garści nowych powołanych pomysłów o uzupełnieniu parku maszyn rolniczych drogą ściśle i stałej, a nie dorywczej współpracy międzynarodowej. Rozwój, modernizacja, wysoki postęp techniczny w tradycyjnych gałęziach produkcji dadzą szybsze i lepsze rezultaty, niż zrucanie się z dnia na dzień na wykonanie coraz to większej ilości i rodzajów nieopartych na technologicznie maszyn.

Mysiąc o tych międzynarodowych kontaktach, trzeba też ciągle pamiętać, że i w produkcji znanych już nam maszyn brakuje obecnie jeszcze około 50% dokumentacji i oprzyrządowania.

Najdziwniejszym w tej całej sytuacji jest fakt, że najżywniejszą sprawą zainteresowane fabryki nie mają praktycznie żadnej możliwości rozwiązania tego problemu. Fabryka bowiem musi zamać opracowanie dokumentacji technologicznej poprzez CZP Maszyn Rolniczych w Warszawie.

W rezultacie np. „Motoprojekt” w Warszawie otrzymuje zlecenie opracowania dokumentacji technologicznej dla produkcji pluga Pcs. „Motoprojekt” na oczy nie widział tego narzędzia, nie zna ani jednej obrabarki, ani maszyny, na których rodzą się detale tego pluga, ale projekt opracowuje w ciągu 2 lat za dokładnie 583 tysiące złotych. Dokumentacja ta — do

słownie polmilionowej wartości — nadchodzi do „Unii” w Grudziądzu, gdzie okazuje się, że w połowie trzeba ją na miejscu przerabiać. Ten sam „Motoprojekt” opracowuje za 1 387 690 złotych dokumentację przetłuszczającą zgrabiarki, która dwa lata przeleżała się w Grudziądzie „Unii” bezużytecznie. Trafila w końcu do fabryki w Zielonej Górze, która też nie bardzo wie co z tym fantem zrobić.

Przykładowo można by mnożyć dziesiątki Sens tej całej sprawy tkwi w tym, że oderwane od produkcji warszawskie, łódzkie, czy poznańskie biura projektowe, opracowują wadliwe, nieprzystosowane do konkretnych warunków każdej fabryki projekty technologiczne. Trwa to przeciętnie 2 lata i kosztuje miliony złotych.

Dotychczas nie można się było z tego zakletego kręgu wyrwać, gdyż obowiązujące przepisy przewidywały taki właśnie sposób użytkowania dokumentacji technologicznej. A sprawa jest właściwie prosta. Bez nadrobienia ogromnych ilości dokumentacji technologicznej, a tym samym w oprzyrządowaniu nie ruszy z miejsca sprawa postępu w produkcji maszyn rolniczych.

Obecną metodą nie można jednak nadrobić nie tylko zaległości w starej dokumentacji, ale także niemożliwe jest opracowanie bieżącej dokumentacji dla nowo wprowadzonych do produkcji ulepszonej typów maszyn i sprzętu rolniczego. Czy więc sytuacja jest bez

wyjęcia? Inżynierowie z fabryk w Plocku, Wicławku, Grudziądzu czy Kutnie mówią, że wyjście jest, tylko nikt z ludzi decydujących o tym podstawowym zagadnieniu nie chce z niego skorzystać. Inżynierowie z fabryk rolniczych w Plocku, Wicławku, Grudziądzu czy Kutnie błagają jak o łaskę, o prawo wykonania dokumentacji na miejscu. Sami ją opracują. Znają swój zakład pracy jak własną kieszeń, jego park maszynowy i możliwości produkcyjne. Znają na pamięć każdy szczegół produkcyjny maszyn rolniczych. Zobowiązują się przygotować każdą dokumentację nie w ciągu 2 lat jak „Motoprojekt”, lecz w ciągu 5 miesięcy i za mniej niż połowę ceny. Tylko czynność ta nie wchodzi w zakres ich obowiązków i musieliby oni zawrzeć umowę na pracę zleceną. I tutaj się wszystko rozbija. Wydaje się jednak, że wybrnięcie takim kosztem, w szybki sposób, z beznadziejnego zakletego kręgu technologicznych kłopotów — za cenę prac zlecenych — to gra warta świeczki.

I Prezydium Rządu i Ministerstwo Finansów zainteresowane chyba w dokonaniu tej samej transakcji za połowę ceny, musi tę sprawę szybko rozstrzygnąć, jeśli uchwala o uzdrawianiu sytuacji w dziedzinie produkcji maszyn rolniczych ma przytoczyć się w szybkim tempie w konkretne fakty świadczące o jej realizacji.

Zygmunt Sawicki

Papierkowa biurokracja utrudnia gospodarkę papierem

Papier przydzielany jest poszczególnym wydawnictwom, które przez swój bardzo rozbudowany aparat zaopatrzenia sprowadzają papier z fabryk do drukarni, którym wydawnictwo zleca wykonanie prac. Często zdarza się, że papier nie jest wykorzystany w całości lub wykonanie zlecenia zostaje przesunięte na termin późniejszy. Papier ten stanowiąc własność wydawnictwa „X” nie może być wykorzystany na wykonanie zamówienia wydawnictwa „Z”, które dla swych potrzeb sprowadza musi identyczny nie raz papier do tej samej drukarni. Jakże skutki pociąga za sobą taki stan rzeczy?

Drukarnie muszą mieć magazyny znacznie większe niż wynika to z ich zdolności produkcyjnej. W skali ogólnokrajowej poważna ilość papieru nie jest bieżąco wykorzystywana w produkcji. Szerzej pozycji wydawniczych nie może być wydanych w odpowiednim nakładzie lub okazuje się z opóźnieniem, gdyż fabryki nie są w stanie dostarczyć papieru dla potrzeb wszystkich wydawnictw, równocześnie zaś ten sam gatunek papieru leży w magazynach. Stan ten powoduje zamrożenie znacznych środków finansowych. Koszty własne wydawnictw zwiększają się o sumy płacone drukarniom z tytułu składowego oraz koszty przerzutów papieru z drukarni do drukarni.

Jak widać, sytuację w gospodarce papierem należałoby zmienić radykalnie. Najlogiczniejszym chy-

ba z niej wyjściem byłaby zmiana właściwości papieru. Papier powinien być użyty w całości w planach zaopatrzenia materiałowego drukarni i właścicielem jego powinna być drukarnia.

Konieczne jest jednak utrzymanie ścisłej reglamentacji papieru. Aby drukarnia nie zużywała papieru na niewłaściwe cele, należałoby wprowadzić bony na papier, które byłyby przydzielane poszczególnym wydawnictwom i na ich podstawie wydawnictwa otrzymywałyby papier w drukarni.

Drukarnia miałaby zapas papieru tylko na okres konieczny dla zapewnienia rytmicznej produkcji. Zlikwidowane zostałyby wszelkie rezerwy papieru leżące nie raz całymi miesiącami. Zmniejszyłoby się potrzeby magazynowe drukarni. Nastąpiłoby zwolnienie znacznych środków obrotowych. Zmniejszyłyby się koszty magazynowe. Wyeliminowałyby się koszty przerzutów papieru z drukarni do drukarni. Nastąpiłoby usprawnienie współpracy odbiorcy papieru z jego producentem, gdyż automatycznie znalazłaby się na rynku większa ilość papieru. Wydawnictwa zmniejszyłyby swe koszty osobowe, ograniczając sprawy zaopatrzenia do sprawy uzyskania bonów na papier w oparciu o plan wydawniczy.

Zagadnienia te jako palące powinny stać się przedmiotem ogólnej dyskusji.

Jerzy Gorazdowski

W maszynach i książkach ZAGRANICZNYCH

WOLA HANDEL, NIŻ POMOC

Wiedeńska „Internationale Wirtschaft” chwaliła ostatnio uwagę na zagadnienie handlu z obywatelami socjalizmu. Organ austriackiej prasy, zbytnio jednak zagranicę, stoi w clearingu z tymi z tytułowanymi wstępnymi. Nadawczy i handel ze wschodem” stwierdza, że tamtejsze koła gospodarcze powinny bliżej zainteresować się zniszczeniem i zniszczeniem w ten sposób możliwości przywozu ze wschodu, czy też troche, jak to utrzymują nie pomyślnych szans dla zbytu austriackich towarów przemyślo-

wych na wschód, co jednak wymaga zwiększonego importu rolnego statystyki. Wzywając odpowiednio, że Austriacy, zajmując się zakupem amerykańskiego nadwyżek rolnych, do koordynowania działalności z innymi urzędami, stwierdza „Internationale Wirtschaft”, iż „tylko uwzględnienie niebezpieczeństwa dla potrzeb eksportu rynku wschodniego można przeszkodzić temu, by przy ewentualnym spadku koniunktury austriacka produkcja przemysłowa nie poniosła nie dających się ocenić strat.”

SZOK W ANGLISKIM PRZEMYSŁE MOTORYZACYJNYM

British Motor Corporation zapowiedziała redukcję 8 tys. robotników z końcem czerwca, spośród reszty zaś znaczna część będzie zatrudniona nadal jedynie przez cztery, a dard motor. Nawet trzy dni w tygodniu. „Zwolnienie co osiemego pracownika przemysłu samochodowego uderzyło, jak szok” — pismo „Financial Times”. Jest to tylko kulemnia procesu, któremu początek dała styczniowa decyzja British Motor Corporation wprowadzenia czterodniowego tygodnia pracy. Ekspert brytyjskich samochodów powiedział, że w tym czasie konkurencja zagraniczna, do czego Austriacy się restry. Importowane w Australii i Nowej Zelandii, trudności w dostawie, które wraz z poprzednimi ugodziły w ogólny rynek, rozpoczę-

przed trzema laty program ekspansji tego przemysłu. To doprowadziło do redukcji 8 tys. ludzi przez British Motor Corporation i 2,5 tys. ludzi przez Stano. Nawet trzy dni w tygodniu. „Zwolnienie co osiemego pracownika przemysłu samochodowego uderzyło, jak szok” — pismo „Financial Times”. Jest to tylko kulemnia procesu, któremu początek dała styczniowa decyzja British Motor Corporation wprowadzenia czterodniowego tygodnia pracy. Ekspert brytyjskich samochodów powiedział, że w tym czasie konkurencja zagraniczna, do czego Austriacy się restry. Importowane w Australii i Nowej Zelandii, trudności w dostawie, które wraz z poprzednimi ugodziły w ogólny rynek, rozpoczę-

Sytuacja na angielskim rynku pracy uległa więc znaczącemu zaostrzeniu. Deflacyjny charakter polityki rządu ma być utrzymywany, toteż nie należy spodziewać się zmniejszenia rozsnętego. Trudności w dostawie, które wraz z poprzednimi ugodziły w ogólny rynek, rozpoczę-

(10)

Alfa

W SPRAWIE MODERNIZACJI PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO

WŁADYSŁAW JURASZYŃSKI

PLAN 6-letni zakładał poważny rozwój produkcji maszyn włókienniczych, aż do uruchomienia produkcji kompletnego wyposażenia przedziału oraz nowoczesnych krosien automatycznych. Wartość produkcji przemysłu maszyn włókienniczych miała wzrosnąć sześciokrotnie. Wydawać by się mogło, że wykonanie większości tych zadań zmniejsza w sposób zasadniczy nasz przemysł włókienniczy i w dużym stopniu wyrówna nasze zacofanie w stosunku do innych państw.

Okazuje się jednak, że wynik dotychczasowych prac w tym kierunku jest zupełnie niewystarczający i w ciągu najbliższych lat czeka nas poważny wysiłek, jeśli mamy istotnie zmniejszyć nasz przemysł włókienniczy, a zwłaszcza wymienić przestarzały park maszynowy.

A sytuacja w tej dziedzinie bynajmniej nie jest korzystna. Park maszynowy naszego przemysłu włókienniczego zajmuje — jeśli idzie o jego stan techniczny i wiek — jedno z ostatnich miejsc w Europie. O wielkim zacofaniu technicznym naszego przemysłu włókienniczego świadczą również porównanie struktury krosien tkackich i ich podziału na krosna zwykłe i automatyczne w Polsce i innych krajach świata. Najwymowniejszy będzie tu procentowy udział krosien automatycznych, który jest wskaźnikiem automatyzacji i nowoczesności parku maszynowego danego kraju. Przytoczone dane odnoszą się do 1952 r., dla Polski zaś dla 1955 r.

% krosien automatycznych	
Stany Zjednoczone	100
Włochy	48
Francja	40
Belgia	30
Brazylia	30
Holandia	19,2
Japonia	17,9
Anglia	11,4
Hiszpania	10
Portugalia	10
Polska	4,5
Indie	2,2
Meksyk	2,2

Dla uzupełnienia tych danych należy dodać, że w polskim przemyśle włókienniczym nie było (według stanu na 31. XII. 1955 r.) zainstalowanego ani jednego w pełni zautomatyzowanego krosna. W okresie planu 6-letniego przemysł włókienniczy nie wprowadził do ruchu ani jednego prawdziwie nowoczesnego krosna, podczas gdy w całym świecie, zwłaszcza w ostatnich latach następuje szybki proces modernizacji i automatyzacji przemysłu włókienniczego. W ostatnich latach w przemyśle włókienniczym za granicą wprowadza się nowe zautomatyzowane maszyny pracujące ze znacznie większą wydajnością.

Tak np. wprowadzone zautomatyzowane snowniki pracują z szybkością 250 m/min. tzn. 3-krotnie szybciej aniżeli stare maszyny.

Od roku 1954 również w ZSRR wprowadza się szeroko automatyzację przemysłu włókienniczego. Zainstalowanie w tkalniach zakładów czesankowych krosien automatycznych spowodowało 2-3-krotny wzrost wydajności pracy tkaczy oraz doprowadziło do uzyskania lepszych współczynników efektywnego wykorzystania maszyn.

W tych warunkach trudno mówić o współzawodnictwie naszego przemysłu włókienniczego z włókiennictwem wysoko rozwiniętych krajów europejskich. Jeśli takie współzawodnictwo chcemy podjąć musimy bez najmniejszej zwłoki przystąpić do opracowania szeroko rozwiniętego programu modernizacji technicznej przemysłu włókienniczego. Nie może dalek być sytuacja taka, że postęp techniczny, który objął wiele gałęzi naszej gospodarki, omija całkowicie przemysł włókienniczy, zwłaszcza przemysł włókienniczy i większość przemysłu bawełniarskiego. W niektórych naszych zakładach spotyka się maszyny pochodzące z lat 70-80 ubiegłego stulecia; 70% maszyn wykonawczych, 31% krosien i 26% maszyn przedziałowych przemysłu bawełniarskiego nosi datę produkcji sprzed 1900 r. O tym jak bardzo jest przestarzały nasz park maszynowy mówi poniższe zestawienie:

lata budowy	przemysł włókienniczy	przemysł bawełniarski
do 1920	70%	54,0%
1920-1939	20%	21,4%
1939-1947	7%	0,5%
po 1947	1%	23,5%

Zestawienie to jest bardzo wymowne i nasuwa wniosek, że niewiele dotychczas uczyniliśmy dla modernizacji przemysłu włókienniczego. Stan ten wymaga jak najszybszego, konkretnego opracowania szczegółowego, perspektywicznego planu modernizacji przemysłu włókienniczego.

Program takiej modernizacji powinien przede wszystkim obejmować wymianę przestarzałych maszyn na nowe, technicznie doskonałe i bardziej wydajne. Tylko bowiem w takim przypadku będzie można zapewnić w tej ważnej gałęzi naszego przemysłu, tylko w takim przypadku będzie można szybko odbić ponad półwiekowe zacofanie naszego włókiennictwa w stosunku do rozwiniętych krajów świata.

Mógłby ktoś powiedzieć, że sprawa nie jest tak alarmująca jak ją tu przedstawiamy, bo przecież w

minionych latach wprowadziliśmy do naszego włókiennictwa wiele krosien automatycznych. Nie jest to jednak wielkie pocieszenie, gdyż przy przeprowadzanej modernizacji nie brano pod uwagę efektów ekonomicznych. Tak np. w Zakładach im. Marchlewskiego w Łodzi zastąpiono przestarzały park maszynowy nowymi automatycznymi krosnami krajowej produkcji. Czy jednak można w tym przypadku mówić o odpowiednich efektach ekonomicznych, skoro podstawowe wskaźniki techniczno-ekonomiczne nowych urządzeń są znacznie niższe, niż wskaźniki starego parku maszynowego? Wydajność starego krosna mechanicznego wynosiła do 7500 wątków na krosno na godzinę, natomiast krosno automatyczne produkcji krajowej pozwala na osiągnięcie 6300 wątków na krosno na godzinę. Stare krosno ma 190 obrótów na minutę, nowe 170. Nie zmieniła się norma obsługi krosien przez 1 robotnika i w dalszym ciągu wynosi 6 sztuk. Dla porównania warto wspomnieć, że norma ta wynosiła za granicą 30-40 krosien. W Polsce w Zakładach im. Dubois norma na krosnach automatycznych zagranicznych wynosiła i wynosi około 32 krosna na robotnika.

Nie ulega chyba wątpliwości, że tak pojęta modernizacja nie ma nic wspólnego z postępem technicznym i w wielu przypadkach nawet pogłębia trudności produkcyjne.

Nie też dziwnego, że pracownicy przemysłu włókienniczego niechętnie odnoszą się do maszyn produkowanych w kraju, słusznie uważając, że hamują one rozwój naszego przemysłu. Natomiast chętnie modernizowaliby zakłady w oparciu o maszyny importowane. Jednakże nonsensem ekonomicznym byłoby importowanie maszyn, skoro istnieje w kraju duże biuro konstrukcyjne maszyn włókienniczych oraz szereg zakładów do przemysłu, które nie są w pełni wykorzystane.

W okresie planu 6-letniego przemysł budowy maszyn włókienniczych został poważnie rozbudowany. Dysponuje on stosunkowo dużym potencjałem produkcyjnym. Fakt jednak, iż przemysł ten na skutek nieodpowiedniej jakości produkowanych maszyn nie jest w stanie zabezpieczyć potrzeb modernizacyjnych przemysłu włókienniczych, powoduje, iż zdolność produkcyjna szeregu zakładów budowy maszyn włókienniczych nie jest w pełni wykorzystana. Dochodzi nawet do tego, że w celu pełniejszego wykorzystania zdolności produkcyjnej lokalizuje się w tych zakładach produkcję innych urządzeń, np. maszyn górniczych.

Znaleźliśmy się więc w paradoksalnej sytuacji. Z jednej strony przemysł włókienniczy — pracujący na przestarzałych maszynach, zgłasza potrzeby w zakresie modernizacji parku maszynowego, z drugiej zaś strony — przemysł budowy maszyn włókienniczych odczuwa brak zamówień.

Wspomnieliśmy, że głównym źródłem niechęci pracowników przemysłu włókienniczego do wyrobów zakładów budowy maszyn włókienniczych jest zła produkcja tych zakładów. Istotnie — wiele typów produkowanych przez nas maszyn włókienniczych, reprezentuje w najlepszym razie poziom techniczny sprzed kilkunastu lat. Przykładem — jak przestarzałe urządzenia potrafi produkować przemysł maszyn włókienniczych — jest chociażby omówiona sprawa niskich wskaźników uzyskiwanych na nowych polskich krosnach automatycznych.

Niezależnie od podstawowych wad konstrukcyjnych, nasze maszyny włókiennicze odznaczają się złym wykonaniem, ogólną niską jakością. Przysparza to załogom wiele poważnych trudności w toku eksploatacji, powoduje szybkie zużywanie się maszyn, stałe przestoje, konieczność ciągłych remontów. Nie mówiąc już o dokuczliwych drobnych usterkach, które obsłudze nie pozwalają na osiągnięcie wyższej wydajności.

Sytuacja jest tym bardziej niepokojąca, że jeszcze w okresie międzywojennym Polska miała wyrobioną pozycję jako eksporter dobrych maszyn włókienniczych. Mamy więc odpowiednie doświadczenie produkcyjne, mamy wykwalifikowane kadry pracownicze. Nie wolno nam nic z tego zaprzepścić, musimy uratować co tylko się jeszcze da uratować. Od tego bowiem zależy istota, konkretna modernizacja naszego przemysłu włókienniczego.

Jak już stwierdziliśmy, jedną z gałęzi przemysłu włókienniczego, gdzie problem modernizacji jest najbardziej palący jest przemysł włókienniczy. A jak wyglądała i wygląda u nas produkcja krosien dla przemysłu włókienniczego? Należy stwierdzić, że w ciągu ostatnich lat ani jedna nasza fabryka nie produkowała krosna dla przemysłu włókienniczego. Trzeba przy tym zaznaczyć, że przed wojną oraz w pierwszych latach po wyzwoleniu krosna takie były u nas produkowane. Od tego czasu (1949 r.) na skutek braku zamówień ze strony naszego przemysłu lekkiego, produkcję krosien włókienniczych wstrzymano. Przemysł maszyn włókienniczych zamierza obecnie, w planie 5-letnim uruchomić w kraju na nowo produkcję krosien włókienniczych. Oparta ma być ona na dokumentacji z lat trzydziestych. Krosna te, nowoczesne w latach trzydziestych, są już chyba obecnie dobrze przestarzałe.

Nie można jednak omawiać sprawy modernizacji przemysłu

maszynowego bez poruszenia zagadnienia środków, jakie są w tym celu niezbędne. Odrębne szerokie omówienie wymagałoby cała nasza dotychczasowa polityka inwestycyjna w przemyśle lekkim, ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu włókienniczego. Należałoby na przykład szczegółowo rozważyć, czy celowa jest budowa wielu nowych obiektów, zamiast modernizowania starych. W wyniku takiej dyskusji można by ewentualnie zdecydować się na przeniesienie większej części funduszu inwestycyjnego w planie 5-letnim właśnie na modernizację i wydajność, że tą drogą uzyskalibyśmy najszybsze i najekonomiczniejsze wyniki.

Zajmijmy się jednak innym, równie ważnym zagadnieniem, jakim jest polityka kapitałowych remontów.

Dotychczasowe przepisy w sprawie finansowania remontów wydane przez Ministerstwo Finansów prowadzą zamiast do obniżenia kosztów remontów — do ich podwyższenia. Instrukcja w sprawie finansowania remontów pozwala na przeprowadzanie remontów kapitałowych o ile koszt ich wynosi od 30% do 70% wartości nowego obiektu. Należy przy tym zaznaczyć, że remonty bieżące i średnie do 30% wartości, finansowane są ze środków obrotowych i wpływają na koszty własne przedsiębiorstwa, podczas gdy remonty kapitałowe finansowane są z funduszu na kapitałowe remonty przydzielonego centralnie i nie mają związku z kosztami własnymi przedsiębiorstwa. Stąd też można się dość często spotkać w zakładach przemysłowych z tendencją przenoszenia remontów średnich do kapitałowych poprzez niepotrzebne zwiększenie zakresu prac w celu odciążenia kosztów własnych przedsiębiorstwa.

Przepisy o finansowaniu — pozwalające na wykonywanie prac,

o ile przekraczają one 30% wartości nowego obiektu — prowadzą do zjawisk „śrubowania” w górę kosztów remontów kapitałowych. W szeregu zakładów przemysłu lekkiego można spotkać się ze słusznymi zdaniem, że przepisy w tej sprawie są hamulcem obniżki kosztów własnych w dziedzinie remontów kapitałowych.

Zdarzają się fakty wymieniania podczas remontu kapitałowego części zamiennych, które są w dobrym stanie jedynie po to, aby uzyskać wzrost kosztów do owej granicy 30% pozwalającej na potraktowanie remontu jako kapitałowego. Tak więc np. przy remontach kapitałowych krosien angielskich w Zakładach im. Marchlewskiego wymienia się co 3 lata bidla, które mogłyby pracować 15 lat. Robi się to po to, aby koszt remontu kapitałowego znalazł się w dozwolonych instrukcją granicach.

Drugim charakterystycznym zjawiskiem, związanym z koleją z górą granicą możliwości finansowania (70% wartości nowego obiektu) remontów kapitałowych, jest fakt remontowania maszyn kompletnie przestarzałych, które zbudowane zostały przed kilkadziesiąt laty.

Remont taki w zasadzie odwarza własności techniczne maszyny sprzed kilkadziesiąt lat, co z punktu widzenia ekonomicznego jest nonsensem. Niesłusznie w naszej polityce remontowej dotychczas można było spotkać wiele tego rodzaju nonsensów ekonomicznych.

Z tego co powiedziano nasuwać się następujące wnioski: odpowiednie czynniki (Ministerstwo Finansów) powinny zrewidować dotychczasowe zasady finansowania remontów. Zniesienie sztucznych granic przy finansowaniu kapitałowych remontów (owe 30%) powinno spowodować znaczną obniżkę kosztów ich przeprowadzania.

W przypadku dokonywania re-

montów kapitałowych przestarzałych maszyn, należy przede wszystkim rozpatrywać celowość ekonomiczną takiego remontu. We wszystkich przypadkach nieuzasadnionych środki na remonty kapitałowe powinny być przeznaczone na zakup nowych maszyn.

W związku z sytuacją w dziedzinie modernizacji i kapitałowych remontów, należy poruszyć również sprawę wyceny środków trwałych przedsiębiorstw i polityki ich amortyzacji. W większości naszego przemysłu brak jest właściwej wyceny środków trwałych, dotyczy to zwłaszcza wszystkich tzw. zakładów starych. Wycena posiadanych przez zakłady środków trwałych dokonywana była w większości według szacunków „na oko”, bez uwzględnienia realnej wartości i stopnia zużycia. Dlatego też generalnie rzecz biorąc „wartości” środków trwałych tych przedsiębiorstw nie odpowiadają ich rzeczywistej wartości i z reguły jest ona szacowana zbyt nisko.

Taki stan rzeczy prowadzi do niewłaściwej polityki amortyzacyjnej, do zbyt niskiego ustalania norm amortyzacji, które nie odpowiadają faktycznym procesom zużycia środków trwałych w procesie pracy. Gospodarowanie funduszem amortyzacyjnym jest dla nas sprawą, której przedyskutowanie na łamach „Przeglądu gospodarczego” byłoby bardzo celowe.

Obecnie, dysponowanie funduszem amortyzacyjnym odbywa się centralnie, część tego funduszu przeznaczana jest na nowe inwestycje, część „wraca” do przedsiębiorstwa w formie funduszu na kapitałowe remonty. Przy planowaniu jednak środków na kapitałowe remonty nie są na ogół brane pod uwagę także obiektywne kryteria ekonomiczne — jak rzeczywista wartość majątku trwałego i wielkość funduszu amortyzacyjnego

przedsiębiorstwa. Stąd zjawisko, że w szeregu przypadków środki przydzielane przedsiębiorstwom nie pozwalają nawet na utrzymanie na właściwym poziomie technicznym maszyn będących w eksploatacji. Uważam, że kompetencje gospodarowania funduszem amortyzacyjnym powinny być przekazane przedsiębiorstwom i poszczególnym gałęziom przemysłu.

Należy pozostawić znaczną część sum amortyzacyjnych do dyspozycji zakładów, które przeprowadzając z nich powinny remonty kapitałowe oraz modernizację i zakup nowych maszyn. Pozostała część sum amortyzacyjnych, tak jak obecnie, przekazywana byłaby do funduszu inwestycyjnego państwa. Niezbędnym warunkiem uregulowania sprawy gospodarowania środkami trwałymi w przemyśle jest dokonanie inwentaryzacji i prawidłowej wyceny środków trwałych, aby wiedzieć co się posiada, następnie określenie właściwych zasad polityki amortyzacyjnej oraz przekazywanie poważnej części funduszu amortyzacyjnego do dyspozycji przedsiębiorstw i poszczególnych gałęzi przemysłu.

Powyższe uwagi nie wyczerpują oczywiście zagadnienia modernizacji parku maszynowego przemysłu włókienniczego. Wydaje się jednak, iż obrazują one w sposób dość jasny, jak wiele mamy do zrobienia w tej dziedzinie, by postęp techniczny nie był wyłącznie postępek „papierkowy” wynikającym z liczb i zestawień nowych maszyn. Chodzi nam przede wszystkim o prawdziwy postęp, który znajduje swój wyraz w osiągnięciu wyższych niż dotychczas wskaźników techniczno-ekonomicznych, który pozwoli na zwiększenie wydajności pracy, obniżenie kosztów produkcji i w efekcie polepszenie rentowności naszych przedsiębiorstw.

Władysław Juraszyński

DREWNO JEST ZA TANIE

zawsze był łatwy na to sposób: „zmniejszenie zapasów u producenta”.

Tę ostatnią sztukę doprowadzono do takiej precyzji, że plan zaopatrzenia różnił się w wielu przypadkach od planu realizacji i że resort-producent często zaskakiwano był poczynionymi bez jego wiedzy zmianami.

Zdajemy sobie wszyscy dobrze sprawę z tego, że przyczyną takiego gospodarowania zasobami leśnymi nie była ani nieświadomość, ani popełnienie pomyłki, ani lekkomyślność w układaniu bilansów. Potrzeby rozwijającej się gospodarki, luki w dostawach innych materiałów, zaskakujące czasem żądania i wymagania z najmniejszego stosunku wysiłkiem można było pokryć drewnem.

Twierdzimy, że istniała pewna niefrasobliwość oparta na tej głęboko zakorzenionej niewierze w ograniczone zdolności produkcyjne lasu. Nie zdawano sobie sprawy z faktu, że las rośnie powoli i że znacznie łatwiej cały przemysł stworzyć i rozbudować niż pozyskać drewno po wyrąbaniu dojrzałych drzew.

Lekceważenie drewna jako surowca i tworzywa, oraz niesłychanie marnotrawstwo zostało zalegalizowane niezrozumiałą polityką cen. Ceny drewna są tak ustalone, że z jednej strony są czynnikiem potęgującym marnotrawstwo, a z drugiej — hamującym powstawanie i rozwój produkcji materiałów zastępczych. Doprowadzono do tego, że istnieje w kraju cena spekulacyjna, kilkakrotnie wyższa od cenikowej. W ustalaniu cen drewna oparto się na fikcji samowystarczalności kraju, a faktycznie od lat powinniśmy drewno importować. Drewno od 1950 r. zwiększyło się systematycznie na rynkach światowych w porównaniu z cenami innych materiałów. Korzystałmy więc i my z dobrej „konjunktury” na drewno, eksportując tarcice.

Potrąfimy nawet zrozumieć konieczność tego eksportu mimo braków w kraju, ale gdzie znaleźć podstawę do polityki cen w kraju, która świadomie spycha drewno do roli drugorzędnego surowca, tworzy fikcję samowystarczalności i doprowadza do takich absurdów, że mimo braku drewna — nieopłacalne jest oszczędne gospodarowanie nim lub używanie materiałów zastępczych.

Jeżeli poddamy analizie kształtowanie się cen podstawowych materiałów w latach 1950, 1955 i 1966 w porównaniu z cenami niezmiennymi (tj. z r. 1937) przyjętymi za 100, to dojdziemy do ciekawych wyników.

Materiały	Ceny zbytu w porównaniu z cenami w roku 1937		
	1950	1955	1956
Drewno tarczine	338	338	613
Tarcica	380	380	653
Cement	336	380	566
Stal budowlana	300	387	854
Cegła	764	1338	1256

Przypomnieć trzeba, że ceny drewna były w Polsce bezkonkurencyjnie niskie, a innych materiałów stosunkowo wysokie, mimo to wzrosły one w mniejszym stopniu niż cegła. Jak wytłumaczyć wzrost cen cegieł w porównaniu z cenami drewna?

Jak kształtują się ceny drewna w Europie na koniec 1954 r. w porównaniu z cenami innych materiałów podstawowych, wynika z

następnej tablicy (dane według FAO, ceny 1950 r. przyjęto jako 100).

	tarcica	stal	ce-ment	ceglą
Austria	301	—	152	145
Finlandia	168	—	135	152
Włochy	181	—	114	125
Szwecja	151	—	—	125
Anglia	145	—	126	—
Polska	100	140	114	174

Jak wynika z powyższego zestawienia, ceny drewna weszły w stosunku do wskaźnika cen hurtowych i kosztów utrzymania w wyższym stopniu niż innych materiałów podstawowych, z wyjątkiem Polski, mimo że w wymienionych krajach ceny drewna były wyższe w porównaniu z cenami innych materiałów niż w Polsce.

Przy powszechnym wzroście cen drewna na rynkach światowych warto zanotować jeszcze jedno kuriozum. Metr drewna okrągłego waży przeciętnie 700 kg i kosztuje niepełna 200 zł, a 700 kg słomy kosztuje 420 do 430 zł.

Od 1 stycznia 1955 r. miały w Polsce obowiązywać wyższe ceny drewna. W ostatniej chwili przed wprowadzeniem ich w życie zdecydowano w PKPG, że obowiązować będą dopiero od 1 stycznia 1956 r. Równocześnie ustalono nowe ceny za inne materiały podstawowe. Celem wniosku było podwyższenie cen drewna w stosunku do innych cen, jednakże podwyżka cen innych materiałów — zamiast stworzyć pewną równowagę — przyniosła tylko większą „akumulację”.

Po wprowadzeniu nowych cen, tj. od 1. I. 1956 r., wskaźniki porównawcze kształtują się w porównaniu do cen obowiązujących w 1950 r. przyjętych za 100, następująco:

Tarcica	Stal	Cement	Cegła
180	280	168	164

Ustalenie cen drewna na tym poziomie stało się w skutkach bardzo niebezpiecznym czynnikiem zwiększenia jego zużycia. Podamy tylko kilka charakterystycznych przykładów. Koszty starannej robótki materiałów usługowych w budownictwie, tj. rusztowań, szalunków itp. są wyższe niż nowego drewna. Koszt pomijając w jednym i drugim przypadku zwiększony wysiłek organizacyjny (stosowanie środków przeciwprzylepializacji betonu, tj. substancji umożliwiającej ponowne użycie desek) jest zbyt wysoki, by zachęcał do oszczędnej gospodarki drewnem. Przewożenie materiałów usługowych jest „nieopłacalne”. Cenniki za czynności te są na dodatek tak zaniżone, że nawet gdyby kierownik budowy zdradzał jakąś wyjątkową troskę o drewno, też nie łatwo mu jest zapewnić wykonanie.

Nie można w tym miejscu pominąć milczeniem cudownego kwiatka z bujnej wiązanki regulaminu premiowania. Wysokość premii zależy w wykonawstwie budowlanym od „przerobionej kwoty” i oczywiście od zmniejszenia kosztów. Zużycie tarcicy — to zwiększone wykonawstwo, natomiast odzysk i staranna gospodarka — to zwiększone koszty, których oszczędność drewna ze względu

du na jego taniść nie kompensuje. Dość trudno o chętnych do walki o obniżenie własnej premii.

Skrzynki drewniane, na które wydzielano niedawno jeszcze około 400 tys. m³ tarcicy dobrej jakości rocznice i pobito tym rekord światowy, to odrębna dziedzina, w której właściwą polityką cen uczyniono wszystko, aby zwiększyć zużycie drewna i sparaliżować wysiłki zmierzające do uporządkowania niesłychanego marnotrawstwa. Opakowania drewniane są tak tanie, że wszelkie próby wprowadzenia opakowań zastępczych, np. z wikliny lub skrzyń do wielokrotnego użycia (składanych lub rozbiieranych) lub też tylko renowacji opakowań używanych, spalają na panewce.

Jedną z najpoważniejszych spraw jest dostawa drewna kopalniom węgla. Rozumiemy dobrze rolę węgla w naszym życiu gospodarczym i w eksporcie. Ale kopalniaki, to drewno cenniejsze, czyli młodsze i przyszłościowe. Potrzeby przemysłu węglowego rosną w miarę wzrostu wydobywa. Żeby pozyskać kopalniaki w tych masach, jakie konieczne są przemysłowi węglowemu, trzeba rąbać drzewostany młode, tj. te, na których dojrzewanie będziemy czekali wtedy, kiedy zlikwidujemy starodrzew. To się równa już wyśileniu kraju wraz z jego zgubnymi skutkami, bo wykańczanie odbywa się z objętością frontów. Wprawdzie zużycie drewna w Polsce na 1000 ton wydobytego węgla nie należy do najwyższych na świecie. Ale na całym świecie brak jest drewna kopalniakowego i przechodzi się systematycznie w kopalniach na obudowę niedrewnianą. Obudowa niedrewniana jest droga, twierdzą nie bez słuszności nasi specjaliści. Mimo to w NRF, w Zagłębiu Saary, Belgii i Anglii z roku na rok rośnie udział obudowy niedrewnianej w kopalniach. U nas przeszkoda jest niska cena kopalniaków, która powoduje, że każda obudowa niedrewniana musi być droższa.

Obowiązujący cennik na drewno zawiera jeszcze inne kurioza przypadkowe lub mające do zawdzięczenia swoje powstanie bezkrytycznemu opieraniu się na nie odpowiadających naszym warunkom wzorach. Chodzi o nieprawidłowe ustalenie cen dla różnych gatunków i sortymentów drewna. Dla przykładu: nieczym nieuzasadniona drobna różnica w cenie tarcicy dębowej i bukowej, jakkolwiek dębina jest bardzo drogim na rynkach światowych drewnem, a w kraju mamy jej mało; zbyt wysoka cena za tarcicę brzoową i olchową niższych klas jakości, utrudniająca jej należyte wykorzystanie.

W jesieni ubiegłego roku Prezydium Rady powołało uchwałę o wzmożeniu oszczędności drewna. Postanowienia tej uchwały mają być wykonywane w okresie 5-letnim. Należy wyrazić nadzieję, że dla realizacji jej przewidziane będą konieczne środki w planach inwestycyjnych. Najbardziej istotne jest jednak ustalenie takich cen drewna, w których znajdzie wyraz zarówno układ ich na rynkach światowych, jak i tendencja możliwie największego ograniczenia zużycia drewna. Wobec zarysowującej się wyraźnie perspektywy importu i wielkiego deficytu drewna w kraju postulat ten wydaje się w pełni uzasadniony.

I. KREISBERG

ŁADOWOŚĆ — 4 TONY ŁADUNEK — 160 KG

Przed Wytwórnia Gazów Technicznych uformował się długi sznur samochodów. Niektóre z nich przybyły tu na kilka godzin przed otwarciem magazynów, by zająć najlepsze miejsca w kolejce. Na samochodach konwojenci, robotnicy ładunkowi, pracownicy służby zaopatrzenia. Wszyscy niecierpliwie czekają na odbiór tlenu. Godziny oczekiwania uwiecznione zostały wreszcie sukcesem. Czterotonowy samochód odjeżdża z zatłoczonego placu wioząc 2 butle z tlenem o łącznej wadze... 160 kg. Za nim po dłuższym czasie — drugi, trzeci i podobnie „wykorzystana” ładowność.

Codziennie setki takich samochodów oczekują w całej Polsce na załadunek nie tylko gazów technicznych, ale również cegły i cementu, cukru i maki, ubrań i obuwia. Odbiorczych sum, którym płaci gospodarka narodowa za przeloty taboru samochodowego, oraz niewłaściwie wykorzystane pojazdy, kierowców, robotników ładunkowych, konwojentów, a często i pracowników służby zaopatrzenia, nikt dotychczas nie obliczył.

Obytnie korzyści w walce z takim marnotrawstwem w pracy transportu samochodowego przyniesie może centralizacja przewozów. Polega ona na tym, że wszystkie ładunki wysyłane z określonego miejsca (magazynu, zakładu produkcyjnego, stacji kolejowej) przewożone są przez jedno przedsiębiorstwo transportowe na zlecenie nadawcy. Odbiorcy są przy tym zwolnieni od czynności związanych z załatwieniem formalności, nadawaniem i przewozem ładunków. Załadunek w zasadzie powinien odbywać się środkami dostawcy, a rozładunek — siłami odbiorcy przesyłek. Odpowiedzialność za przewóz i terminową dostawę ponosi przedsiębiorstwo transportowe.

Ten system przewozów zastosowany został ostatnio szeroko w ZSRR i przyniósł bardzo poważne efekty gospodarcze. Szczególnie duże efekty uzyskano przy przewozie cegły na terenie Moskwy. Mówi o tym poniższa tablica, w której umieszczono wskaźniki charakteryzujące pracę transportu samochodowego przed wprowadzeniem centralizacji (1950 r.) i po jej wprowadzeniu (1954 r.):

Wyszczególnienie	1950 r.	1954 r.
Średni dobowy przewóz cegły (w tys. szt.)	2.100	2.683
Ilość używanych samochodów	1.200	500
Średnia ładowność taboru w t.	3,27	5,9
Wskaźnik wykorzystania przebiegu	0,476	0,534
Średni dobowy przebieg samochodu (w km)	103,7	181
Wydajność pracy w tys. t. na 1 samochód inwentarowy rocznie	1,3	5,4
Wydajność pracy w tys. km. na 1 samochód inwentarowy rocznie	32,7	150,1

Z powyższej tablicy wynika jasno, że centralizacja przewozów

przyniosła w efekcie znaczne zmniejszenie liczby samochodów używanych do transportu cegły, mimo wzrostu zadań przewożonych o 25%. W rezultacie wydajność pracy taboru samochodowego wzrosła z 4-krotnie w porównaniu z okresem, w którym nie stosowano systemu scentralizowanych przewozów.

Podobne osiągnięcia zanotować można w ZSRR przy centralizacji przewozów artykułów spożywczych, produktów naftowych, obuwia, ładunków portowych itp.

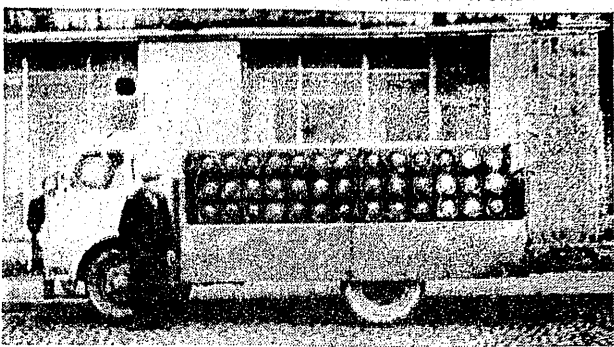
Również w warunkach polskich centralizacja dostaw przyniesie może olbrzymie oszczędności w transporcie, co w rezultacie nie pozostanie bez wpływu na obniżkę kosztów własnych przewożonych ładunków. Świadczy o tym pierwsze próby centralizacji dostaw niektórych artykułów przeprowadzone już na terenie Polski.

Tak np. z inicjatywy PKS w Łodzi przeprowadzono centralizację dostaw gazów technicznych dla większości odbiorców na terenie miasta. W rezultacie, zamiast przeszło 300 odbiorców, którzy średnio dwa razy w miesiącu wysyłali pracowników i pojazdy po odbiór gazów, 2 specjalne samochody PKS codziennie rozwożą według harmonogramu gazy techniczne dla wszystkich użytkowników. Samochody te zostały wyposażone w specjalne urządzenia pozwalające na sprawną załadunek i wyładunek butli. Obsadę wozu przekształcono w zakresie obowiązujących przepisów bezpieczeństwa przy przewozie tego rodzaju niebezpiecznych ładunków. Oszczędności jakie dała centralizacja przewozów gazów technicznych w Łodzi ocenione są na ponad 3 mln zł w skali rocznej.

Nie wszyscy jednak odbiorcy tlenu i acetyleny na terenie Łodzi zaopatrują się tym systemem. Tak np. DOKP, Zjednoczenia Instalacji Sanitarnych i Elektrycznych, Zakłady Wytwórcze Transformatorów oraz około 15 szpitali w dalszym ciągu odbiera gazy techniczne we własnym zakresie wprost z wytwórni. Włączenie tych odbiorców do systemu scentralizowanych dostaw przyniosłoby niewątpliwie dalsze korzyści gospodarcze.

Mimo poważnych osiągnięć uzyskanych w wyniku centralizacji dostaw tleny i acetyleny na terenie Łodzi, istnieją tam jeszcze pewne braki, które należy jak najprędzej usunąć, by uzyskać wzorowy przykład dla tego typu przewozów. Przede wszystkim należałoby usprawnić wyładunek butli pełnych i załadunek pustych u odbiorców. W wyniku nieprzebiegania przez nich umowy, samochód rozwożący gazy oczekuje nieraz zbyt długo na przygotowanie opakowania zwrotnego. (Taka sytuacja miała m. in. miejsce przy dostawie gazów technicznych do Spółdzielni Pracy „Naprawa Kół” w Łodzi).

Również za niewłaściwy należy uznać stan, że sprzedawcy gazów technicznych dla bezpośrednich użytkowników odbywa się równocześnie z tzw. szczeblu: zbytu (Łódzka Wytwórnia Gazów Tech-



Samochód przystosowany do scentralizowanych przewozów tleny używany przez PKS w Łodzi. (Foto CAF)

nicznych) i hurtu (Wojewódzka Hurtownia Produktów Przemysłu Chemicznego). Przejęcie całości sprzedaży przez Wytwórnę umożliwiłoby zlikwidowanie specjalnej komórki w Hurtowni zatrudniającej około 10 osób. Należałoby również rozważyć możliwość dokonywania załadunku siłami odbiorcy, co poważnie zmniejszyłoby koszty transportu. Dalsze korzyści przyniosłoby wprowadzenie jednolitej ceny franco odbiorcy, co zwolniłoby sprzedawcę od każdorazowego obliczania kosztów transportu na fakturze wystawionej dla odbiorcy.

Poza centralizacją przewozów gazów technicznych, posiadamy również poważne osiągnięcia w zorganizowaniu scentralizowanych dostaw przesyłek drobnicowych ze stacji kolejowych do odbiorców. Na terenie powiatu grójeckiego rozpoczęto próby scentralizowania wszystkich podstawowych przewozów. Próby te prowadzone są przy aktywnej współpracy Instytutu Transportu Samochodowego. Również niektóre przedsiębiorstwa transportowe handlu wewnętrznego wprowadziły system scentralizowanych przewozów, który wymagać będzie jednak dalszego poważnego usprawnienia. Jednak znaczna większość przewozów dokonywanych obecnie transportem samochodowym odbywa się według dawnych tradycyjnych metod.

Centralizacja dostaw wiąże się nieodłącznie z likwidacją małych, karłowatych gospodarstw samochodowych i zastąpieniem ich przez duże przedsiębiorstwa transportowe, posiadające kolumny samochodowe wyspecjalizowane w różnego typu przewozach. Problem scentralizowania gospodarstw samochodowych w Polsce nabiera tym większego znaczenia, że z ogólnej ich liczby ponad 3/4 przypada na jednostki organizacyjne posiadające od 1 do 10 pojazdów. Również wśród większych gospodarstw samochodowych przedsiębiorstwa o ilości 200 pojazdów silnikowych należą do rzadkości. A jak wykazały badania przeprowadzone ostatnio przez Instytut Transportu Samochodowego (ITS) takie gospodarstwa samochodowe zaliczyć należy do optymalnych. Osiągają one najniższy stan zatrudnienia w przeliczeniu na ilość posiadanych pojazdów, najwyższą wydajność pracy na 1 pracownika i najmniejsze koszty własne. Tak np. na podstawie reprezentacyjnych badań przeprowadzonych przez ITS ustalono, że duże ekspozytory PKS (ponad 50 jednostek silnikowych) osiągnęły w 1954 r. wydajność pracy mierzoną w tonokilometrach na 1 zatrudnionego o 10% wyższą, niż małe gospodarstwa na-

leżące do tego przewoźnika. Koszty pośrednie liczone na 1 pojazd były w dużych gospodarstwach o 42% niższe, a bezpośrednie w przeliczeniu na 1 tkm o 11% niższe. Należy tu podkreślić, że — nie licząc pracowników spedycji — na 10 pojazdów przypadało w dużych gospodarstwach 30 zatrudnionych, a w małych — 36.

Dlatego nieczym nieuzasadniony wydaje się fakt, że np. na terenie Poznania działa aż 5 przedsiębiorstw transportowych dla obsługi handlu wewnętrznego. Największe z nich posiada 83 jednostek silnikowych, a najmniejsze 21. Jeżeli dodamy do tego, że każda z nich posiada odrębne zaplecze techniczne, księgowość, personel obsługi i przeważnie po 3 dyrektorów (licząc z zastępcami), to celowość ich połączenia w jedno duże przedsiębiorstwo transportowe wydaje się być w pełni uzasadniona.

Koncentracja taboru w dużych gospodarstwach samochodowych i centralizacja dostaw sprzyja zastosowaniu taboru specjalizowanego oraz umożliwia zastosowanie pojemników do przewozów niektórych rodzajów ładunków. Przynosi to dodatkowe oszczędności na kosztach transportu. Należy tu jednak podkreślić, że wprowadzenie tych nowych form przewozu nie zawsze spotyka się z należytym zrozumieniem wśród nadawców i odbiorców ładunków, a nawet wśród pracowników transportu. Jak niedoceniane są sprawy konteneryzacji, niech świadczy przykład cegielni w Bysewie należącej do Gdańskich Zakładów Ceramiki Budowlanej. Przed centralizacją taboru 3 000 pojemników do przewozu cegły. Wiele z nich na skutek braku odpowiedniej opieki, uległo zniszczeniu. Porozucane części kontenerów spotkać można w promieniu wielu metrów od miejsca ich magazynowania. A cegła ładuje się na samochody ręcznie, mimo że po drugiej stronie drogi bezwzględnie od szeregu miesięcy stoi dźwig przystosowany specjalnie do ładowania pojemników.

Tymczasem Przedsiębiorstwo Transportowe Budownictwa Miejskiego w Gdyni od dłuższego czasu bezskutecznie zabiega o przydział takiego właśnie dźwigu, który niezbędny jest przy licznych pracach przeładunkowych.

Powyższe przykłady świadczą wyraźnie o tym, że w transporcie samochodowym istnieją jeszcze bardzo poważne rezerwy. Do ich likwidacji przyczynić się niewątpliwie szeroka centralizacja dostaw i koncentracja taboru w dużych gospodarstwach samochodowych. W oparciu o takie zmiany transport samochodowy powinien pracować lepiej.



UDOSKONALENIA W LOTNICTWIE

W dążeniu do zmniejszenia ciężaru samolotów wprowadza się coraz więcej elementów z laminatów żywicy poliestrowej i tkanin szklanych. Materiały te mają lepszą wytrzymałość aniżeli stopy lekkich metali, łatwo ulegające odkształceniu. Przy budowie silników turbodrzutowych wprowadzono powłokę ceramiczną na metalu. Powłoki ceramiczne znoszą temperaturę do 1800° i są odporne na korozję. Silnik J-47 General Electric Company ma wewnątrz komory spalinywej i dysze wylotowe pokryte taką powłoką. Samoloty „Sabre” są wyposażone w silnik J-47. Do badań lotu z szybkościami ponadświeżkowymi budowano w Bedford

(Wielka Brytania) tunel aerodynamiczny, stanowiący ostatni wyraz postępu technicznego w tej dziedzinie. Tunel ten posiada giętkie ścianki dyszy, działa w granicach ciśnienia 0,8—1,2 atmosfer. Przepływ powietrza 1,75 ton na sekundę wytwarzany jest przez dwustopniowy wentylator o średnicy 6,5 m, poruszany silnikiem o mocy 25 000 KM. Przy innego rodzaju badaniach metody fotografowania przy użyciu promieni X lub promieni gamma. Aparaturę do przeprowadzania takich badań produkuje się w Danii i Anglii. (jc)

SŁONECZNY PIEC DO BADAŃ CERAMICZNYCH

Jest to urządzenie, w którym zastosowano paraboliczną, aluminiową zwierciadło zbierające promienie słoneczne w ognisku, oddległym o 85 cm od środka zwierciadła. Badane próbki utrzymywane są metalowym uchwytem szczękowym. Przy dobrej pogodzie piec osiąga około 4700° C, czyli 85% temperatury powierzchni słońca, podczas gdy palnik acetylenowy daje temperaturę tylko

3200°C. Prócz tego ogrzewanie w piecu słonecznym nie jest skomplikowane ani wpływami pol elektrycznych lub magnetycznych, ani działaniem gazów. Dokładny mechanizm zegarowy, napędzany silnikiem, zgrywa położenie zwierciadła z ruchem słońca. Urządzenie to używa się do badania punktów topnienia materiałów ceramicznych. (jc)

SILNIK O SWOBODNYCH TŁOKACH

Wynaleziony w 1905 r. przez Buchego, zmodyfikowany w 1925 r. przez Pescarę, silnik ten łączy zalety silnika turbodrzutowego i silnika Diesla. Składa się on z cylindra wewnętrznego o dwóch tłokach, które odpycha od siebie wybuch paliwa, wyrzyskiwanego do cylindra. Na tłokach wewnętrznych osadzone są większe tłoki sprężające, pracujące w zamkniętym cylindrze zewnętrznym. Powietrze sprężone w cylindrze zewnętrznym odbija tłoki sprężające,

powodując nowy wybuch. Gazy przechodzą do rury doprowadzającej i na łopatkach zwykłej turbiny napędzanej tym silnikiem. Silniki o swobodnych tłokach zastosowano w kolejnictwie (lokomotywa o mocy 1000 KM Renault), na statkach francuskich, a ostatnio General Motors zainstalowały taki silnik w samochodzie osobowym. Zaletą tego silnika jest praca w umiarkowanej temperaturze i ciśnieniu. (jc)

PRZEMYSŁ TWORZYW SZTUCZNYCH W USA

Obecnie Stany Zjednoczone zajmują pierwsze miejsce w świecie jeśli chodzi o ilościową produkcję tworzyw sztucznych. Od 5 do 6 tysięcy przedsiębiorstw tej branży zatrudnia około 175 000 pracowników. Poszczególne rodzaje tworzyw wykazują różny wzrost produkcji. Produkcja polistyrenu wzrosła o 50%, tworzyw celulozowych o 21%, winylowych o 23%, polistyrenowych o 39%, fenolowych o 16%. Ukazały się nowe typy tworzyw, jak propionian celulozy, wzrosła też produkcja wyro-

bów piankowych. Tempo rozwoju przemysłu tworzyw sztucznych w Stanach Zjednoczonych charakteryzują poniższe liczby:

1922	2 402 ton
1939	125 407 ton
1945	499 310 ton
1950	1 075 259 ton
1955	1 800 000 ton
1956	2 000 000 ton

W ubiegłym roku dał się zaobserwować szczególnie mocny wzrost zastosowania tworzyw sztucznych w budownictwie amerykańskim. (jc)

NOTATNIK ATOMOWY

Po rewelacjach akademika Kurczatowa (wykładał w Harwell i artykuł w Prawdzie) zachodnia prasa żywo zajmuje się zagadnieniem uzyskania energii z reakcji jądrowej tworzenia się helu. Obecnie badania w tym kierunku idą następującymi drogami: przez zastosowanie prądów wysokiej częstotliwości przy wyładowaniach w gazach, przez stosowanie uderzeniowych fal z małych eksplozji lub zastosowanie potężnych akceleratorów. Pierwszą drogą podąża się w ZSRR i Anglii, Amerykanie idą drugą.

Lokalizacja ośrodków badań termojądrowych i elektrowni atomowych natrafiła w Wielkiej Brytanii na duże opory czynników lokalnych. Mieszkańcy Bradwell w Essex protestują przeciwko postawieniu tam elektrowni, motywując to tym, że radioaktywne ścieki mogą szkodzić potłomowi, podniesienie się zaś temperatury wody pozwoli na rozwój zwierzęcych szkodników, niszczących konstrukcje drewniane.

Wprowadzono nowe moderatory w reaktorach atomowych. Organizm związek dwufenyl został użyty w próbnym reaktorze w Idaho (Stany Zjednoczone). Związki organiczne nadają się najlepiej do reaktorów niewielkiej mocy (rzędu kilkunastu megawatów). Użycie organicznego czynnika chłodzącego daje następujące korzyści: duża zawartość wodoru czyni go dobrym moderatorem, wrze on w wyższych temperaturach niż woda, a więc nie trzeba stosować wysokich ciśnień, korozja jest minimalna, nie reaguje z uranem i staje się tylko w małym stopniu radioaktywny pod działaniem promieniowania jądrowego.

Odkryto nowe pokłady złoża uranu na Labradorze. We Włoszech wydobywa się uran w Rio Fredo i w Fiolera (Alpy południowe).

W Calder Hall (Anglia) zastosowano specjalną komorę (televizyjną do kontroli wnętrza reaktora). Komora posiada własne źródło światła — cztery małe, lecz silne żarówki, zgrupowane dookoła szkieletu oraz ruchome zwierciadło z dala kierowane, umożliwiające zrzutanie pola widzenia. Może on pracować w temperaturach do 200 st. Pyl promieniotwórczy usuwa się z aparatu po wyłączeniu go z reaktora.

Problem napędu statków, to przede wszystkim zagadnienie tańszego i zajmującego niewiele przestrzeni paliwa, na drugim zaś miejscu staje kwestia przestrzeni

potrzebnej dla maszyn. Im dalsze rejsy ma odbywać statek, tym ostrzej występuje zagadnienie przestrzeni zajmowanej przez paliwo. W obecnej sytuacji wprowadzenie napędu atomowego nie daje oszczędności, jeśli chodzi o kubaturę maszynowni. Turbiny parowe prawopodobnie pozostaną nadal elementem bezpośredniego napędu, jedynie kołby zastąpienie zostaną przez atomowe reaktory i wymienniki ciepła. Natomiast eksploatacja statku zostanie ułatwiona przez skrócenie czasu pobytu w portach — wskutek tego, że odpadnie konieczność częstego zaopatrywania się w paliwo, tak że w przyszłości statek z napędem atomowym przy automatyzowaniu urządzeń załadunkowych będzie pracować systemem niemal ciągłym. Obecnie instalacje atomowe kosztują znacznie drożej od zespołu kołowy, lecz należy liczyć się, że w przyszłości kalkulacja zmieni się na ich korzyść. Obecnie istnieją dwie atomowe łodzie podwodne w Stanach Zjednoczonych, a dopiero za kilka lat, jak podaje „Mechanical World” flota brytyjska będzie rozporządzać okrętami o napędzie atomowym. Jak wiadomo w ZSRR buduje się potężny łamacz lodu o napędzie atomowym. (jc)

WIEŻOWCE W ANGLII

Ostatnie projekty budowlane w Londynie nastawione są na wzniesienie wieżowców, jakkolwiek niższych niż w ZSRR i Stanach Zjednoczonych. Royal Dutch Shell buduje 26-piętrowy wieżowiec, z przylegającymi 11-piętrowymi blokami, gdzie mieścić się będą biura, w których zatrudnia się 5 500 pracowników, dotychczas rozrzuconych po różnych lokalach w Londynie. (jc)

GIGANTYCZNY WIELKI PIEC ZBUDOWANO WE FRANCJI

W maju br. uruchomiono w francuskiej hucie Pont-à-Mousson (dep. Meurthe-et-Moselle) największy w świecie wielki piec o zdolności produkcyjnej 35 tys. ton surowki miesięcznie. W innej hucie w dep. Moselle oddano do eksploatacji automatyczny wielki piec wytwarzający 600 ton surowki na dobę. (I)

SUSZENIE PROMIENIAMI PODCZERWONYMI

W Instytucie doświadczalnym węgierskiego przemysłu materiałów budowlanych trwają prace nad udoskonaleniem nowego typu aparatów do usuwania wilgoci z bloków ceramicznych. Aparat taki za pomocą promieni podczerwonych suszy bloki, które dawniej musiałby schnąć przez kilka dni. (ag)

W SPRAWIE DORAŻNEGO PROGRAMU

(Dokończenie ze str. 1)

8 Przywrócenie zainteresowania pracowników w wynikach pracy. Zagadnienie to łączy się z częstotliwością sprawą systemu wynagrodzeń i premii, za sprawą udziału pracowników w zyskach przedsiębiorstwa itp. Sprawy te są znane i szeroko dyskutowane, odpowiedź nie kroki zmierzające do zwiększenia materialnego zainteresowania pracowników są nieodłączną częścią uporządkowania gospodarki narodowej. Zagadnienia stosunku do pracy nie wolno jednak zawężać do spraw bezpośrednich bodźców materialnych. Łączą się one także z szeregiem spraw natury ogólniejszej, jak stopa życiowa, warunki awansu, kwestia udziału w zarządzaniu przedsiębiorstwem oraz zaufanie do racjonalności polityki gospodarczej państwa.

Nihilistyczna postawa wielkiej części pracowników jest wynikiem zarówno niskiej stopy życiowej, jak też braku zaufania. Że polityka gospodarcza wymagająca od mas pracujących takich ofiar jest słuszną i uzasadnioną. Stąd właśnie paląca potrzeba wystąpienia z programem uporządkowania gospodarki narodowej. Trzeba żeby masy pracujące wiedziały, że Partia i Rząd przystępują do mobilizacji wszystkich rezerw umożliwiających podniesienie stopy życiowej, że podejmują środki zmierzające do wstrzymania i odwrócenia rozprężenia gospodarki narodowej; że mają jasny, realny program przewidywania istniejących trudności gospodarczych.

W związku z tym potrzebna jest także likwidacja nadmiernego aparatu biurokratycznego, który się

rozrósł we wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej. Aparat ten hamuje sprawność gospodarki oraz pochłania w sposób nieprodukcyjny nadmierną część dochodu narodowego. Wiedzą o tym masy pracujące, które uważają nadmierny aparat biurokratyczny za przejaw marnotrawstwa i złego gospodarowania. Zagadnienie naprawy sytuacji w tej dziedzinie jest związane ze zmianą metod zarządzania gospodarką narodową i dlatego wykracza poza ramy doraźnego programu uporządkowania gospodarki narodowej. Niemniej jednak pewne kroki w tym kierunku muszą być podjęte szybko, gdyż są one nieodzowne dla przywrócenia zaufania do racjonalności naszej polityki gospodarczej.

Od szeregu lat w naszym życiu gospodarczym istnieje brak powiązania między osiągnięciami pracowników w jego pracy zawodowej, a warunkami awansu. Polityka personalna była całkiem niezależna od wyników pracy danego pracownika. Decydowały o niej kryteria pseudo-polityczne. „Pseudo” — dlatego, że w praktyce decydowała nie prawdziwa ocena podstawy politycznej w stosunku do państwa ludowego, ale formalistyczna, biurokratyczna ocena opierająca się na ankietach, powiązaniach kumotersko-klikowych. Ocena taka faworyzowała osobników dążących do kariery nie na podstawie osiągnięć w pracy zawodowej, lecz na podstawie dobrych stosunków z wydziałem personalnym. Co więcej, w imię owych pseudo-politycznych racji rozbijało no zespoły fachowego personelu posiadające długoletnie doświadczenie zawodowe i znajomość warunków miejsca pracy. „Przetasowywano” ludzi, doświadczonych fachowców zastępowano ludźmi bez kwalifikacji fachowych, których lojalność polityczną często była tylko pozorna, często nawet ludźmi o wątpliwej wartości moralnej. Nowa kadra, która two-

rzyła się w związku z rozbudową gospodarki narodowej nie miała ukończonej fachowej wiedzy i doświadczenia. W rezultacie nastąpiło ogólne obniżenie poziomu kadr we wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej.

W celu przełamania nihilistycznego ustosunkowania się do pracy potrzebne jest wprowadzenie i ściśle przestrzeganie zasady polegającej na oddaniu doboru i awansu pracowników w ręce kierownictwa odpowiedzialnego za wyniki pracy w przedsiębiorstwach lub instytucjach. Otworzy to drogę do układowania się zespołów pracowników, w których rezultaty pracy są podstawowym kryterium doboru i awansu. Doprowadzi to również do likwidacji kumoterstwa, gdyż odpowiedzialne za pracę kierownictwo nie może sobie pozwolić na „zaśmiecanie” kadry pracowniczej osobami obniżającymi efektywność zawodową zespołu. Miejscowe kumoterstwo zajmie oparte na współpracy i na wzajemnym szacunku zawodowe koleżeństwo.

Dalszym środkiem umocnienia zainteresowania pracowników w rezultatach pracy powinno być wydanie zwiększonego udziału pracowników w zarządzaniu przedsiębiorstwem. Udział ten powinien dotyczyć nie tylko warunków pracy, ale całokształtu działalności przedsiębiorstwa, w tym także jego polityki personalnej. Tylko w ten sposób pracownicy będą się czuli gospodarzami zakładu, co jest konieczne dla wytworzenia w pełni pozytywnego, socjalistycznego stosunku do pracy.

9 Dalsza demokratyzacja życia politycznego i społecznego. Rozprężenie gospodarki narodowej, które nastąpiło w ciągu ostatnich lat, było możliwe tylko w warunkach braku kontroli przez masy pracujące. Brak ten umożliwił zbiurokratyzowanie zarządzania gospo-

darki narodowej, zbytnią centralizację oraz kumulatywne narastanie dysproporcji w gospodarce narodowej. Gdyby te dysproporcje zostały wcześniej ujawnione nastąpiłoby niewątpliwie powstrzymanie ich dalszego wzrostu oraz przywrócenie właściwych proporcji. Brak demokratycznej kontroli w Partii, w związkach zawodowych, na zebraniach robotniczych, w aparacie administracyjnym uniemożliwił ujawnienie w porę narastającego rozprężenia gospodarki narodowej. Faworyzowany przez opisaną wyżej politykę personalną aparat biurokratyczny systematycznie wprowadzał w błąd kierownictwo Partii i Państwa przez optymistyczne raporty o sytuacji w poszczególnych dziedzinach gospodarki narodowej. Osoby posiadające rzeczywistą znajomość i bardziej realistyczną ocenę sytuacji nie miały albo odwagi, albo możliwości przekazywania do władomostwa kierownictwa rzeczywistego stanu rzeczy. W dodatku narastające rozprężenie gospodarki narodowej było skrajnie osłaniane przed ewentualną krytyką przez przesadnie stosowanie zasady tajemnicy państwowej. W tych warunkach skorygowanie w porę rozprężających się dysproporcji i innych trudności stało się wręcz niemożliwe.

Szybkie sygnalizowanie obiektywnych trudności i ujawnianie subiektywnych błędów, a tym samym także szybkie naprawianie dysproporcji i przezwyciężanie trudności jest możliwe tylko w warunkach swobodnej dyskusji i krytyki, w warunkach, w których kierownictwo zarządzające gospodarką narodową liczy się z głosem opinii mas pracujących. Bez demokratycznej kontroli operującej się na aktywnym udziale mas pracujących niemożliwe jest przezwyciężanie narosłych trudności i skuteczne uporządkowanie gospodarki narodowej.

Oskar Lanę

JESZCZE O WARSZAWSKIM METRO

W numerze 263 „Życia Gospodarczego” z 20 czerwca br. Szczepan Jaworski zamieścił artykuł pt. „Czy konieczne podziemne metro?” na temat budowy metra warszawskiego.

Autor krytycznie naświetla paroletnią historię budowy metra warszawskiego, stwierdzając nie bez gorzkiej ciekawości, że projektantów tej niezwykle ważnej dla naszej stolicy inwestycji komunikacyjnej z jednej koncepcji budowy do drugiej, często skrajnie przeciwnej. Przypomina pierwsze projekty — mniej więcej sprzed dziesięciu lat — Szybkiej Kolei Miejskiej (SKM), której pierwszą zasadniczą linią miała być z Młocin do Śluzewca w płytkim wykopie, z obniżoną niweletą na krótkim odcinku śródmiejskim. Ten krótki tunel uwarunkowany był koniecznością opuszczenia się z trasą SKM niżej linii kolei średnicowej. Przy takiej koncepcji projektu arterie uliczne przecinane byłyby ponad wykopem SKM w postaci lekkich wiaduktów. Stworzony w ten sposób węzeł urbanistyczny przypominałby corbusiowskiśkie idee nowoczesnego miasta, realizowane obecnie z fantazyjnym rozmachem choćby np. w brazylijskim Sao Paulo. Trzeba przy tym wyraźnie stwierdzić, że ówczesna Warszawa, tj. z okresu lat 1945—1947, wobec zniszczenia śródmieścia przypominała dzie-

czy w sensie komunikacyjnym teren właściwie budowanego od nowa miasta. Stąd też koncepcja budowy SKM, będąc rozwiązaniem niezwykle ekonomicznym, mogła być w tych warunkach jednocześnie wspaniałym elementem nowej urbanistycznej kompozycji miasta.

Projekt SKM opracowany całkowicie w fazie pełnego projektu wstępnego wielkim nakładem energii projektantów, kosztów i zapasu inicjatorów został ostatecznie odrzucony po wyłonieniu się nowych koncepcji budowy metra głębokiego, którego tunele szlakowe miały być prowadzone na głębokości kilkudziesięciu metrów niżej naziumu.

Różne były względy, które skłoniły czynniki miarodajne do nowej decyzji — między innymi nęcający przykład starej, ale wzorowo funkcjonującej sieci głębokiego metra londyńskiego i wspólny przykład metra moskiewskiego. Okazało się jednak w praktyce budowy, że trudności techniczne wiążące się z niezwykle powikłanym układem geologicznym podłoża Warszawy spowodowały zaskakujące budownictwo metra podniesienie kosztów realizacji tuneli. Grunty londyńskie (iły zwałowe), czy też warunki budowy metra moskiewskiego, okazały się niewiele korzystniejsze od podłoża warszawskiego. Była to — mówiąc obrazowo

— prawdziwa zasadzka, pełna niespodzianka dla budowniczych metra warszawskiego. Dodajmy, że układ i charakter gruntów warszawskich nie ma precedensu (mowa oczywiście o precedensach w dużej skali) w dotychczasowych realizacjach kolei podziemnych. Podłoże warszawskie jest w odniesieniu do techniki budowy tuneli kolei podziemnych czymś zupełnie nowym, czymś dotąd prawie nieznanym. Niezwykle trudności budowy i rosnące w sposób nie dający się uprzednio przewidzieć koszty budowy spowodowały znaną decyzję zasadniczego wstrzymania budowy metra z wyjątkiem odcinka doświadczalnego MTM-Targówek.

Krótko mówiąc zaczęto rozważać nowe koncepcje, wracając w warunkach prawie odbudowanego miasta do koncepcji metra w wykopie, czy też prowadzonego w płytkim tunelu — wykonywanego częściowo w wykopie otwartym — wymagającym wielu wyburzeń i zagrażającym istniejącym nowym budowlom.

Dla pełnego obrazu zamieszczenia dorozumywalne, że zdecydowano się wobec nieoczekiwanych trudności z realizacją metra warszawskiego, na rozwiązanie trudności komunikacyjnych przez bardziej intensywny rozbudowę linii autobusowych. A w związku z kosztami zakupu nowego taboru autobusowego i

stwierdzonym szybkim wykruszeniem się autobusów na warszawskich jezdniach, przypomniano sobie o „najpewniejszym” środku komunikacyjnym — pocztowym warszawskim tramwaju, wprowadzając go gorączkowo na nowe trasy.

Powróćmy za Szczepanem Jaworskim „zachodząc” może pytanie, które z dotychczasowych poglądów na budowę metra były błędne, a które słuszne. Każdy chyba z poglądów był słuszny dla swojego okresu. Błąd tkwi w czym innym, a mianowicie w tym, że z żadnego z tych okresów nie pozostało nic użytkowego dla miasta. Zamiast odwracać się ongiś zupełnie od płytkiego do głębokiego metra, należało forsować budowę chociażby jednej najpłynniejszej linii jako płytkiej, prowadząc budowę nawet wtedy, gdy w uznaniu celowości metra głębokiego przystąpiło się do nowego projektowania.

Mielimy tu więc do czynienia z jak najbardziej typowym brakiem konsekwencji. Ale co dalej? Szczepan Jaworski (czyżby dlatego, że należy do zespołu projektantów metra warszawskiego) raz dzi rozwodzi... jeszcze jedną, zupełnie nową koncepcję. Mianowicie SKM — Szybkiej Kolei Miejskiej na pomostach, zawieszonych na rzędach słupów nad siecią arterii ulicznych. Proponuje się ujęcie sugestii, przy czym autor powołuje się na przykład metra berlińskiego, prowadzonego w pierwszym okresie na wiaduktach nadulicznych. Szkoda, że autor nie sięgnął do jeszcze starszych przykładów, mianowicie projektów paryskich kolei nadziemnych, szybko zarzuconych po pierwszych realizacjach i nowojorskich kolei nadziemnych, przeklinanych ze względu na piekielny hałas przez „uszcześliwionych” nimi mieszkańców miasta. Szczepan Jaworski wprowadza oblicze, że nowa technika kół szynowych ogumionych („michelines”) wprowadzona już we Francji w sieci kolejowej SNCF i w Metro Paryskim pozwoli na znaczne oszczędności w ruchu kolei nadziemnej, a prowizoryczna linia kolei nadziemnej w Warszawie o kierunku północ-południe speścąca śródmieście mogłaby być po jakimś czasie rozebrana, gdy już powstałoby metro podziemne, ale... pamiętajmy przecież o ironicznym przysłowiu francuskim: „ce ne sont que les provisions, qui durent” — „warszawskich samowarków, które niedługo obchodząc będą stulecie istnienia.

Szanowny Auterze, czy — chcąc być konsekwentnym — nie należałoby przerwać tej warszawskiej serii konwulsyjnego przetrwania się w koncepcji szybkiej komunikacji miejskiej w Warszawie z jednej ostateczności w drugą? Czy naprawdę poszukując właściwego rozwiązania, konieczne trzeba rozprowadzać coś „nowego”? Czy w takim stawianiu sprawy nie tkwi zasadniczy, mszczący się fatalnie błąd?

Wróćmy do sprawy metra głębokiego, a w każdym razie na tyle głębokiego, aby przy zachowaniu nienaruszalności układu gruntu nad tunelem można było prowadzić swobodnie pod zabudowanym już miastem. Jest to oczywiście najsłuszniejsze pod każdym względem rozwiązanie. Naturalnie pod warunkiem, aby nie było zbyt kosztowne. Odtąd z tego założenia wychodząc, z założenia rozsądnej miary kosztów, wydaje się, że warto zagadnienie budowy głębokiego tuneli szlakowych metra rozpatrzyć na nowo. I to mimo tego, że projektanci są już do tej koncepcji dostatecznie zniechęceni.

Odtąd — po pierwsze — wydaje się, że projektanci metra warszawskiego, przynajmniej w odniesieniu do koncepcji głębokiego tuneli, zaparli się zbyt mocno do wzorów. A przecież, jak to już podkreśliłem, podłoże warszawskie różni się zasadniczo od innych opianowanych już w technice tunelarskiej podłożu gruntowych. A skoro różni się, wobec tego trzeba byłoby opracować zupełnie nowe, dostosowane do parametrów warszawskich, metody głębienia tuneli, a przede wszystkim wykonania budowy tunelowej. Nie iść ślepo, bezkrytycznie, w łatwy sposób, za obcymi wzorami, a usiłować stworzyć własne koncepcje budowy tuneli, które to koncepcje mogłybyśmy nazwać później, w podręcznikach tunelarstwa — metodami warszawskimi. W zagadnieniu tym, aby już nie zapuszczać się zbyt głęboko w las form technicznych, chodź przed wszystkim o to, aby budowa tuneli w warunkach warszawskich mogła być prowadzona możliwie tanio i — najwłaściwie — w taki sposób, aby nie powodować (pod gwałtem) naruszenia struktury gruntu podłoża. Chodził bowiem przecież o bezpieczeństwo budowli miasta.

Po drugie — dziwna była — odważyć się to stwierdzić, niechże projektantów warszawskich do rozwiązań nowszych lub najnowszych z dziedziny techniki tunelarskiej. Czyżby przesadna chęć asercyjki przez stosowanie jedynie „tzw. dostatecznie wypróbowanych metod?”

Oparając się na paru faktach historii projektowania metra warszawskiego, chciałbym padane stwierdzenia poprzeć wystarczającymi dowodami. Są to z dziedziny ekonomicznych rozwiązań budowy, wyróżnione na konkursie na niezłówną budowę tuneli metra w Warszawie rozwiązania w technice betonowych sprężonych oraz z dziedziny wykonania budowy betonowej monolitycznej w sposób nie naruszający absolutnie struktury gruntu proponuje ujęcie w patentach pracowniczych Metrobudowy-Metroprojektu nr 36174 i 36175. Proponuje niestety nie zrealizowane — nawet w skromnej, doświadczalnej skali.

Jeszcze jedno wyjaśnienie. Przytoczone propozycje opierały się na głębieniu tuneli i jednocześnie wykonywania w sposób ciągły obudowy betonowej (a więc sposobu nieopierającego się na rozrzuconym wykonywaniu budowy z tubingów żeliwnych, tak jak to się obecnie robi na

MTM-Targówek) na zmasowanym zastosowaniu wielkiej ilości energii, głównie pod postacią powietrza sprężonego służącego do transportu i układania pod ciśnieniem betonu w szalowniach teleskopowych szczelnych. Zmasywane zastosowanie energii mechanicznej jest sprawą niesłychanie istotną w robotach tunelowych w cieniu budowy. Stwierdza to wyraźnie między innymi Szczepan Jaworski.

Posłuchajmy się pewnym przykładem. Wiadomo, że nie opłacało się do niedawna eksploatować nieskończonych rur, niektórych metali kolorowych, a zwłaszcza miedzi. Dopiero zastosowanie procesów flotacji przy pełnej automatyzacji całego procesu wzbogacania rudy, poczynając od rozkruszenia surowca a skończywszy na koncentracji, pozwoliło na podjęcie eksploatacji tak ubogich rud, jak np. nasze krajowe złoża na Dolnym Śląsku. Obfitość i umiejętność zastosowania nie taniej, a przecież — Cienienie wszędzie — dostępnej energii mechanicznej pod wszelką postacią otwiera przed techniką coraz to nowe, nieoczekiwane horyzonty.

Podobnie przedstawia się sprawa i w tunelarstwie. Warto by na zagadnienie budowy tuneli szlakowych metra warszawskiego spojrzeć również od tej strony. Wówczas być może okaza się, że istotnie nie tylko możliwe, ale i konieczne jest w naszych warunkach warszawskich najlepsze pod każdym względem metro podziemne. Nawet głębokie i mimo tego być może stosunkowo najtańsze w porównaniu z tzw. „ekonomicznymi” metodami budowy szybkiej kolei miejskiej, choćby nawet nadziemnych.

Wojśław Bieliński

LISTY DO REDAKCJI

Ze zdziwieniem przeczytałem w moim artykule pt. „Jak długo będzie trwał ten przedwiośnie” następujące zdanie: „Nie wysuwamy tu oczywiście pochopnego postulatu rychłego zniszczenia obowiązkowych dostaw mleka. Uważamy, że sprawa ta wymaga zasadniczego przedyskutowania”.

Zdanie to w moim napisie prześlany do Was brzmiało: „Podczas gdy dostawy obowiązkowe zbóż, ziemniaków i żywa są w pełni uzasadnione sytuacją naszej gospodarki, to trudno uznać za celowe obowiązkowe dostawy mleka”.

Przynajmniej chyba, że między jednym a drugim istnieje duża różnica. Ponieważ dalej uważam, że sprawa dostaw mleka jest oczywista i nie wymaga dyskusji — nie mogę się podpisać pod zmianą, jakiej dokonano bez mojej wiedzy.

Władysław Kosior

Ekonomia i zadania ekonomistów

(Dokończenie ze str. 3)

Wolność i demokracja w socjalizmie nie mogą być kopią „wolności” i „demokracji” w kapitalizmie. Nie jest bez wartości pogląd, że rozwój historyczny kapitalizmu rozpoczął w feudalnym średniowieczu stanowi tylko epokę przejściową do socjalistycznej ery historii ludzkiej. Epoka kapitalizmu była, jak pisał Saint-Simon, epoką krytyczną, gdy socjalizm będzie organicznym etapem w rozwoju ludzkości.

Alto są już zagadnienia odnoszące się do całkowicie innego tematu.

Trzeci szereg problemów, które wysunął Zjazd Ekonomistów, dotyczy niezmiennie ważnej sprawy wpływu nauki i czynnika społecznego na zasadniczą linię naszej polityki gospodarczej. Jak dotychczas, te linie polityki były tylko jednostronnie komunikowane społeczeństwu, bez udziału jego przedstawicieli. W procesie demokratyzacji naszego państwa wzmocnienie wpływu czynnika społecznego oraz wpływu tzw. ekonomistów (nie zaangażowanych jako urzędnicy PKPG) jest postulatem jak najbardziej uzasadnionym. Powołanie „Rady Ekonomicznej”, złożonej z czołowych ekonomistów i wybitnych praktyków „Rady”, która by nie tylko poddawała dyskusji główne zagadnienia polityki ekonomicznej, ale z którą byłby związany jakiś organ badawczo-

ankietowy dla dokonywania wszechstronnej analizy poszczególnych kluczowych gałęzi produkcji oraz podstawowych zagadnień gospodarki (jak np. sprawy organizacji przemysłu, polityki rolnej itp.) — postulat taki, wysunięty przez Zjazd, ze wszech miar zasługuje na realizację. „Rada Ekonomiczna” stałaby się ważnym elementem demokratyzacji naszej gospodarki i życia politycznego.

W pewnym stopniu wiąże się to również z właściwym ustawieniem roli ekonomistów w samym przedsiębiorstwie. Nie jest powiedziane, że ekonomista nadaje się najbardziej do kierowania przedsiębiorstwem, albowiem do wypełniania tej funkcji są niezbędne wielostronne kwalifikacje, znacznie przekraczające warunek znajomości zasad ekonomii politycznej. Ale również wykształcenie inżynierskie, albo jeszcze gorzej — uzdolnienia polityczne, nie mogą być uważane za wystarczające do tego, aby stać się dobrym kierownikiem przedsiębiorstwa. Przewaga elementu technicznego w zarządzaniu gospodarką może dać efekty wprost fatalne.

Brak zasad ekonomicznych np. w wyborze nowej techniki produkcji niekiedy do sytuacji paradoksalnej, mianowicie fabryka pracująca na starych maszynach produkuje taniej, niż fabryka wyposażona w najnowszy sprzęt. W Warszawie płaci się za ogrzewanie centralne dostarczone przez cen-

tralną ciepłą znacznie drożej, niż wynoszą koszty ogrzewania przy pomocy starych metod. Domy prefabrykowane fabrycznie są droższe niż domy budowane ręcznie z cegły. Są to sprzeczności naszej gospodarki będące zaprzeczeniem istoty postępu technicznego.

Nie można mieć nie przeciwko temu, aby uodolnić do funkcji kierowniczej, inteligentny robotnik stał się dyrektorem fabryki. Ale masowa produkcja dyrektorów z awansu społecznego była karykaturalnym, kosztownym, nieporozumieniem. Nie może być dyrygentem orkiestry nawet najzdolniejszy monter, pracujący przy manipulowaniu światłem w operze.

Z zagadnieniem powyższym wiąże się sprawa „profilu” naszych szkół ekonomicznych. Dotychczas kształciliśmy wąskich specjalistów o żadnym wykształceniu ekonomicznym w znaczeniu opisanym teorii gospodarowania. Taki „specjalista”, np. specjalista od przemysłu mięsnego, rzadko kiedy trafiał do tego właśnie przemysłu, a nie posiadając właściwego wykształcenia ekonomicznego oraz intelektualnego treningu, niezbędne do rozwiązywania ogólnych zagadnień gospodarki, spał do skrajnej roli pomocniczego pracownika rachuby, do czego całkowicie wystarczyły roczne kursy rachunkowości, a nie czteroletnia szkoła wyższa.

Edward Lipiński

W BŁĘDNYM KRĘGU ZAOPATRZENIA MATERIAŁOWEGO

(Dokończenie ze str. 2)

nie, jakie występują na tym tle w technice obrotu materiałowego — przyczynia się jednocześnie do powstawania nieekonomicznych, drobnych przewozów.

Jeżeli chodzi o działalność central zbytu — to podkreślić należy, że nie wykorzystują one prawie zupełnie możliwości stosowania bezpośrednich powiązań dostawców z odbiorcami w tych przypadkach, w których jednolity asortyment i koncentracja produkcji w jednym lub kilku zakładach, jak również niewielka liczba powiązanych odbiorców umożliwia zastosowanie takich uproszczonych form współpracy. Również i w odniesieniu do własnego aparatu hurtu centralne zbytu nie wykorzystują możliwości stworzenia bezpośrednich powiązań hurtowni z zakładami wytwórczymi. Wypaczenia w systemie plac powodują zupełny brak zainteresowania, a nawet odwrotnie zainteresowanie w tym, ażeby jak najwięcej było dostaw skladowych, a jak najmniej organizowanych przez hurtownie bezpośrednich dostaw tranzytowych z zakładów wytwórczych do odbiorców. Dostawy tranzytowe są organizowane na ogół pod presją odbiorców domagających się wydania upoważnienia do bezpośredniego odbioru materiału w zakładach wytwórczych. Kryterium ilościowe jest tu sprawą drugorzędną.

W tej sytuacji obserwuje się przeciętnie aparatu zbytu funkcją biurokratycznego przekazywania zamówień do produkcji i wystawiania zleceń na dostawy, jak również nadmierne przeciążenie magazynów hurtowych masą materiałową, których dużą część można by dostarczać tranzytem, gdyby istniały odpowiednie bodźce materialnego zainteresowania dla tej formy obrotu.

W miarę jak zaczęto zwracać większą uwagę na opanowanie przez aparat zbytu zagadnień związanych z zabezpieczeniem dostaw dla kluczowych odcinków gospodarki narodowej i ogólną kontrolą realizacji dostaw, centralne zbytu zaczęły tworzyć w tym celu specjalne komórki (zwyczaj tworzenia specjalnych komórek i specjalnych przedsiębiorstw dla każdego nowego rodzaju spraw jakie wylaniają się na poszczególnych etapach naszego rozwoju, jest jak widać powszechny). Komórki zbytu przeciętnie wypisują zleceń i lokowaniem zamówień w produkcji odcinają od kontroli realizacji dostaw i stworzone specjalne działy czuwające nad tym odcinkiem zagadnień. Spotykamy je pod różnymi nazwami, np. działów interwencyjnych, dyspozytorskich, działów nadzoru dostaw itp. Te komórki, wyposażone w personel interwencyjny, poświęcają się analogicznym funkcjom, dla których powołane są delegatury zaopatrzenia. Jednak w oderwaniu od całokształtu spraw branżowych, działalność tych komórek — dublujących w dużym stopniu pracę delegatury zaopatrzenia — daje niewielkie efekty. W samych zaś istnieniu tych komórek leży przyczyna rozproszenia odpowiedzialności za dostawy i jakby specjalnego podkreślenia, że działalność podstawowych komórek branżowych w centralach zbytu sponadza się do funkcji opisanych już wyżej „skrzyżek pocztowych”. Wydaje się, że rozważając sprawę likwidacji delegatury zaopatrzenia należy również pomyśleć o likwidacji tego typu komórek w aparacie zbytu i wyraźnie sprecyzować odpowiedzialność za realizację dostaw. Naszym zdaniem odpowiedzialne za dostawy powinny być te jednostki gospo-

darce, które przyjmują zamówienia i kierują je do wykonania. Jakże widzimy możliwości uzdrowienia sytuacji w zaopatrzeniu materiałowym. Oto kilka zasadniczych postulatów, które naszym zdaniem wymagają bardziej szczegółowego opracowania i przedyskutowania:

1. Podbudowanie odpowiednimi przepisami sprawy odpowiedzialności za zaopatrzenie i doprowadzenie do możliwie ścisłego ustalania terminów dostaw w stosunkach pomiędzy wszystkimi dostawcami i odbiorcami. Stworzenie tym samym warunków, w których zaistniałaby praktyczna możliwość stosowania kar z tytułu niedotrzymania terminów dostaw, określonych w potwierdzeniu przyjęcia zamówienia do realizacji przez zakład wytwórczy lub placówkę obrotu.

2. Wyraźne umiejscowienie odpowiedzialności za terminową realizację zaopatrzenia w zakładach wytwórczych (realizujących zamówienia bezpośrednio, jak również realizujących dostawy w transzycie organizowanym na zlecenie placówek hurtowych) lub w hurtowniach (w przypadku dostaw realizowanych z ich magazynów). Stworzenie zainteresowania placówek hurtowych w przekazywaniu dużych i ważnych zamówień do bezpośredniego zaopatrzenia w drodze tranzytu organizowanego, gdyż w ten sposób odpowiedzialność za dostawę byłaby przenoszona z hurtowni na zakład wytwórczy.

3. Przyjęcie zasady, że zwierzchni nadzór nad realizacją dostaw sprawują centralne zbytu (biura zbytu), zobowiązane szczegółowymi trybami zaopatrzenia do organizowania zaopatrzenia w skali ogólnokrajowej. Przeobrażenie branżowych działów zbytu (działów handlowych) tych central z komórek lokujących tylko zamówienia w produkcji, w branżowe działy nadzoru dostaw, odpowiedzialne za dostawy wobec władz zwierzchnich i wykonujące w miarę potrzeby funkcje komórek interwencyjnych z inicjatywą własną lub z inicjatywą zainteresowanych odbiorców lub na polecenie władz centralnych.

4. Zmiany w ocenie normatywno zapasu wyrobów gotowych u dostawców (w zakładach wytwórczych) pod kątem widzenia po-

treb kompletowania dostaw, w rozmiarach wynikających z faktycznego charakteru branży i form obrotu danym materiałem. Przyjęcie zasady uczestnictwa central zbytu w ustalaniu normatywno zapasu wyrobów gotowych w zakładach wytwórczych w powiązaniu z całokształtem obrotu. Przeanalizowanie możliwości stworzenia dla służby zbytu i kierownictwa administracyjnego w zakładach wytwórczych bodźców zabezpieczających ekonomiczne kompletowanie i organizowanie dostaw, według oceny kosztów ekspedycji i transportu.

5. Zwroć uwagę na organizację sieci terenowych placówek hurtowych i detalicznych zaopatrzenia, a szczególnie na magazynową i techniczną bazę tych placówek, jak również na opracowanie bardziej elastycznych form finansowania zapasów celowych, tworzonych przez te placówki w celu zmniejszenia zapasów u odbiorców i uproszczenia zaopatrzenia, przez skrócenie obowiązywania terminu wyprzedzenia w składaniu zamówień. Przeanalizowanie możliwości stworzenia bodźców materialnego zainteresowania w organizowaniu bezpośrednich powiązań zakładów wytwórczych z odbiorcami w ramach tranzytu organizowanego i bodźców zabezpieczających ekonomiczne kompletowanie przez hurtownie dostaw dla swych odbiorców według oceny kosztów ekspedycji i transportu.

Wymagaloby to zastosowania w hurcie cen „franco stacja odbiorcza”, w miejsce dotychczasowego systemu cen obowiązujących „loco magazynu hurtowni” i to nawet bez opakowania wysyłkowego, którego koszt hurtownie w niektórych branżach doliczają odbiorcy odrębnie. Należałoby przy tym stworzyć warunki do włączenia przez hurtownie własnych środków lokomocji — w celu dostarczania materiałów do odbiorców znajdujących się w bliskości siedziby hurtowni, co w dużym stopniu odciąłoby tabor kolejowy od bliskich i nieekonomicznych przewozów. Duże doświadczenia w tym zakresie mają organizacje zbytu w Czechosłowacji.

W tym widzimy możliwość poważnego usprawnienia zaopatrzenia. Hurtownie dowożą materiały własnymi samochodami by-

łyby zainteresowane w kompletowaniu dużych partii materiałowych w szerokim asortymencie i byłyby zainteresowane w racjonalnym wykorzystaniu swego taboru przez szybki załadunek. Obecnie przy stosowanym doróżnym odbiorze materiałów przez odbiorców własnymi środkami lokomocji, takiego zainteresowania nie ma i samochody odbiorców wyczekują godzinami przed magazynami hurtowni.

6. Przyjęcie zasady stałego, systematycznego decentralizowania operacyjnych funkcji zaopatrzenia przez usamodzielnienie terenowych placówek hurtowych central zbytu oraz działów zbytu zakładów wytwórczych, w miarę jak stwarzane będą odpowiednie przesłanki ekonomiczne umożliwiające takie postawienie sprawy. A więc specjalizacja produkcji zakładów wytwórczych, likwidacja centralnych form rozdziału materiałowych deficytowych, decentralizacja rezerw interwencyjnych w wyrobach o drugorzędnym znaczeniu gospodarczym, wzmocnienie placówek hurtowych i uprawnienie kierownictwa hurtowni do decydowania o całokształcie spraw zaopatrzenia swego rejonu we własnym zakresie. Zwroć uwagi na ocenę działalności hurtowni pod kątem widzenia właściwego zaopatrzenia rejonu, a nie jak dotychczas tylko w oparciu o wskaźnik realizacji obrotu magazynowego. Wymaga to jednak zniszczenia dotychczasowej formy planów obrotu w placówkach hurtu zaopatrzeniowego, opartej na systemie planowania obrotu w hurtowniach Ministerstwa Handlu Wewnętrznego. Plan obrotu hurtowni zaopatrzeniowej winien precyzować — naszym zdaniem — zdania w zakresie zaopatrzenia kluczowych odcinków gospodarki danego rejonu.

W dyskusji nad usprawnieniem naszej gospodarki nurtują obecnie dwa zasadnicze prądy. Jeden, to ogólna decentralizacja form zarządzania gospodarką, drugi to zmniejszenie ilości urzędów centralnych przez ich komasację i likwidację. Łączenie ministerstw gospodarczych stwarza jednak nowe warunki organizacji centralnych zarządów zbytu. Przyjmując, że każdy resort powinien organizować zbył swych wytworów przez jeden centralny zarząd zby-

tu, staniemy — w miarę łączenia resortów — wobec problemu dalszego centralizowania aparatu zbytu. Centralizowanie aparatu zbytu o bardzo szerokim i różnorodnym zakresie branżowym nie rokuje wielkich nadziei na uzyskanie elastyczności i operatywności działania takich twórców gospodarczych. Konieczne będzie zapewne poszukiwanie bardziej praktycznych form pracy i organizacji zbytu od tych które obserwujemy dotychczas. Konieczne będzie również ostre przeciwstawienie się próbom zwykłego mechanicznego centralizowania i sumowania placówek zbytu w miarę jak łączone będą resorty gospodarcze.

Wydaje się, że wszystkie bilanse materiałowe (również w zakresie materiałowych rozdzielanych przez rząd) winny być opracowane przez centralne organizacje zbytu, w myśl wytycznych i pod kontrolą jednostki rozdzielającej (tj. PKPG) występującej w imieniu rządu lub resortów, w przypadku materiałów rozdzielanych przez nie). Tym bardziej po zatwierdzeniu bilansów i planów rozdziału ich realizacja powinna leżeć całkowicie w zakresie działania central zbytu. Nie wyklucza to zatrzymania na szczeblu PKPG funkcji kontrolnych.

Uważamy również, że należałoby przekazać centralom zbytu całość rezerw w materiałach bilansowanych, z obowiązkiem rozpatrywania i załatwiania wniosków o dodatkowe przydziały z rezerw. Centralne zbytu informowałyby PKPG i resorty o podejmowanych decyzjach i przekazywały do decyzji władzy rozdzielającej sprawy poważniejsze, wykraczające poza normalne zagadnienia.

W tych warunkach istnienie tak poważnie rozbudowanego aparatu branżowych departamentów bilansujących w Zespole Zaopatrzenia PKPG stałoby pod znakiem zapytania. Wydaje się jednak, że innej drogi nie znajdziemy, jeżeli nasze dążenia do decentralizacji funkcji zarządzania gospodarką narodową nie mają stać się fikcją.

Szczodrze obdarzyła natura białym skarbem ziemi kielecką. Na dużych obszarach dorzecza Nidy, w okolicach Buska, szczególnie w miejscowościach Gacki i Krzyszówce wysokowartościowe złoża gipsowe od wielu lat czekały na eksploatację.

Tam właśnie, w bezpośrednim sąsiedztwie złóż, kosztownymi wielomilionowymi nakładami budowano kombinat, który na bazie nowoczesnej techniki eksploatacji i przetwarzania ma białe skały na potrzebne krajowi materiały budowlane.

Przemysł materiałów budowlanych — dzięki budowie kombinatu — podniesie produkcję gipsu i wprowadzi na rynek nie produkowane dotąd w kraju prefabrykaty gipsowe: płyty tynkowe, eliminujące potrzebę wewnętrznej tynkowania ścian oraz bloki gipsowe, służące do budowy ścian wewnętrznych. Poszerzając bazę materiałów zastępczych w zakresie tak deficytowych materiałów budowlanych jak cement i cegła — produkcja kombinatu widzi na od strony potrzeb budownictwa nabiera ważnego znaczenia.

Już w najbliższym czasie powołana komisja rządowa ma przekazać założeń kombinatu gipsowy do normalnej eksploatacji. Tak więc zamknięty zostanie pierwszy etap budowy kombinatu. Komisja protokół przekazania udzieli niejako absolutorium za pracę projektantów i wykonawców.

Może się wydawać, że powodów do dumy nie brakuje. Już teraz szereg zagranicznych wytwórców miało możliwość obejrzenia okazałych budowli kombinatu. Duże wrażenie na zwiedzających musi wywołać imponująca kilkunastometrowej wysokości bateria prażaków do wypalania gipsu, ogromna karuzelówka — maszyna służąca do wytwarzania bloków gipsowych, ponad 100-metrowej długości taśma, na której formują się płyty tynkowe; nie mniejsze wrażenie wywołują potężne zespoły nowoczesnych suszarni.

EDWARD MACZYŃSKI

Dziecięca choroba „Doliny Nidy”

Kombinat gipsowy „Dolina Nidy” bije pod względem rozmachu techniki i zamierzonej produkcji inne zakłady przemysłu gipsowego w kraju. Zakładana moc produkcyjna ma wynieść rocznie 90 tys. ton gipsu prażonego, 4 mln m kw. suchych tynków gipsowych i ponad pół mln bloków gipsowych, jeśli kombinat osiągnie założoną produkcję, będzie jednym z największych zakładów tego typu w Europie.

Są to niewątpliwie śmiałe plany resortu przemysłu materiałów budowlanych. Gorzej, że wcielanie ich w życie przebiega nie bez poważnych przeszkód. Po próbnym uruchomieniu zakładu okazało się, że to najmłodsze dziecko przemysłu materiałów budowlanych jest chore. Objawy choroby występujące w trakcie rozruchu, budzą niepokój wśród załogi i sugerują, że budowa kombinatu we właściwym czasie nie była przemyślana do końca. Nie stawiając konkretnej diagnozy przyjrzyjmy się niektórym objawom samej choroby.

Dowodzący z pobliskiego kamieniołomu kamień gipsowy kruszony jest w łamiarni, skąd transporterem przechodzi do zasobników. Łamiarkę jednak ustawiono wadliwie, co powoduje, że część gipsu do niej nie trafia i spada na podłogę. Co pewien czas trzeba więc łamiarkę zatrzymywać i ręcznie usuwać tworzące się zyspisko. Nie dobrze się składa, że czepka transportera odprowadzającego gips do elewatora mają za małą pojemność w stosunku do wydajności łamiarki. Jeśli łamiarka pra-

cuje dłużej, tworzy się z kolei zastój gipsu przy transporterze.

Na gips czekają prażaki. Na ten z elewatora l... na ten rozsypany. Czekają tym cierpliwiej, że w praktyce proces wypalania gipsu trwa krócej niż to początkowo przewidywano. Jaki stąd efekt? Wydajność prażaków ograniczona zostaje przez przepustowość elewatora, z kolei przepustowość elewatora uwarunkowana jest zdolnością transportera. Lecz to jeszcze nie koniec. Wydajność prażaków ograniczona zostaje pracą maszyn do pakowania gipsu. Widzimy więc, że poszczególne elementy nowoczesnego agregatu nie pasują do siebie mocami produkcyjnymi. Pierwszym wąskim gardłem jest transporter, drugim — pakowarka.

Zakładano, że pakowarka będzie pakować w worki 28 ton gipsu na godzinę. Na skutek jednak mniejszej od zakładanej sygnalizacji gipsu wydajność pakowarki przebiegała dłużej niż wynosiła 4 tony. Wprawdzie przebudowano jej urządzenie, poszerzono otwory spustowe, ale projektowane wydajności nie osiągnięto. Obecny jej rekord pakowania wynosi około 15 ton na godzinę. Można by tego uniknąć, gdyby zawsze przeprowadzono dokładne próby laboratoryjne złóż gipsowych, uwzględniając następnie ich właściwości w projekcie tej maszyny.

Poszukajmy i innych chorych organów kombinatu. Przy produkcji bloków gipsowych nieładzie składowe dla załogi stanowił transporter niosący gips do mieszadła. Łopatkę transportera, wykonane z nieodpowiedniego materiału, wylamują się, przez co gips podawany jest do mieszadła w nierównych ilościach. Niefortunny również rozwiązano sprawę dozowania gipsu surowego przez nieodpowiednie zainstalowanie zbiornika w pobliżu karuzelówki.

Błędy te powodują, że obecna wydajność bloków gipsowych na ścieśnianie ulegała się bardzo różnie, a wymagana wytrzymałość 200 kg jest uzyskiwana jedynie w części produkcji. W rezultacie powstaje nadmiar produkowanych bloków gipsowych zamiast na budowę idzie... na złom i powtórny przemiał. Trzeba również wspomnieć, że nawet dobrze wykonane bloki gipsowe są dla budownictwa nieodpowiednie. Nieodpowiednie dlatego, że mają grubość 10 cm, podczas gdy budownictwo potrzebuje bloków o grubości 7 cm.

Jak to się stało, że zainstalowano kosztowną maszynę, a pożytku z niej — jak na razie — niewiele?

Trudno dać odpowiedź na to pytanie. Wiadomo, że w Związku Radzieckim, gdzie zamówiono maszynę, produkują bloki o grubości 10 cm. Jest to podyktowane tamtejszymi standardami budowlanymi. W naszych warunkach taka grubość bloków nie jest konieczna. Przy zamawianiu maszyny jednak widocznie nie pomyślano o tej „drobnostce”, nie skonfronto-

wano zawsze zamówienia z potrzebami budownictwa. Resort przemysłu materiałów budowlanych doszedł wprawdzie do nowego wniosku, że obecne formy maszyn wytworzącej bloki trzeba wymienić na żądane przez budownictwo. Projektowana jest więc przebudowa maszyn; pociągnie to naturalnie za sobą koszty, czas i dodatkowe kłopoty.

Niemniej trudności przeżywa dział produkcji suchych tynków. Tu największy kłopot stanowi karton używany do oklejania płyt. Nowa produkcja kryje zawsze niespodzianki — to prawda. Nie są jednak zbyt wielkie przeszkodą dla grupy pracowników kombinatu, którzy przeszli praktyczne przeszkolenie w radzieckich zakładach przemysłu gipsowego, gdzie zapoznano się z produkcją i technologią suchych tynków.

Dlatego jednak równolegle nie przeszkolono pracowników z przemysłu papierniczego w zakresie wcale nietatowej technologii produkcji kartonu do płyt gipsowych. Uniknięto by z pewnością dzisiejszych „kwiatków” niewłaściwej przepuszczalności i ściśłości oraz falowania kartonu.

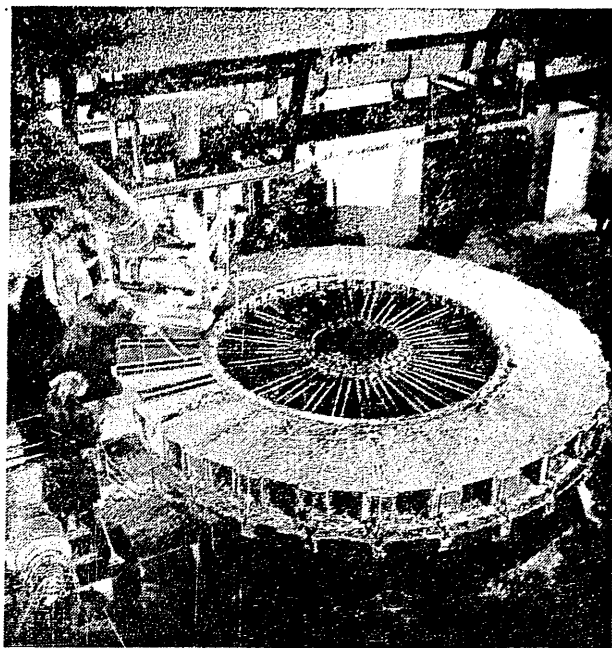
Pierwsze partie suchych tynków z kombinatu „Dolina Nidy” potwierdziły, że jakość tych prefabrykatów jest zła. Próby wykazały, że odklejają się one od muru, nie mają więc żadnej przydatności. Obecnie ponad 50 tys. m kw. suchych tynków zalega w magazynach kombinatu i nie wiadomo co z nimi robić. Budownictwo nie chce słyszeć o takiej produkcji.

Poza tym wydaje się, że nawet po uporaniu się z dzisiejszymi wadami kartonu, izby mieszkalne wykładane suchymi tynkami — trzeba będzie wyklejać tapetami. A co to oznacza w praktyce?

Nie należy negować, że stosowanie suchych tynków w budownictwie zaoszczędzi cement używany do zaprawy oraz przyspieszy wykańczanie budynków. Czy jednak wyniknie stąd oszczędności rekompensują zwiększone zapotrzebowanie na papier? Papier — to drewno, a wiadomo, że z tym surowcem jest u nas bardzo krócho. Skromnie licząc sama produkcja suchych tynków „Doliny Nidy” rocznie pochłonie przy pełnej eksploatacji kombinatu ponad 12 tys. m sześć. drewna. Przy konieczności stosowania tapet — zapotrzebowanie na papier jeszcze bardziej wzrośnie. Czy to zagadnienie wzięto pod uwagę przy projektowaniu produkcji suchych tynków? Chyba nie.

Takie są — ogólnie biorąc — techniczne i technologiczne niedomogi „Doliny Nidy”. Jednakże każda produkcja — to nie tylko technika i technologia, ale i ludzie. Budowano kombinat — zapomniano o ludziach.

Na zdrowy rozum, w przypadku kombinatu „Dolina Nidy” położonego w szczyrim polu, zdala od większych skupisk ludności i połączeń komunikacyjnych — zapew-



„Karuzelówka” do wytwarzania bloków gipsowych

nienie mieszkań dla załogi powinno być potraktowane z całą powagą i zrozumieniem. Pomimo jednak przewlekłych lat budowy samego kombinatu sprawy mieszkań i w ogóle „zapieczka” bytowego załogi nie rozwiązano. A czasu na to było sporo. Czyżby doprawdy nie rozumiano, że przydział mieszkań w dużym stopniu zabezpieczy stabilizację kwalifikowanej kadry majstrów, techników i inżynierów przybyłych do pracy z innych miejscowości kraju?

W sąsiedztwie kombinatu wybudowano — jak na razie — cztery domki ZOR i adaptowano na mieszkania kilka rozleżających się baraków „odziedziczonych” po zjednoczeniu wykonującym budowę. Mieszka w nich łącznie kilkunastu pracowników z rodzinami, zdanych na bardzo nieregularne zapotrzebowanie dwu sklepów wiejskich i cienką zupkę przyzwoitej stołowej.

Część pracowników pędzi hotelowy żywot w odległym o kilkanaście kilometrów Busku, skąd codziennie do pracy dowożeni są samochodami. Po mocno sformatygowanej drodze nie należy to do przyjemności... a w każdym razie do rzędu rzeczy tanich, jeśli się zamyśli, że przewozić pracowników samochodami kosztują zakład ponad 80 tys. zł miesięcznie. Drobnotka.

W pobliżu kombinatu jest wprawdzie przewidziana budowa osiedla mieszkaniowego. W przyszłości stanie tu dwadzieścia parę domów — mieszkalnych, przedszkole, zostaną założone sklepy wielobranżowe, a nawet bar mleczny. Do czasu jednak, kiedy zaplanowane domki wyrosną w terenie, sporo wody upłynie.

Sprawa mieszkań dla pracowników kombinatu stanowi — obok niedomogów produkcji — jedną z najpoważniejszych bolączek załogi. A przecież można było jej uniknąć, gdyby o mieszkaniach zaczęto myśleć wcześniej. Skutek jest taki, że kombinat dzisiaj cierpi na brak rąk do pracy.

Kombinat „Dolina Nidy” przechodzi „dziecięce”, chyba przejściowe dolegliwości. W wyniku ich zalega, jak dotychczas, nie może wpaść w rytmiczne tempo pracy i krztusić się ciągłymi przestojami nie jest w stanie dać zamierzonej produkcji.

Plany produkcyjne — ustawione początkowo przez resort przemysłu materiałów budowlanych zbyt optymistycznie, a następnie obniżone na skutek interwencji załogi kombinatu — są obecnie wykonywane zaledwie w połowie.

Jakie z przyczynocnych uwag nasuwa się wnikliwi?

W raporcie nie chodziło o wykazanie, że budowano wielki nowoczesny zakład, a pożytku z niego gospodarka nasza na niewiele. Za wcześnie jest na to, aby przeprowadzić szczegółowy rachunek ekonomiczny efektywności tej inwestycji. Do rachunku takiego wróćmy we właściwym czasie.

Dziś stwierdzić należy, że skoro okres rozruchu ujawnił w kombinacie szereg niedomogów, które sprawiają, iż nie można obecnie liczyć na podjęcie pełnowartościowej produkcji — powinny się znaleźć środki na jak najszybsze zlikwidowanie tych niedomogów.

Nie można bowiem się zgodzić na „tanie” efekty kombinatu. Cóż z tego, że kombinat będzie w ruchu, że czynne będą maszyny i urządzenia, jeśli produkowane prefabrykaty nie będą odpowiadały potrzebom budownictwa i jako bezużyteczne zalegać będą w magazynach kombinatu?

Błędy są rzeczą ludzką. W przypadku „Doliny Nidy” kosztują one drogo, ale nie mogą być końca mieć deprymującemu wpływu na samopoczucie załogi, na wyniki produkcji.

Dlatego chyba słuszny nasuwa się postulat, by termin przekazania założeń kombinatu przesunąć do czasu, kiedy zakład będzie całkowicie uzbrojony i kiedy będzie miał niezbędne warunki normalnej eksploatacji.

Badaniom ekonomicznym — właściwą organizację!

(Dokończenie ze str. 4)

Uwzględnianie w pierwszej kolejności tematyki związanej z zadaniami praktyki gospodarczej nie wyklucza oczywiście pracy zakładów nad własną problematyką, nad zbieraniem systematycznych danych itp. Ponadto konieczne jest szerokie uwzględnianie współpracy z innymi zakładami i instytucjami ekonomicznymi w zakresie zagadnień kompleksowych, interesujących np. wiele zakładów branżowych, producentów i użytkowników itp. Koordynacja i organizacja ważniejszych prac kompleksowych mogłyby się zająć, jak mi się wydaje, Ogólnopolski Instytut Ekonomiczny, którego utworzenie postulował Zjazd Ekonomistów. Załącznikiem takiego instytutu mogłyby być Zakład Ekonomiczny PAN.

Powstaje pytanie, czy zakłady ekonomiczne mogą opracować większość tych prac we własnym zakresie, siłami etatowych pracowników? Wydaje się, że nie. Większość tzw. „ekonomicznych” problemów nurtujących naszą gospodarkę to nie „czysto” ekonomiczne problemy (takich w ogóle trudno się doszukać), ale złożone problemy techniczno-organizacyjno — planistyczne — ekonomiczne — społeczne. Do rozwiązania ich potrzebne są robocze zespoły fachowców, którzy potrafili dane zagadnienie ująć z wielu stron, nie tylko z ekonomicznej, którzy potrafili stworzyć podbudowę techniczno-organizacyjną dla badań i wniosków ekonomicznych, potrafili umieścić badania ekonomiczne w określonych ramach naszych planów gospodarczych i uwzględnić skutki społeczne określonych posunięć ekonomicznych. Dlatego wydaje się celowe, aby większość prac ekonomicznych była wykonywana na warunkach zleceń przez wspomniane wyżej zespoły fachowców pod nadzorem i ogólnym kierownictwem zakładów ekonomicznych. Pracowników zakładów, czy zespołów, którzy udowodnią możliwość uruchomienia dodatkowych rezerw gospodarczych należy dodatkowo premiovac. Rzecz jasna, że równocześnie praca setek czy nawet tysięcy zespołów roboczych wymagać będzie dość znacznych funduszy, które niewątpliwie można będzie wygospodarować z oszczędności na ograniczeniu przerostów administracji.

Współpraca zakładów ekonomicznych z administracją gospodarczą mimo ich niezależności powinna być ściśła. Chodziłoby tu o konsultowanie się wzajemnie w toku przygotowania odpowiednich decyzji tematyki gospodarczej, o współudział zakładów przy podejmowaniu tych decyzji. W moim przekonaniu, właśnie niezależność zakładów ekonomicznych stworzy grunt do tego, aby administracja gospodarcza bardziej się liczyła z ich zdaniem aniżeli dotychczas ze zdaniem podległych sobie komórek, aby ożywiła własne komórki ekonomiczne.

W ramach tej współpracy należałoby przyznać zakładom prawo zgłaszania sprzeciwu do władz wyższych i rządu w razie podjęcia przez jednostki administracji gospodarczej decyzji sprzecznych z poglądem zakładu i zapewnić operatywne rozpatrzenie tych sprzeciwów. Z drugiej strony również ścisła powinna być współpraca zakładów i instytutów ekonomicznych z ekonomiczną opinią publiczną, a przede wszystkim z ekonomistami zgrupowanymi w PTE, którzy powinni mieć możliwość wpływania na pracę zakładów, dokonywania ich krytycznej oceny itp.

Należałoby wreszcie, zgodnie z wnioskiem Zjazdu powołać Radę Ekonomiczną przy Radzie PRL złożoną z przedstawicieli instytutów ekonomicznych i innych ekonomistów, która by mogła brać czynny udział w przygotowywaniu najważniejszych decyzji ekonomicznych, wykorzystując do tego celu sieć instytutów i zakładów ekonomicznych.

W świetle powyższego wydaje się, że utworzenie niezależnej sieci zakładów ekonomicznych, które by mogły odegrać ważną rolę w walce z subiektywizmem, woluntaryzmem, a co najważniejsze z wygodnictwem i oportunistycznym podejściem jest sprawą dojrzałą, możliwą i konieczną do realizacji. W toku szerokiego rozwoju badań ekonomicznych rozwiną się niewątpliwie przygaszone obecnie talenty naszych ekonomistów, którzy zmuszeni są jeszcze w ogromnej większości zajmować się przeżywaniami znanych prawd lub pracami formalno-planistycznymi, pozbawionymi aspektu ekonomicznego, co powoduje obecnie ich wielkie i uzasadnione rozgoryczenie.

Mam nadzieję, że temat przeze mnie poruszony wywoła szerszą dyskusję, która w swoim ostatecznym wyniku doprowadzi do tak pożądanych przez nas wszystkich pozytywnych rozstrzygnięć, umożliwiających szeroki rozwój badań ekonomicznych.

Antybiotyki i barany

Dr Sling miał w stanie Colorado małą fermę i średnią praktykę lekarską. Był to człowiek pogodny i może dlatego godził znakomicie powołanie lekarza z zawodem rolnika.

Posiadał on stadko owiec. Będąc w chwilowych tarapatach finansowych chętnie sprzedawał kilka baranów do pobliskiej rzeźni. Niestety, nie chcieli ich kupić ze względu na urazy, które pokrywały skórę zwierząt. Co tu robić? Dr Sling przypomniał sobie, że ma trochę przeterminowanych antybiotyków. Dla ludzi wprawdzie nie nadają się, ale można je wypróbować na baranach. I rzeczywiście, po kilku zastrzykach terapeutyczny urzody zniknęły, a trzoda powędrowała do rzeźni.

Tego samego dnia wysłano transport baraniny samochodem chłodnią do jednego z matych miasteczek położonych w górach Skalistych. Mr. Fitzroy, szofer samochodu okropnie nie lubił jazdy po górskich serpentynach. Dlatego pewnie gołnął sobie dla animuszu przed wyjazdem całą flaszkę gnu. I dlatego też pewnie zbytek animuszu spowodował katastrofę — na ostrym zakręcie wóz stoczył się w przepaść.

Rozbity samochód odnaleziono dopiero po kilku dniach. Mięso leżało na skałach i prażyło się w słońcu, wydzielając straszny odór zgnilizny. Ale o dzwio, trzy barany były zupełnie świeże.

Nieoczekiwane to zjawisko wzbudziło ogromną sensację. Zostało zbadane przez specjalistów i po nitce do kłębka ustalono jego przyczynę. Po okazaniu się o tym wzmianki w prasie, posypały się ze wszystkich stron artykuły świadczące, że wielu uczonych w różnych krajach pracuje nad zagadnieniem zapobiegania procesom gnilnym w produktach spożywczych bez potrzeby uciekania się do niskich lub wysokich temperatur.

Palma pierwszeństwa należy się tu uczonemu kanadyjskiemu dr. Hugh Tarr, kierownikowi laboratorium przemysłu rybnego w Vancouver, który rozpoczął już

w roku 1938 r. badania nad możliwościami zabezpieczania ryb od zepsucia bez uciekania się do chłodu. Dr Tarr stwierdził, że szereg chemikaliów nadaje się do tego celu. Jednakże wszystkie one były w mniejszym lub większym stopniu szkodliwe dla zdrowia ludzkiego. Dopiero pojawienie się antybiotyków skierowało dr. Tarr'a na właściwą drogę. Długotrwałe badania doprowadziły do wyboru trzech najlepszych do tego celu antybiotyków: tetracykliny, chloramfenikolu i aureomycyny. Najlepsze rezultaty daje okładanie ryb lodem z dodatkiem 0,0001% aureomycyny. Pozwala to na utrzymanie ryb w zupełnej świeżości w ciągu 10—14 dni.

Docent uniwersytetu w Ohio dr Fred Deatherage i znany bakteriolog amerykański H. Weiser prowadzą badania nad możliwością stosowania antybiotyków przy przewożeniu i przechowywaniu mięsa. H. Weiser stwierdził, że istnieją aż 92 gatunki bakterii powodujące gnicie mięsa. Najbardziej skutecznymi w ich zwalczaniu okazały się już wspomniane antybiotyki. Uczeń ci doszli po licznych próbach do przekonania, że przy użyciu antybiotyków są możliwe przewozy mięsa w stanie świeżym w zwykłych ciężarówkach bez użycia lodu; chodziło tylko o sposób wprowadzania tych antybiotyków do ciała zwierząt. Uczeń amerykański doszli do przekonania, że najlepszym sposobem jest wprowadzenie antybiotyków do żył zwierząt bezpośrednio po ich zabiciu.

Prawie jednocześnie rozpoczęły się na tym polu prace w ZSRR i wielu innych państwach. Ciężkimi osiągnięciami może się pochwycić ośrodek badawczy w Odesie kierowany przez prof. A. J. Burszteina i P. A. Kozłowa. Uczeń radziecki doszli do innych wniosków niż ich amerykańscy koledzy. Stwierdzili oni, że domięśniowe zastrzyki antybiotyków na krótko przed ubojem zwierząt dają bardzo dobre rezultaty. P. A. Kozłowa wstrzykiwała do mięśni kur na 30 minut przed ubojem penicylinę i

streptomycynę. Mięso tych kur nie ulegało zepsuciu przez 48 dni przy temperaturze 25—29° C.

Ośrodek badawczy w Odesie ma również ciekawe osiągnięcia przy opóźnianiu kwaśnienia mleka. Prof. Bursztein stwierdził, że kwaśnienie mleka można opóźnić przez dodanie antybiotyków.

Ponieważ lekarze wyrażali obawy czy stałe dodawanie antybiotyków do pokarmu człowieka nie uodporni bakterii, przeprowadzono szereg prób, z których wynika, że przy gotowaniu antybiotyków giną lub zostają w ilościach tak znikomych, że trudno je odkryć. Fakt ten rozwiał ostatnie wątpliwości świata medycznego.

Wynalazek opóźniania procesów gnilnych w artykułach spożywczych przy pomocy antybiotyków pociągnął za sobą bardzo poważne konsekwencje gospodarcze. Ekonomistom obliczają, że spożycie niektórych artykułów (zwłaszcza mięsa i ryb) może znacznie wzrosnąć bez zwiększenia ich produkcji.

W prasie amerykańskiej liczni autorzy zastanawiają się, jakie wynikią stąd konsekwencje dla przemysłu chłodniczego. Jedni uważają, że nadchodzi zmierzch chłodnictwa, inni zwalczają ten pogląd twierdząc, że antybiotyki uzupełnią chłodnictwo, zwłaszcza przy przewożeniu do chłodu. Przemysł chłodniczy może najwyżej przestawić się na długotrwałe przechowywanie towarów łatwo ulegających zepsuciu. Milton Silverman na łamach „Saturday Evening Post” oblicza, że nawet w USA, gdzie chłodnictwo jest bardzo wysoko postawione wprowadzenie antybiotyków może oszczędzić od 5 do 20% mięsa.

Liczne artykuły i informacje o rewolucji w przemyśle chłodniczym, jaką stwarza zastosowanie antybiotyków, pojawiają się zresztą ostatnio w całej prasie światowej, zarówno w czasopiśmie specjalnych jak i w pismach codziennych. Wymienimy tu dla przykładu radzieckie czasopismo „Znaniye-Sila” (maj 1956 r.), francuski „Blanc et Noir” (1955 r.) czy amerykański miesięcznik „Readers Digest” (czerwiec 1956 r.).

w których zagadnienie to jest omawiane.

Ogromne korzyści płynące z zastosowania antybiotyków są przede wszystkim i dostatecznie znane opinii fachowców i szerokiej publiczności.

Kalkulacja finansowa jest jasna i bezsporna. Ilości antybiotyków potrzebne do zapobiegania procesom gnilnym są tak znikome, że tylko w minimalnym stopniu obciążają koszty własne produkcji.

Wygląda więc na to, że w dziedzinie przewożenia i przechowywania artykułów spożywczych nadchodzi nowa era — era antybiotyków. Jak wynika ze wspomnianych artykułów prasowych zamieszczanych na łamach prasy światowej, w wielu krajach rozprowadzają się już przemysł antybiotyków dla ochrony żywności przed procesami gnilnymi.

A jak jest u nas w Polsce? Obszedłem dużą ilość ludzi kierujących naszym przemysłem spożywczym i chłodnictwem. Zaden z nich nawet nie słyszał o możliwości stosowania antybiotyków przy transporcie i magazynowaniu artykułów spożywczych. Wreszcie w Departamencie Techniki PKPG podano mi telefon Instytutu Mięsnego i Mleczarskiego z zapewnieniem, że „tam muszą coś o tym wiedzieć”.

Niestety, nie wiedzieli. Zadzwoniłem do Instytutu Mięsnego, gdzie poinformowano mnie, że o tych sprawach będzie wiedziała najlepiej mgr Odzińska z SGGW. Nie zastałem mgr Odzińskiej, ale jej koleżki wyjaśniły mi, że o ile im wiadomo, żadnych badań w tym kierunku nie prowadzi się. Natomiast słyszeć, że adiunkt dr Prost z Lublina bardzo interesuje się tym zagadnieniem i zadaje się robi jakieś próby.

W Instytucie Mleczarskim dyr. Soltys nie słyszał o możliwości stosowania antybiotyków przy transporcie i przechowywaniu mleka i uważa to za niecelowe. W każdym razie, jak informował mnie — Instytut Mleczarski nie ma tego rodzaju prac w swym planie.

A szkoda. Szkoda, że barany dr. Slinga, które uwarzył tak zmienny wpływ na przemysł spożywczy i chłodniczy oraz transport nie znalazły uznania ani popularności wśród uczonych — specjalistów w Polsce.

B. Z.

ZACIE gospodarcze

WYDAWCA „Polskie Wydawnictwo Gospodarcze” Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska 15. — REDAGUJE KOLEGIUM. Redakcja: Warszawa, ul. Hoża 35, tel. 8-83-92. — Warunki prenumeraty: roczne 18 zł, kwartalne 9 zł, miesięczne 3 zł. Cena egzemplarza 1,50 zł. Zamówienia i przedpłaty na prenumeratę przyjmują urzędy pocztowe i filiały. Instytucje i zakłady pracy, mające siedzibę w miejscowościach, w których są Oddziały i Delegatury „Ruchu”, składają zamówienia w miejscowych Oddziałach i Delegaturach „Ruchu”. Zamówienia na prenumeratę należy składać od dnia 15 do dnia 10 m-ca poprzedzającego okres prenumeraty. Skład: Zakłady Graficzne „Dom Słowa Polskiego”. Druk: RSW „Prasa”, ul. Marszałkowska 3/5, Zam. nr 571, Warszawa.